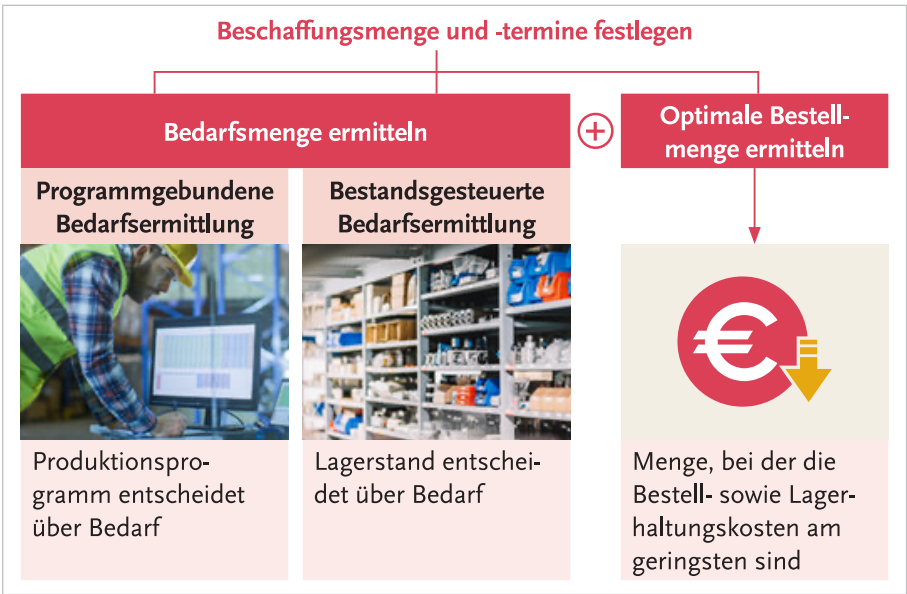


3.3 Beschaffungsmenge und -termine

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

Einsteigsfelder: Firma: 1 Erfassungs-Kennz.: PRD Erfassungs-Nr.: 1

Kopfdaten Positionen **Stücklisten**

Stücklisten

Ebene	Art-Nr.	Bez.	Einzelmenge	Sollmenge	Lnh.
PRD 1					
1	10	Sachertorte		5,00	Stk
2	10	Sachertorte		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

Einsteigsfelder: Firma: 1 Musterfirma Lager: 1

Artikel: 1

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	6000,00	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:



💡 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.