Für jede Planperiode sind von den Teilnehmern **Zielgrößen** für folgende Kennzahlen

zu planen:

Liefermengen (P1 + P2 + P3)

Liefertreue = -----------------------------------------------------

Primärbedarf (P1 +P2 + P3)

Durchlaufzeit = Beginn- - Fertigstellungszeitpunkt eines

Auftrages in der Fertigung

Produktiv genutzte Kapazität

Kapazitätsauslastung = -----------------------------------------------------

bereitgestellte Kapazität

Bestandsvolumen = durchschnittlicher Lagerwert je

Planperiode

Herstellkosten = Durchschnitt der Herstellkosten von

P1,P2, P3

Betriebsergebnis = Umsatz (Erlös) – Aufwand

Abbuchung von p1,p2,p3 immer 1/5 am Tagesende, wenn nicht keine Auswirkung, jedoch wenn nicht periodengerechte, dann lieferrückstand für nächste periode

# Disposition

Ermittlunge über

* Bedarfsgesteuert (deterministisch)#
  + Ausgehen von Primärbedarf,
  + auflösung von stücklisten
  + nach menge und termin
* verbrauchergesteuert(stochastisch)
  + Auftrag ausgelöst wenn Lagerbetsand+laufende Aufträge – Reservierung auf Bestellpunk abgesunken ist
    - Berechnet sich aus : Durchschnittsverbrauch und wiederbeschaffungszeit

Bestellpunktverfahren: BP = Durchschnittsverbrauch\*(Wiederbeschaffungszeit+überprüfungsintervall)

Überprpüfungsintervall = 5 tage!

Für was haben wir uns entscheiden und wieso?

# Kaufteildispo

Wiederbeschaffungszeit = mittelwert+Abweichung

Bsp: 1,6+0,5 Perioden = 2,1 Perioden also am Ende von Periode x+2 Tag 1 (somit verfügbar an tag 2)

Zu 86% ists der mittelwert, 7% das 1-3 tage länger dauert als WBZ

Bei Mehreren bestellunegn pro teil, kann die chance auf ein früheren Liefertermin erhöht werden, jedoch verursach eine bestellung bestellkosten

Eilbestellung 10x so hohe kosten in der hälfte der lieferzeit ohne abweichung

# Kapazitätsplanung

Auftragsmenge \* Beschaffungszeit pro stück + Rüstzeit

100\*5min +30 min = 530 min

Altaufträge die an einer Maschine aus der letzten periode entnommen werden und noch nachfolgende arbeitsplätze benötigen müssen gesondert berechnet werden!

Rüstzeit entsteht pro auftragswechse

**Teilewertberechung**:

TW neu = Bestand alt\*TW alt + Bestellmenge\*kosten pro teil+Bestellkosten

-------------------------------------------------------------------------------------------------

Betand alt+ bestellmengen

Beispiel P1: 300 auf Lager, 500bestellt zu je 5euro, 50euro bestellkosten, tw alt = 5

300\*5+500\*5+50 / 800 = ….

Lozhn und maschinen kosten werden einfach errechnet: Menge\*zeit\*kosten/min / gesamt menge

50\*50min\*0,05 / 50 Rüstzeit nicht vergessen, leerzeiten werden auf alle erzeugnisse umgelegt

# Lagerkosten berechnung:

0,6% für unter 250.000

Ab 250.000 = 5000€ aufschlag und

Ab 250.000 1,2%