

ZUSATZMATERIALIEN

ALLGEMEINE BETRIEBSWIRTSCHAFTSLEHRE



KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

1. GRUNDLAGEN DER MATERIALWIRTSCHAFT
2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM
3. BESCHAFFUNGSPOLITIK
4. MATERIALDISPOSITION
5. LOGISTISCHE FRAGEN
6. AUSBLICK AUF ZUKÜNFTIGE ENTWICKLUNG DER MATERIALWIRTSCHAFT

1. GRUNDLAGEN DER MATERIALWIRTSCHAFT

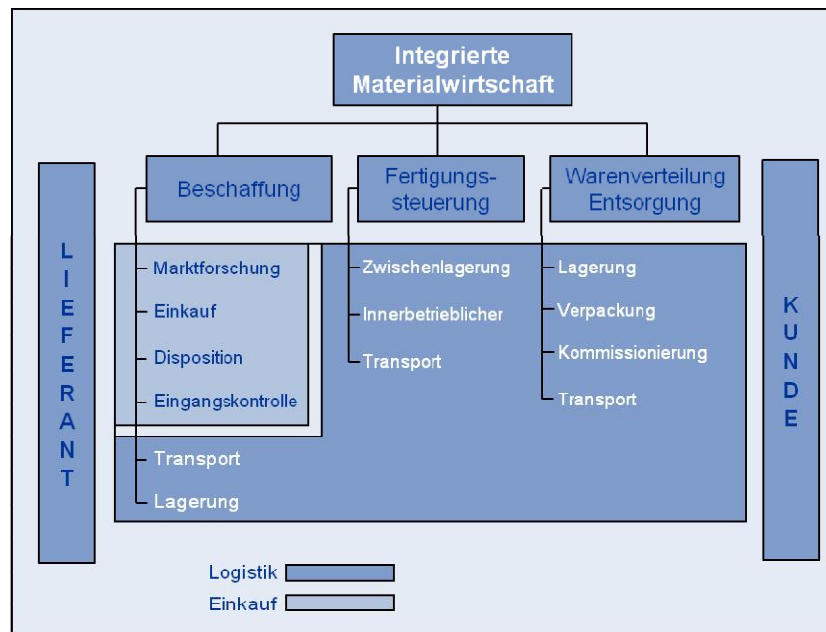
1.1 BEGRIFFSBESTIMMUNG UND BEDEUTUNG DER MATERIALWIRTSCHAFT

1.2 AUFGABEN UND ZIELE DER MATERIALWIRTSCHAFT

1.3 STELLUNG DER MATERIALWIRTSCHAFT IM GESAMTUNTERNEHMEN

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

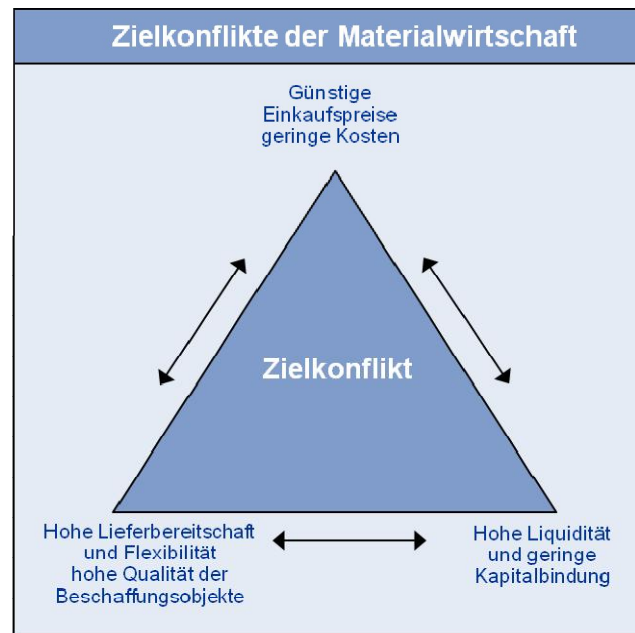
1. GRUNDLAGEN DER MATERIALWIRTSCHAFT



Seite 318, Abb. 1: Integrierte Materialwirtschaft und ihre Teilfunktionen
(Vgl. Melzer-Ridinger, R.: Materialwirtschaft, München / Wien 1989, S. 10)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

