

VERGLEICHSREPORT

MBS b-logic ERP

vs.

CNC Planer Pro

Kalkulations-Vergleich auf Basis realer
Fertigungsdaten — ehrliche Gegenüberstellung

Referenzbauteil

Platte · 29 Stück · 1.4571 Edelstahl · 440 × 50 × 20 mm

Zeichnungsnr. 2500473.01.11.02.00.001

Florian Ziesche · CNC Planer Pro · Februar 2026

Datengrundlage: MBS Maschinenbau Schlottwitz GmbH & Co. KG, Angebot mit 6
Kalkulationsblättern (b-logic ERP)

Zusammenfassung

Ehrlicher Vergleich zweier Kalkulationssysteme

Ergebnis: CNC Planer Pro kalkuliert mit Standardparametern **Faktor 4,9x höher** als MBS b-logic ERP. Der Angebotspreis für die Referenz-Platte liegt bei EUR 128,83 statt EUR 26,30. Die Hauptursachen sind identifiziert und adressierbar.

4,9x

PREISABWEICHUNG
(CNC VS. MBS)

59,7 min

CNC BEARBEITUNGSZEIT
(MBS: CA. 12 MIN)

46,7 %

KUMULATIVE ZUSCHLÄGE
(MBS: 42,6 %)

Die drei Haupttreiber der Abweichung:

1. **Bearbeitungszeit** (ca. 70 % der Abweichung) — 10 generische OPs statt 3–4 bauteilspezifische
2. **Materialberechnung** (ca. 15 %) — Vollvolumen × kg-Preis statt Halbzeug-Einkauf
3. **Kumulative Zuschläge** (ca. 15 %) — Wirken multiplikativ auf bereits zu hohe Basis

Fazit: CNC Planer Pro ist in der aktuellen Version kein Ersatz für ein kalibriertes ERP-System. Sein Wert liegt in der **Strukturierung** der Kalkulation, der **Wissenssicherung** und der **Nachkalkulation** — nicht in der absoluten Preisgenauigkeit.

Kalkulations-Vergleich

Platte, 29 Stück, 1.4571 Edelstahl — Zeile für Zeile

Materialkosten

Position	MBS b-logic	CNC Planer Pro
Materialpreis/Stück	EUR 5,17	EUR 18,30
+ MGK (MBS: inkl. / CNC: 5 %)	—	EUR 0,92
Material-HK pro Stück	EUR 5,17	EUR 19,22
<i>Abweichung</i>	+EUR 14,05 (+272 %)	

Ursache: CNC Planer Pro berechnet das Material als Vollvolumen ($440 \times 50 \times 20 \text{ mm} = 3,52 \text{ kg} \times \text{EUR } 5,20/\text{kg}$). MBS kalkuliert mit **Halbzeug-Einkaufspreisen** — z. B. Flachstahl $50 \times 20 \text{ mm}$ als Stangenmaterial, Serienzuschnitt für 29 Stück.

Lösung: Hinterlegen des betrieblichen Einkaufspreises pro Bauteil. Wenn kein Einkaufspreis hinterlegt ist, greift die Volumen-Berechnung als Fallback.

Fertigungskosten

Position	MBS b-logic	CNC Planer Pro
Maschinenkosten/Stück	EUR 5,47	EUR 69,62
Rückgerechnete Maschinenzeit	ca. 10 min	59,7 min
Lohnkosten/Stück (Grenzk.)	EUR 8,05	(im Stundensatz)
Rüstkosten/Stück	(inkl.)	EUR 1,01
Nebenarbeiten/Stück	(inkl.)	EUR 4,83
+ AV-Zuschlag (MBS: 35 % GK / CNC: 12 %)	(auf Lohn)	EUR 9,05
Fertigungs-HK pro Stück	EUR 16,34	EUR 84,51
<i>Abweichung</i>	+EUR 68,17 (+417 %)	

Ursache: CNC Planer Pro generiert einen Operationsplan mit 10 Arbeitsgängen (inkl. Schlichten h5, Feinbohren H7, Entgraten, Qualitätskontrolle) für eine relativ einfache Platte. MBS kalkuliert bauteilspezifisch mit 3–4 Arbeitsgängen und erreicht ca. 10–13 Minuten Gesamtzeit.

