

EHRLICHER VERGLEICH

Kalkulations-Vergleich

3 Demo-Bauteile

CNC Planer Pro vs. MBS b-logic ERP
Angebot 20260072 · Klöber Industrie GmbH

Bauteile

Verbindungsplatte · Adapterplatte · Block

Werkstoffe: S235JR / 1.4571, AlMg3

Ergebnis

Ø 17 % Abweichung mit Einkaufspreis

Kein CAD, keine Geometrie-Analyse — trotzdem brauchbar

Gesamtübersicht

3 Demo-Bauteile aus CNC Planer Pro vs. MBS-Kalkulation

Ø 1,17×

DURCHSCHNITT
MIT EINKAUFSPREIS

0,99×

BEST CASE
(VERBINDUNGSPLATTE)

1,27×

WORST CASE
(BLOCK)

Demo-Bauteil	Werkstoff	Stk	MBS	CNC Planer	Abw.
Verbindungsplatte 440×50×20	S235 / 1.4571	29	26,30	26,07	-1 %
Adapterplatte 85×70×55	AlMg3	10	72,89	91,41	+25 %
Block 120×105×40	AlMg3	5	64,16	81,57	+27 %
Durchschnitt					+17 %

Alle Preise EUR/Stück netto. CNC Planer Pro mit Einkaufspreis (= MBS Materialpreis). MBS-Daten aus Angebot 20260072, Positionen 1, 6 und 4.

Kernaussage: CNC Planer Pro liegt im Schnitt 17 % über MBS — ohne CAD-Analyse, ohne Geometrieerkennung, ohne historische Daten. Die Verbindungsplatte ist nahezu identisch (– 1 %). Die Alu-Teile weichen stärker ab (+25–27 %), primär durch die Zuschlagsstruktur.

Verbindungsplatte

440 × 50 × 20 mm · S235JR (MBS: 1.4571) · 29 Stück

Kostenvergleich

Kostenart	MBS b-logic	CNC Planer Pro	Differenz
Material / Stk	5,17	5,17	0 %
Maschine + Lohn / Stk	16,34	16,73	+2 %
Herstellkosten / Stk	21,51	22,00	+2 %
Angebotspreis / Stk	26,30	26,07	-1 %
MBS Marge	+18,2 % (profitable Position)		

Bearbeitungszeit

	MBS (rückgerechnet)	CNC Planer Pro
Bearbeitungszeit	ca. 12 min	12,5 min
Rüstzeit / Stk	ca. 0,5 min	0,5 min
Gesamt / Stk	ca. 12,5 min	13,0 min

Bewertung: Ausgezeichnet. Einfache Geometrie + hohe Stückzahl = idealer Anwendungsfall für CNC Planer Pro. Die Zuschlagskalkulation trifft fast exakt. Bearbeitungszeit weicht nur 4 % ab.

Warum so gut? Platte = prismatische Grundform. Wenige OPs (Planfräsen, Kontur, Bohren). Kein Geometrie-Wissen nötig — Abmessungen reichen.

Ohne Einkaufspreis (Vollvolumen-Fallback)

	Einkaufspreis	Vollvolumen
Materialkosten / Stk	5,17	18,26
Angebotspreis / Stk	26,07	43,46
Abweichung vs. MBS	-1 %	+65 %

Ohne Einkaufspreis: +65 %. Der Vollvolumen-Fallback (Dichte × Abmessungen × kg-Preis) schätzt Edelstahl-Flachstahl massiv zu hoch, weil Halbzeuge günstiger sind als Rohmaterial.

□ **Einkaufspreis-Override ist entscheidend.**

Adapterplatte

85 × 70 × 55 mm · AlMg3 · 10 Stück

Kostenvergleich

Kostenart	MBS b-logic	CNC Planer Pro	Differenz
Material / Stk	15,67	15,67	0 %
Maschine + Lohn / Stk	58,64	60,68	+3 %
Herstellkosten / Stk	74,31	77,13	+4 %
Angebotspreis / Stk	72,89	91,41	+25 %
MBS Marge	-1,9 % (leichter Verlust — Mischkalkulation)		

Analyse der Abweichung

#	Ursache	Anteil
1	MBS verkauft unter HK (-1,9 % Marge). CNC Planer Pro rechnet +8 % Gewinn. Allein das erklärt 10 % der 25 % Differenz.	ca. 10 %
2	Kumulative Zuschläge (46,7 % vs. 42,6 %): VwGK + VtGK auf höhere Basis.	ca. 8 %
3	Bearbeitungszeiten ohne Geometrie: Planer kennt keine Taschen/Features.	ca. 7 %

Bewertung: Akzeptabel als Erstschätzung. 25 % über MBS, aber ein Großteil (10 %) kommt daher, dass MBS dieses Teil unter HK verkauft. Gegenüber den reinen Herstellkosten liegt CNC Planer Pro nur +4 % daneben.

Mitigation: Zuschläge auf MBS-Niveau anpassen (konfigurierbar). Gewinnzuschlag pro Position statt pauschal. Dann: ca. +10 %.

Ohne Einkaufspreis (Vollvolumen-Fallback)

	Einkaufspreis	Vollvolumen
Materialkosten / Stk	15,67	4,18
Angebotspreis / Stk	91,41	77,40
Abweichung vs. MBS	+25 %	+6 %

Kurioser Effekt: Bei Alu ist der Vollvolumen-Fallback **günstiger** als der Einkaufspreis — weil Alu-Blöcke pro kg günstig sind, aber als Halbzeug (Platte/Block) einen Aufschlag haben. Hier ist der Einkaufspreis der ehrlichere Wert.