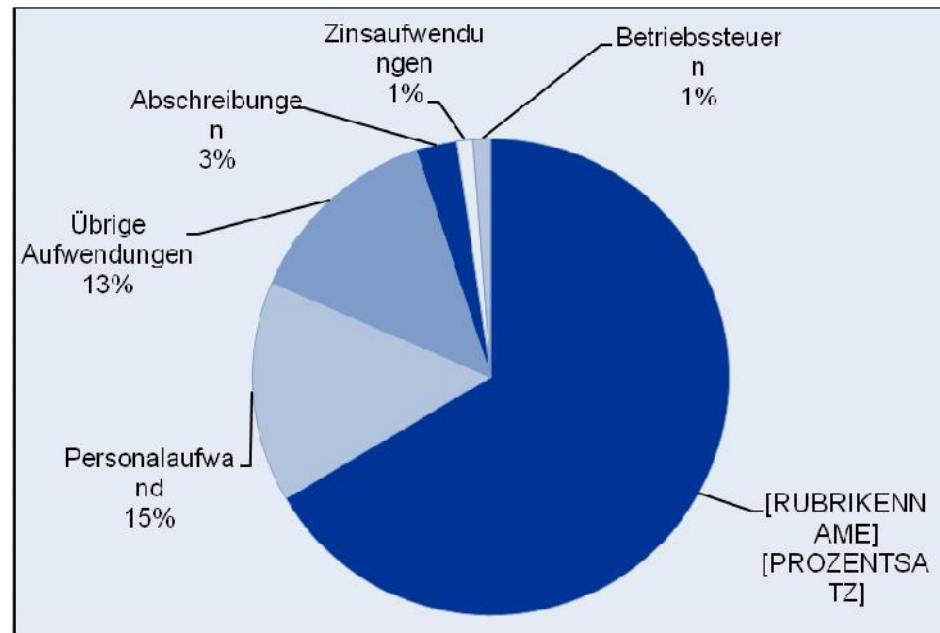
1. GRUNDLAGEN DER MATERIALWIRTSCHAFT



Seite 319, Abb. 2: Zielkonflikt der Materialwirtschaft

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

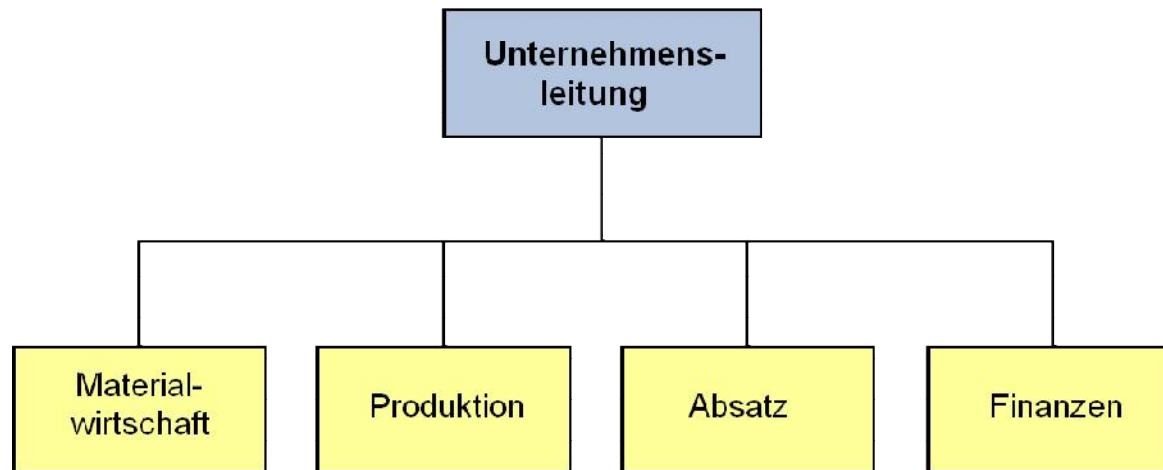
1. GRUNDLAGEN DER MATERIALWIRTSCHAFT



Seite 320, Abb. 3: Aufteilung der Gesamtkosten in einer Unternehmung 2012
(Vgl. Deutsche Bundesbank: Hochgerechnete Angaben aus Jahresabschlüssen deutscher Unternehmen, Statistische Sonderveröffentlichung 5, Mai 2015. S. 4 ff)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