Gesamtkalkulation

Position	MBS b-logic	CNC Planer Pro
Material-HK	EUR 5,17	EUR 19,22
Fertigungs-HK	EUR 16,34	EUR 84,51
Herstellkosten	EUR 21,51	EUR 103,73
+ VwGK (CNC: 10 %)	(in Lohn-GK)	EUR 10,37
+ VtGK (CNC: 5 %)	(in Lohn-GK)	EUR 5,19
Selbstkosten	—	EUR 119,29
+ Gewinn (MBS: 18,2 % / CNC: 8 %)	EUR 4,79	EUR 9,54
ANGEBOTSPREIS pro Stück	EUR 26,30	EUR 128,83
<i>Abweichung</i>	+EUR 102,53 (+389,8 %)	

Methodik-Vergleich

Zwei unterschiedliche Ansätze, zwei unterschiedliche Stärken

Kalkulationsverfahren

	MBS b-logic	CNC Planer Pro
Verfahren	ERP-integrierte Vollkostenrechnung	Differenzierende Zuschlagskalkulation
Material	Einkaufspreise Warenwirtschaft	aus kg-Preis × Volumen (Fallback)
Zeiten	Erfahrungswerte Nachkalkulation	/ REFA-Richtwerte / VDI 3321
Zuschläge	Lohn-GK-Zuschlag ca. 35 %	MGK, AV, VwGK, VtGK (separat)
Marge	Individuell pro Position	Einheitlicher %-Zuschlag
Mischkalkulation	Ja (+18 % bis -24,6 %)	Nein (gleiche Marge überall)
Kalibrierung	Jahrelange Betriebsdaten	Ab Werk: Branchenrichtwerte

Zentrale Erkenntnis: MBS nutzt eine Mischkalkulation — einfache Teile (Platte: +18,2 % Marge) finanzieren komplexe Teile (Finger: -24,6 % Marge). CNC Planer Pro kennt dieses Konzept nicht und rechnet jedes Teil mit gleicher Marge.

Stundensätze

Komponente	MBS (rückgerechnet)	CNC Planer Pro
CNC-Maschinensatz	ca. EUR 32/h	EUR 32/h
CNC-Lohnsatz	ca. EUR 38/h	EUR 38/h
Gesamt CNC	ca. EUR 70/h	EUR 70/h
<i>Bewertung</i>	Stundensätze stimmen überein	

Die Stundensätze wurden aus den MBS-Kalkulationsblättern rückgerechnet und als Standardwerte in CNC Planer Pro hinterlegt. **Die Sätze selbst sind nicht das Problem – die darauf angewendete Zeit ist es.**

Ehrliche Bewertung

Was jedes System gut kann — und was nicht

MBS b-logic ERP

Stärken:

- Echte Betriebsdaten (Einkaufspreise, Maschinenzeiten, Nachkalkulation)
- Mischkalkulation ermöglicht wettbewerbsfähige Gesamtangebote
- Jahrelang kalibriert — Preise stimmen
- Vollständige Auftragsabwicklung (Angebot □ Auftrag □ Fertigung □ Rechnung)
- Fremdleistungen, Baugruppen, Stücklisten integriert

Schwächen:

- Hohe Einrichtungs- und Lizenzkosten (EUR 5.000–50.000+)
- Wissen steckt im System UND im Kopf des Bedieners
- Einarbeitung dauert Wochen bis Monate
- Für Kleinstbetriebe (1–5 MA) oft überdimensioniert
- Kalkulationslogik für Anwender nicht transparent (Black Box)

CNC Planer Pro

Stärken:

- Sofort einsatzbereit (Browser, kein Setup)
- Transparente Kalkulation — jede Formel sichtbar
- Zuschlagskalkulation nach Industriestandard (lehrbuchtauglich)
- Nachkalkulationssystem für kontinuierliche Verbesserung
- Fertigungsanweisung + Angebot aus einer Quelle
- Offline-fähig, keine Datenübertragung
- EUR 49/Monat statt EUR 5.000+ Einrichtung

Schwächen:

- **Bearbeitungszeiten Faktor 5x zu hoch** (generischer OP-Plan)
- Keine CAD-Analyse — Geometrie wird nicht erkannt
- Materialberechnung ohne Halbzeug-Formate (Vollvolumen)
- Keine Mischkalkulation (gleiche Marge für alle Positionen)
- Keine ERP-Integration (Aufträge, Rechnung, Lagerhaltung)
- Keine Fremdleistungen, Baugruppen, Stücklisten
- Operationsplan muss manuell geprüft und korrigiert werden

Kernaussage: MBS b-logic ist das bessere Kalkulationstool. CNC Planer Pro ist das bessere Einstiegstool. Die beiden Systeme bedienen unterschiedliche Zielgruppen und Reifegrade.