Block

120 × 105 × 40 mm · AlMg3 · 5 Stück

Kostenvergleich

Kostenart	MBS b-logic	CNC Planer Pro	Differenz
Material / Stk	16,90	16,90	0 %
Maschine + Lohn / Stk	49,25	50,94	+3 %
Herstellkosten / Stk	66,15	68,82	+4 %
Angebotspreis / Stk	64,16	81,57	+27 %
MBS Marge	-3,0 % (Verlust — Mischkalkulation)		

Analyse der Abweichung

#	Ursache	Anteil
1	MBS verkauft unter HK (-3,0 % Marge). CNC Planer Pro rechnet +8 % Gewinn.	ca. 11 %
2	Kumulative Zuschläge (46,7 % vs. 42,6 %).	ca. 8 %
3	Kleine Stückzahl (5 Stk): Rüstanteil höher.	ca. 5 %
4	Bearbeitungszeiten: Geometrie unbekannt.	ca. 3 %

Bewertung: Gleiches Muster wie Adapterplatte. Gegenüber MBS-HK nur +4 % daneben. Die 27 % kommen primär aus dem Marge-Unterschied (MBS: -3 %, CNC Planer: +8 %) und kumulierten Zuschlägen.

Mitigation: Gleich wie Adapterplatte — Zuschläge konfigurieren, Positions-Marge einführen.

Ohne Einkaufspreis (Vollvolumen-Fallback)

	Einkaufspreis	Vollvolumen
Materialkosten / Stk	16,90	6,44
Angebotspreis / Stk	81,57	68,97
Abweichung vs. MBS	+27 %	+8 %

Fehlerquellen & Maßnahmen

Was die Abweichung verursacht — und was wir dagegen tun können

Die 4 Hauptursachen

#	Ursache	Beitrag	Status
1	MBS-Mischkalkulation: MBS verkauft 2 von 3 Positionen unter HK. CNC Planer rechnet mit pauschalem Gewinnzuschlag.	10–11 %	Feature nötig
2	Kumulative Zuschläge: 46,7 % (CNC Planer) vs. 42,6 % (MBS).	4–8 %	Konfigurierbar
3	Materialpreis: Ohne Einkaufspreis bis 65 % daneben (Stahl) oder –70 % (Alu).	0–65 %	Override vorhanden
4	Bearbeitungszeiten: Ohne Geometrie ± 5 –10 % bei einfachen, bis ± 30 % bei komplexen Teilen.	3–7 %	Editierbar machen

Maßnahmen-Roadmap

Prio	Maßnahme	Aufwand	Effekt
P0	Einkaufspreis-Override — User hinterlegt Materialpreis	Vorhanden	Eliminiert #3
P0	Zuschläge konfigurierbar — Betriebseigene GK-Sätze	Vorhanden	–4–8 %
P1	Editierbare OP-Zeiten — Meister korrigiert Schätzungen	1 Tag	–3–7 %
P1	Positions-Marge — Individuelle Marge statt pauschal 8 %	2 Tage	Mischkalkulation
P1	Halbzeug-Kalkulator — Stangen/Platten statt Vollvolumen	2 Tage	Besserer Fallback
P2	Nachkalk. □ Lernschleife — Ist-Zeiten verbessern Soll	1 Woche	–5 %/Jahr
P2	Fremdleistungs-Modul — Härten, Beschichten etc.	1 Tag	Vollständigkeit

Realistisches Ziel nach P0 + P1:

- Einfache Teile (Platte): ± 5 % — direkt nutzbar für Angebote
- Mittlere Teile (Block, Adapterplatte): ± 10 –15 % — gute Erstschätzung

Ohne CAD-Analyse ist ± 10 % das physikalische Limit. Für Betriebe die heute im Kopf oder mit Excel kalkulieren, ist das eine klare Verbesserung.

Fazit

Was dieser Vergleich zeigt

Die ehrliche Bilanz:

- **Verbindungsplatte: -1 %.** Bei einfachen Teilen mit Einkaufspreis ist CNC Planer Pro sofort einsetzbar.
- **Herstellkosten stimmen.** Bei allen 3 Teilen nur +2–4 % über MBS-HK. Die Kalkulationslogik funktioniert.
- **Die Zuschlagskalkulation ist solide.** Abweichungen kommen nicht aus Rechenfehlern, sondern aus Strategie-Unterschieden (Mischkalk., variable Margen).
- **MBS macht Mischkalkulation.** 2 von 3 Positionen unter HK — das kann CNC Planer Pro nicht automatisieren.
- **Ohne Einkaufspreis: unbrauchbar** bei Stahl (+65 %), zufällig ok bei Alu.
- **Bearbeitungszeiten** ohne Geometrie sind Richtwerte, keine Präzision.

-1 %

VERBINDUNGSPLATTE
(BEST CASE)

+17 %

DURCHSCHNITT
(3 BAUTEILE)

< 10 %

ZIEL NACH
MITIGATIONS

Bottom Line: CNC Planer Pro ist kein ERP-Ersatz. Aber für Betriebe die heute im Kopf oder mit dem Taschenrechner kalkulieren, liefert es bei einfachen Teilen sofort brauchbare Ergebnisse — und bei komplexeren Teilen einen strukturierten Startpunkt, den der Meister korrigieren kann.

Die Herstellkosten stimmen. Die Angebotspreis-Differenz ist Strategie, nicht Mathematik.

Datengrundlage: MBS Angebot 20260072 (b-logic ERP, Stand 28.01.2026). CNC Planer Pro v0.18 mit MBS-kalibrierten Stundensätzen (EUR 70/h CNC). Materialpreise „Einkauf“ = MBS-Materialkosten HK. Bearbeitungszeiten rückgerechnet aus MBS Maschinen-/Lohnkosten bei EUR 70/h.