

Inhaltsverzeichnis

Teil I Stichprobenverfahren in Inventur und Bestandskontrolle (von Jörg Ökonomou)

1 Einleitung	3
1.1 Also: Was ist zu tun?	4
1.2 Was ist zu gewinnen?	4
1.3 Kernaspekte der Umstellung von Voll- auf Stichprobeninventuren	5
1.4 War's das? Nein!	5
1.5 Die Basis für effizientes Bestandsmanagement	6
2 Abgrenzung Inventur und Bestandskontrolle	7
2.1 Inventur	8
2.2 Bestandskontrollen	9
2.3 Konsequenzen	10
3 Plädoyer für statistische Verfahren	13
3.1 Glaub ich nicht	13
3.2 Ehrenrettung der Statistik	15

VII

4	Regelwerk zur Stichprobeninventur	19
4.1	Gesetzliche Regelung	20
4.2	Ergänzende Regelungen zur Stichprobeninventur	21
5	Betriebliche Voraussetzungen für die Stichprobeninventur	23
5.1	EDV-verwaltete Bestände und zuverlässige Bestandsfortschreibung	24
5.2	Hinreichende Bestandssicherheit	24
5.3	Zertifiziertes Stichprobeninventursystem	25
6	Arten und Optionen der Stichprobeninventur	27
6.1	Die Hochrechenverfahren	28
6.2	Der homografe Sequenzialtest	29
6.3	Organisationsoptionen der Stichprobeninventur	31
7	Ablauf der Stichprobeninventur	33
7.1	Vorüberlegungen	34
7.2	Systemvorbereitung	34
7.3	Datenübernahme	36
7.4	Vorauswertung	37
7.5	Schichtenbildung (bei Hochrechenverfahren)	38
7.6	Ziehung der Stichproben und Zählung	40
7.7	Rückmeldung der Ergebnisse	41
7.8	Auswertung Hochrechenverfahren	41
7.9	Auswertung Sequenzialtest	42
7.10	Korrekturen	42
7.11	Inventurabschluss	43
7.12	Verbuchung der Differenzen	44
7.13	Inventurdokumentation	44
8	Unterjährige Bestandskontrollen	45
8.1	Zielsetzung	46
8.2	Schwerpunkte bilden	46
8.3	Systemunterstützung	47

9	Beispiele aus der Praxis	49
	9.1 Stichprobeninventur im Schraubenhandel	50
	9.2 Praxisbeispiel: Stichprobeninventur im Hochregallager	51
10	Einführungsvorbereitung für die Stichprobeninventur	53
	10.1 Checkliste zur Stichprobeninventur	54
Teil II Optimierte Bedarfsplanung und Disposition für Industrie und Handel (von Carsten Scherer)		
11	Einleitung	61
12	Motivation und Aufgabenstellung	65
	12.1 Der beste Verkäufer ist der schlechteste Planer	66
	12.2 Persönliche Interessen beeinflussen Planung und Disposition	66
	12.3 Unser Unternehmen ist ganz individuell und funktioniert anders	68
	12.4 Transaktionssysteme können gut buchen aber schlecht rechnen	70
	12.5 Gegen Geld kann man nicht argumentieren	73
	12.6 Unabhängigkeit	74
	12.7 Aufgabenstellung	74
13	Begriffe und Definitionen	77
14	Industrie- und Handelsmodelle	83
	14.1 Allgemeines Industriemodell	84
	14.2 Abgeleitete Handelsmodelle	86
	14.3 Datenmodell und Datenstrukturen	87

X Inhaltsverzeichnis

15	Bedarfsplanung	101
15.1	Visualisierung der Massendaten und Prognosegenauigkeit	102
15.2	Pläne	105
15.3	Bedarfsprognose durch automatisierte Zeitreihenanalyse	108
15.4	Ausgewählte Basisverfahren der Zeitreihenanalyse	110
15.5	Prognose-Kombinationen und Auswahlverfahren	123
16	Disposition und Bestandsmanagement	137
16.1	Der Dispositionsregelkreis	139
16.2	Begriffe der Bestandssimulation	140
16.3	Der Sicherheitsbestand und wofür er gebraucht wird	141
16.4	Theoretischer Einfluss von Kosten auf den Bestand	146
16.5	ABC-DN/XYZ-0V – Analyse und Servicegradmatrix	149
16.6	Die Servicegradmatrix	155
16.7	Einzeldisposition und Verbunddisposition	158
16.8	Wichtige Prozesse in Planung und Disposition	163
16.9	Umgang mit Reservierungen und Großaufträgen	171
17	Organisation	175
17.1	Referenzorganisation	175
17.2	Supply Manager – SUMA	178
17.3	Empfehlungen für das Verhalten des Top-Managements	181
17.4	Kriterien für Auswahl von Planungs- und Simulationssystemen	183
	Glossar	187
	Literaturhinweise	205