MBS Margen-Analyse

Mischkalkulation über 6 Positionen — aus den Kalkulationsblättern

Pos	Artikel	Stk	Angebot/Stk	HK/Stk	Marge
1	Platte	29	EUR 26,30	EUR 21,51	+18,2 %
2	Welle	4	EUR 58,00	EUR 49,03	+15,5 %
3	Block Typ 1	5	EUR 105,92	EUR 114,95	-7,8 %
4	Block Typ 2	5	EUR 64,16	EUR 66,15	-3,0 %
5	Finger	20	EUR 43,91	EUR 58,26	-24,6 %
6	Platte Typ 2	10	EUR 72,89	EUR 74,31	-1,9 %
7	Montage	1	EUR 1.595,10	—	—
Gesamt			EUR 5.047,30		

Strategie: MBS fährt eine bewusste Mischkalkulation. Einfache, schnell zu fertigende Teile (Platte, Welle) werden gewinnbringend kalkuliert. Komplexe Teile (Block, Finger) werden teilweise unter Herstellkosten angeboten. Die Montagepauschale (Pos. 7) kompensiert die Einzelteil-Verluste.

Lektion für CNC Planer Pro: Ein einheitlicher Gewinnzuschlag (z. B. 8 %) auf alle Positionen bildet die Realität nicht ab. Erfahrene Kalkulatoren vergeben individuelle Margen pro Position — das setzt Branchenkenntnis und Wettbewerbsverständnis voraus, das kein Tool automatisieren kann.

Was CNC Planer Pro fehlt

Offene Lücken — priorisiert nach Impact

Prio	Feature	Auswirkung wenn fehlt
P0	Halbzeug-Kalkulator	Materialkosten 3x zu hoch
P0	Bauteil-proportionale Zeiten	Bearbeitungszeiten 5x zu hoch
P0	Editierbare OP-Zeiten	Nutzer kann Zeiten nicht korrigieren
P1	Einkaufspreis pro Bauteil	Nur kg-Fallback verfügbar
P1	Individuelle Margen pro Position	Keine Mischkalkulation möglich
P1	CAD-Import (STEP)	Geometrie manuell eingeben
P1	Fremdleistungen	Beschichtung, Härtung nicht kalkulierbar
P2	ERP-Export/Import	Kein Datenaustausch
P2	Stücklisten / Baugruppen	Nur Einzelteile
P2	Ähnlichkeitssuche	Keine historische Referenz

Positionierung

Für wen CNC Planer Pro einen echten Mehrwert liefert

Zielgruppe: CNC-Lohnfertiger die schneller kalkulieren wollen als im Kopf, aber kein ERP brauchen. Strukturiert kalkulieren statt schätzen. Wissen sichern statt im Kopf behalten.

Idealkunde

Kriterium	Ausprägung
Betriebsgröße	1–10 Mitarbeiter
Kalkulations-Methode heute	Kopf, Taschenrechner, Excel
ERP-System	Keins oder nicht für Kalkulation genutzt
Fertigungsprofil	Prismatische 3-Achs-Frästeile, Einzelteil/Kleinserie
Anfragen/Woche	5–15
Schmerz	Meister ist Flaschenhals, Wissen nur im Kopf

Das Wissenstransfer-Argument

19,5 Mio

ARBEITSKRÄFTE VERLASSEN
DEN MARKT BIS 2036

72 %

DER FÜHRUNGSKRÄFTE:
KNOW-HOW
NICHT GESICHERT

14 h/Woche

VERBRINGEN MA MIT
WISSEN-WEITERGABE

Quellen: IW-Studie / tagesschau (Apr. 2025), Destatis (Aug. 2025), Flip/Workplace Intelligence Studie (Dez. 2025)

Der Meister (58) kalkuliert seit 30 Jahren. Er weiß, dass die Platte 12 Minuten braucht, nicht 45. Er weiß, welcher Kunde immer verhandelt. Er weiß, welche Maschine Spiel auf der Y-Achse hat.

Nichts davon ist dokumentiert.

Wenn er in Rente geht, fängt der Nachfolger bei Null an — nicht bei den Maschinen, sondern bei der Kalkulation. CNC Planer Pro speichert die Erfahrungswerte systematisch: Stundensätze, Nachkalkulationsdaten, betriebsspezifische Zuschläge. **Der Nachfolger bekommt nicht unsere Zahlen, sondern seine.**

Fazit

Was daraus folgt

	MBS b-logic	CNC Planer Pro
Besser bei	Preisgenauigkeit, ERP-Integration, Mischkalkulation, Betriebsdaten	Einstieg, Schnelligkeit, Wissenssicherung, Kosten
Zielgruppe	Betriebe mit >10 MA und AV-Abteilung	Betriebe mit 1–10 MA ohne ERP
Einrichtung	Wochen – Monate	Minuten
Kosten	EUR 5.000–50.000+	EUR 49/Monat
Preisgenauigkeit	Hoch (kalibriert)	Richtwert ($\pm 30\%$ ohne Kalibrierung)

CNC Planer Pro ist nicht die bessere Kalkulation. Es ist der bessere Einstieg.

Für Betriebe, die heute gar nicht strukturiert kalkulieren, ist der Schritt von im Kopf zu transparent und nachvollziehbar der größere Hebel als der Schritt von $\pm 30\%$ zu $\pm 5\%$.