

3.3 Beschaffungsmenge und -termine

Zum Schluss wird in der Beschaffungsmethodenpolitik entschieden, **wann und wie viel bestellt** werden soll. Ziel ist es, die Beschaffungs- und Lagerkosten möglichst gering zu halten und gleichzeitig den reibungslosen Ablauf der Leistungserstellung sicherzustellen.

↓ Eine vergleichende Darstellung von programmgebundener und bestandsgesteuerter Bedarfsermittlung finden Sie in der TRAUNER-DigiBox.



3.3.1 Programmgebundene Bedarfsermittlung



DAS SOLLTEN SIE SPEICHERN

Bei der **programmgebundenen Bedarfsermittlung** wird die Menge der benötigten Güter anhand des **vorliegenden Produktionsprogramms** (= Summe aller gegenwärtigen und zukünftigen Aufträge) ermittelt.

Dabei wird folgendes Berechnungsschema verwendet:



Materialbedarf laut **Stückliste** · Produktionsmenge
 = **Bruttobedarf** (Gesamtbedarf)
 – Lagerbestand
 = **Nettobedarf** (tatsächlich zu beschaffende Menge)

Aha!

Die tatsächliche Beschaffungsmenge ist bei planmäßiger Produktion nie negativ. Ein rechnerisch negativer Nettobedarf bedeutet, dass mehr auf Lager ist, als derzeit gebraucht wird.

Stückliste = Auflistung sämtlicher Einzelteile mit entsprechenden Mengenangaben, die für die Produktion des jeweiligen Stücks benötigt werden.

Business Case – „Programmgebundene Bedarfsermittlung“



Für eine Veranstaltung werden fünf Sachertorten benötigt. In der Stückliste (erstellt mit der BMD-Software) findet man das Rezept für eine Sachertorte (Einzelmenge) bzw. die Menge für fünf Stück. Einige Zutaten sind jedoch bereits auf Lager.

Produktionsauftragserfassung

Stücklisten

Pos.-Nr.	Art.-Nr.	Bez.	Einzelmenge	Sollmenge	Einh.
1	10	Sachertorte	5,00	5,00	Stk
2	10	Sachertorte	5,00	5,00	Stk
3	10	Sachertorte	1,00	5,00	Stk
4	11	Butter	150,00	750,00	g
5	12	Staubzucker	120,00	600,00	g
6	13	Vanillezucker	10,00	50,00	g
7	14	Eidotter	6,00	30,00	Stk
8	15	Kuvertüre, dunkel	275,00	1.375,00	g
9	16	Eislar	6,00	30,00	Stk
10	17	Kristallzucker	230,00	1.150,00	g
11	18	Mehl	160,00	800,00	g

Lagerinfo

Lagerkonten

Lager	Art.-Nr.	Art. Bez.	Lagermenge	Einh.
2	12	Staubzucker	5000,00	g
2	13	Vanillezucker	1000,00	g
2	15	Kuvertüre, dunkel	250,00	g
2	17	Kristallzucker	5000,00	g
2	18	Mehl	8000,00	g

Aufgabe

- Berechnen Sie den Nettobedarf für die Herstellung der fünf Sachertorten.

3.3.2 Bestandsgesteuerte Bedarfsermittlung



DAS SOLLTEN SIE SPEICHERN

Bei der **bestandsgesteuerten Bedarfsermittlung** ist der **Lagerbestand** ausschlaggebend für die Beantwortung der Frage, ob bestellt wird oder nicht.

In der Praxis gibt es folgende Verfahren:

Verfahren der bestandsgesteuerten Bedarfsermittlung

Bestellpunktsystem



Bestellt wird immer dann, wenn eine bestimmte Menge (Meldebestand, Mindestbestand) erreicht ist.

Bestellrhythmusystem



Das Lager wird in bestimmten Intervallen (Rhythmen) überprüft. Dabei wird entschieden, ob und wie viel bestellt wird.

Optionalsystem

Bestellt wird in bestimmten Zeitabständen. Wird jedoch vorher ein bestimmter Mindestbestand unterschritten, wird früher bestellt.



Moderne Materialwirtschaftssysteme liefern automatisiert Bestellvorschläge, die auch direkt über EDI (Electronic Data Interchange) an die Lieferanten übermittelt werden können. Der eigentliche Bestellvorgang findet automatisch, d. h. ohne manuellen Eingriff, statt.