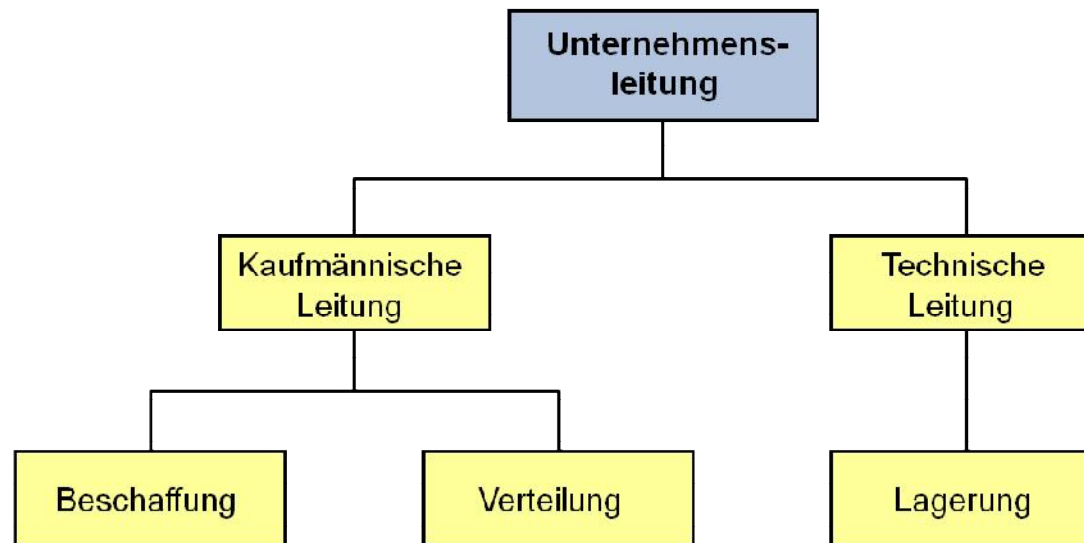
1. GRUNDLAGEN DER MATERIALWIRTSCHAFT



Seite 324, Abb. 4: Zentrale Unterstellung der Materialwirtschaft

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

1. GRUNDLAGEN DER MATERIALWIRTSCHAFT



Seite 325, Abb. 5: Dezentrale Unterstellung der Materialwirtschaft
(Vgl. Eschenbach, R.: Erfolgspotenzial Materialwirtschaft, München/ Wien 1990, S. 62 ff)

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

2.1 MATERIALANALYSE

2.2 MATERIALRATIONALISIERUNG

2.3 BESCHAFFUNGSMARKTFORSCHUNG

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

| Wertgruppe | Anzahl der Positionen | Prozentanteil an der Gesamtzahl der Positionen | Jahresverbrauchs-wert in Mio. EUR | Prozentanteil am Gesamtwert |
|---------------|-----------------------|--|-----------------------------------|-----------------------------|
| A | 2.000 | 20 | 48 | 80 |
| B | 1.000 | 10 | 9 | 15 |
| C | 7.000 | 70 | 3 | 5 |
| Gesamt | 10.000 | 100 | 60 | 100 |

Seite 327, Abb. 6: Beispiel für die Einteilung von 10.000 Materialpositionen mit einem Gesamtjahresverbrauchswert in Höhe von 60 Millionen EUR

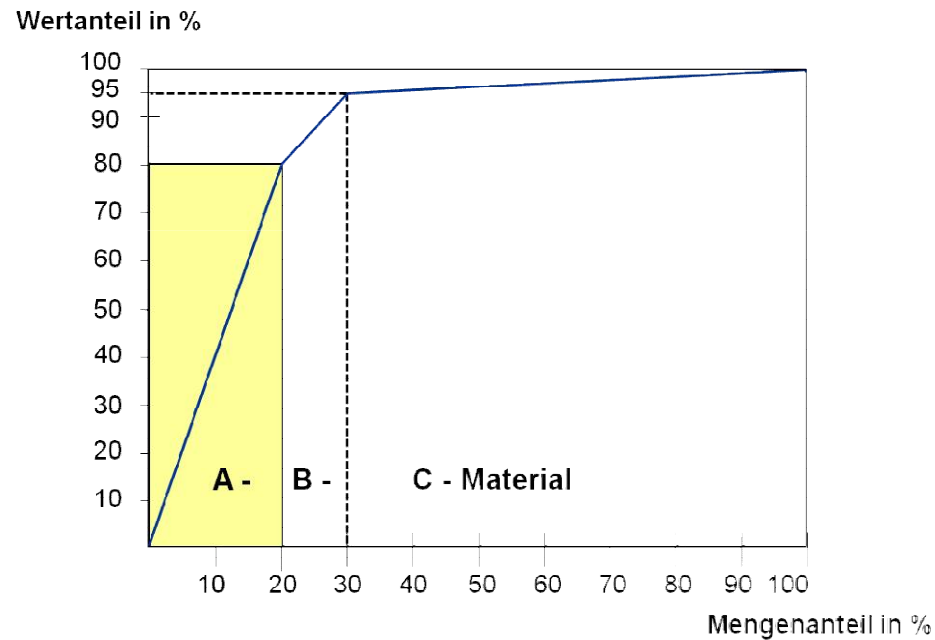
(Vgl. Arnolds, H./ Heege, F./ Röh, C./ Tussing, W: Materialwirtschaft und Einkauf, 11. Aufl., Wiesbaden 2010,

