

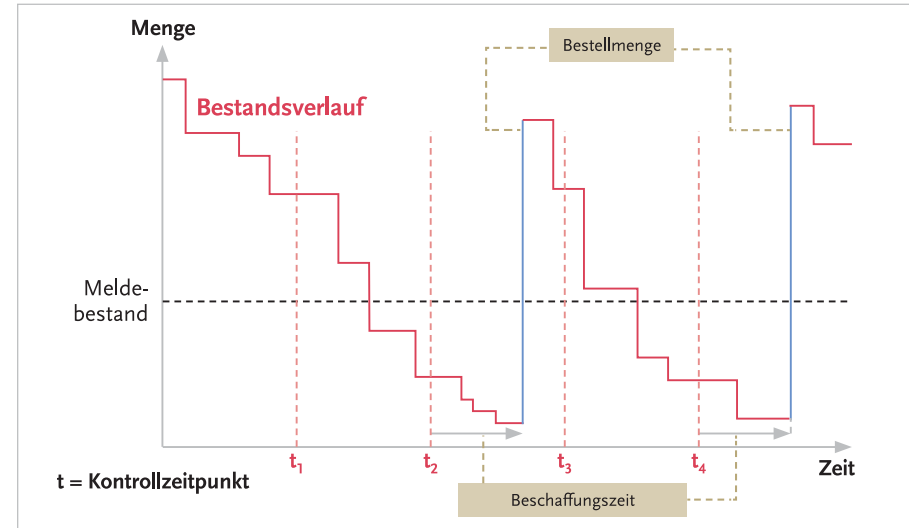
Kontrollintervall = Zeitabstand, in dem das Lager überprüft wird.

💡 Zum Kontrollzeitpunkt t_1 war die Lagermenge noch ausreichend, es wurde daher nichts bestellt. Der Meldebestand wurde zwischen t_1 und t_2 erreicht, die Bestellung erfolgte zum Kontrollzeitpunkt t_2 .

💬 Erklären Sie anhand der Abbildung, was zu den Kontrollzeitpunkten t_3 und t_4 passiert.

Bestellrhythmusssystem

Ein **Kontrollintervall** und ein **Meldebestand** werden festgelegt. Bei jeder Kontrolle wird entschieden, ob und wie viel bestellt wird. Das **Kontrollintervall** muss so festgelegt sein, dass keine Fehlmengen entstehen. Dies ist besonders bei unregelmäßigem Warenbedarf entscheidend.



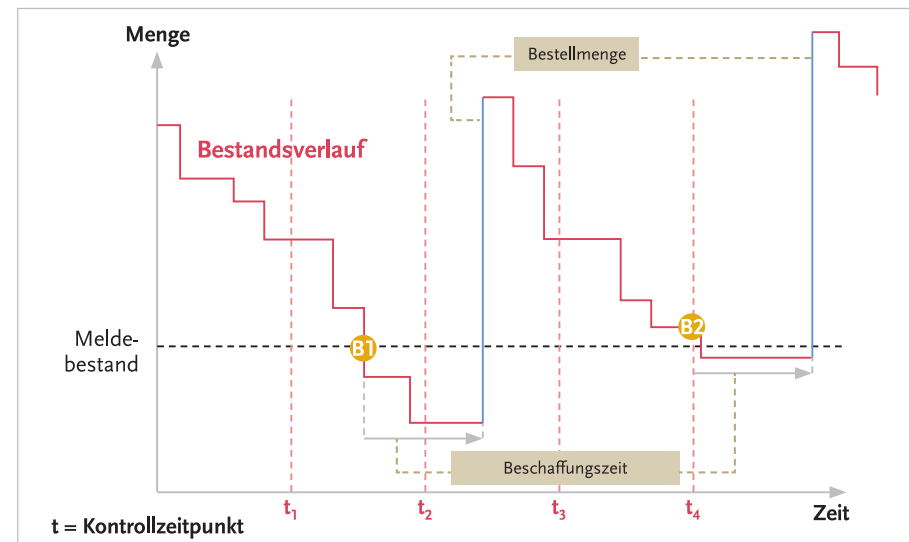
Aha!

