





Beschaffungsmenge und -termine























#### V Material- und Warenwirtschaft

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.

Stückliste = Auflistung sämtlicher

Einzelteile mit entsprechenden

Produktion des jeweiligen Stücks

Mengenangaben, die für die

benötigt werden.



## 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.

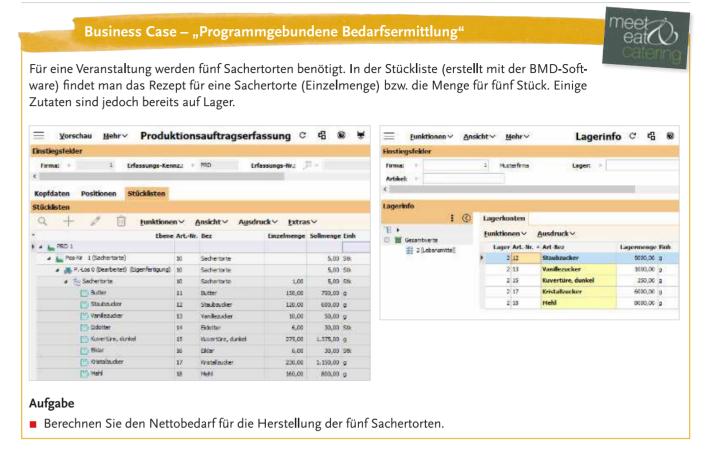
Dabei wird folgendes Berechnungsschema verwendet:

- 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.

Beschaffungsmarketing (Beschaffungslogistik)





# 0

## **DAS SOLLTEN SIE SPEICHERN**

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



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.

214