Das Bestellrhythmusystem wird eingesetzt, wenn der Bedarf über einen längeren Zeitraum konstant bleibt oder kein EDV-gestütztes Lagersystem vorhanden ist. In der Praxis kommt es selten vor.



Optionalsystem

Hier werden die beiden obigen Verfahren kombiniert: Es wird in bestimmten Intervallen kontrolliert und bestellt. Zusätzlich wird immer dann bestellt, wenn der Meldebestand erreicht ist.



❶ Es wird bestellt, da der Meldebestand erreicht ist.

❷ Bei der Kontrolle (t_4) entscheidet man sich für eine Bestellung, da der Meldebestand fast erreicht ist.

💬 Begründen Sie, warum zum Kontrollzeitpunkt t_3 keine Bestellung erfolgt.



TrainingsBox – „Beschaffungsmenge und -termine“

1. Die SOLAVOLTA Energie- und Umwelttechnik GmbH stellt verschiedene Solarmodule her. Für die Herstellung eines Standard-Solarmoduls werden etwa 700 g Silizium benötigt. Pro Tag werden durchschnittlich 100 solcher Module hergestellt. Die Beschaffungszeit für das Silizium beträgt 30 Tage. Es wurde ein Sicherheitsbestand festgelegt, der den Bedarf für weitere 14 Tage deckt.

- Schildern Sie, warum das Unternehmen einen Sicherheitsbestand festgelegt hat.
- Berechnen Sie den Meldebestand für das Silizium in Kilogramm.



2. Das Unternehmen Brege Möbel benötigt für die Produktion eines Holztisches (Eichtisch „Erla“) verschiedene Einzelteile, wie der Stückliste aus der BMD-Software zu entnehmen ist. Einige dieser Einzelteile sind auf Lager.

Stückliste Ansicht Ausdruck Extras Hilfe

Stücklisten

Artikel:

20

Eichtisch "Erla"

Stückliste

Art.-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einheit
20	Eichtisch "Erla"		
21	Tischplatte	1,00	Stk
22	Tischbeinhalterung	4,00	Stk
23	Tischbein	4,00	Stk
25	Schrauben	16,00	Stk



Funktionen	Ansicht	Mehr	Lagerinfo
Einstiegswerte			
Firma	1	Musterfirma	Lager
Artikel			
Lagerinfo			
Funktionen	Ausdruck		
Lager	Art.-Nr.	Art.-Bez.	Lagermenge Einh.
3	21	Tischplatte	50,00 Stk
3	22	Tischbeinhalterung	200,00 Stk
3	23	Tischbein	300,00 Stk
3	25	Schrauben	460,00 Stk

- Berechnen Sie den Bruttobedarf und den Nettobedarf für die Herstellung von 200 Eichtischen.
- Angenommen, das Unternehmen ermittelt seinen Bedarf über den Lagerstand nach dem Bestellpunktsystem. Erläutern Sie, wie dann die konkrete Vorgehensweise für die Bedarfsermittlung aussehen würde.

3. Die Zotter Schokolade GmbH stellt biologisch und fair produzierte Schokolade her. Die Nachfrage variiert je nach Saison. Das Unternehmen möchte sicherstellen, dass immer genügend Produkte für den Verkauf vorhanden sind. Folgende Daten stehen für die 500-g-Haselnuss-Schokolade zur Verfügung:

- Durchschnittlicher monatlicher Verbrauch: 500 kg
- Wiederbeschaffungszeit: 14 Tage
- Sicherheitsbestand entspricht 20 % des monatlichen Verbrauchs

Berechnen Sie den Meldebestand für die Haselnuss-Schokolade.



3.3.3 Optimale Bestellmenge ermitteln

Mithilfe der oben vorgestellten Verfahren wird der tatsächlich benötigte Bedarf ermittelt. Manchmal stellt sich jedoch die Frage, ob nicht gleich eine größere Menge bestellt und eingelagert werden soll. Ob dies sinnvoll ist, wird durch die Ermittlung der **optimalen Bestellmenge** bestimmt.