Jung: Allgemeine Betriebswirtschaftslehre. De Gruyter Oldenbourg 2016. ISBN 978-3-486-76376-8

10

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM



Seite 328, Abb. 7: Konzentrationskurve

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

| Vorhersage- genauigkeit | Wertigkeit | | |
|------------------------------|--|--|--|
| | A | B | C |
| X-Gruppe (hoch) | hoher Verbrauchswert hoher Vorhersagewert | mittlerer Verbrauchswert hoher Vorhersagewert | niedriger Verbrauchswert hoher Vorhersagewert |
| Y-Gruppe (mittel) | hoher Verbrauchswert mittlerer Vorhersagewert | mittlerer Verbrauchswert mittlerer Vorhersagewert | niedriger Verbrauchswert mittlerer Vorhersagewert |
| Z-Gruppe (niedrig) | hoher Verbrauchswert niedriger Vorhersagewert | mittlerer Verbrauchswert niedriger Vorhersagewert | niedriger Verbrauchswert niedriger Vorhersagewert |

Seite 329, Abb. 8: XYZ-Analyse

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

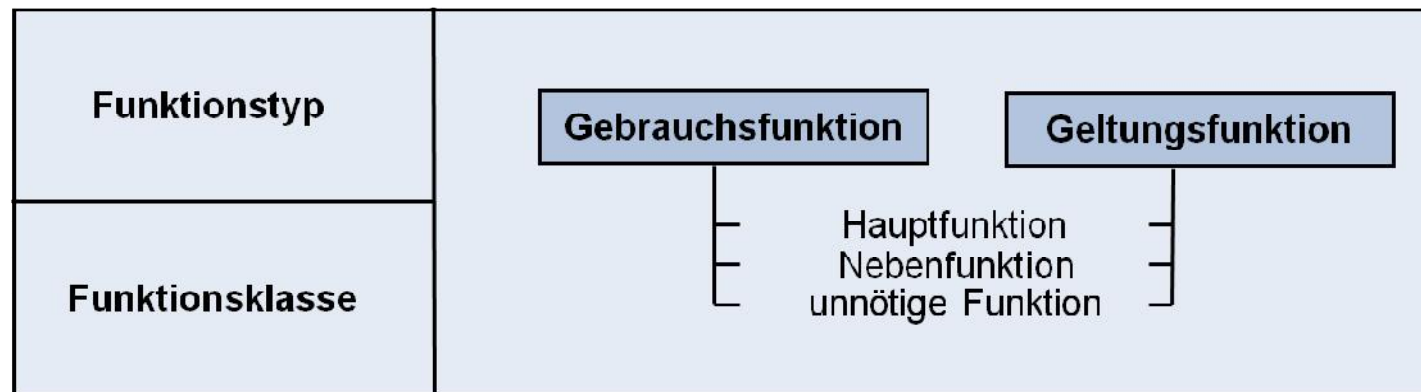
2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

| Objekt | Funktion |
|-------------|-------------------------|
| Kühlschrank | Nahrungsmittel kühlen |
| Uhr | Zeit anzeigen |
| Schraube | Objekte befestigen |
| Brille | Sehfähigkeit verbessern |
| Generator | Strom erzeugen |
| Föhn | Warme Luft erzeugen |

Seite 331, Abb. 9: Objekt- und Funktionsbeschreibung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM



Seite 331, Abb. 10: Funktionen von Produktbestandteilen in der Wertanalyse

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

| | Gründe für Eigenfertigung | Gründe für Fremdbezug |
|----------------------|---|--|
| Qualität | <ul style="list-style-type: none"> • Enge Zusammenarbeit zwischen Konstruktion und Fertigung bei Neuentwicklungen und Verbesserungen • Laufende Kontrolle der Qualität • Ausnutzung eigener Schutzrechte und Fertigungs-Know-how • Aneignung spezifischen Produktions-Know-hows | <ul style="list-style-type: none"> • Hohe Qualität durch Spezialisierung der Produktionsmittel • Gezielte Problemlösungen durch Spezialisierung im Entwicklungsbereich • Nutzung fremden Know-hows |
| Kapazitäten | <ul style="list-style-type: none"> • Auslasten vorhandener Kapazitäten <ul style="list-style-type: none"> - Personal - Sachmittel | <ul style="list-style-type: none"> • Vermeiden der Unterauslastung von spezialisierten Produktionsmitteln • Abbauen von Kapazitätsengpässen |
| Investitionen | <ul style="list-style-type: none"> • Verminderung steuerpflichtiger Gewinne durch Investitionen • Modernisierung und Spezialisierung des Sachmittelpotenzials | <ul style="list-style-type: none"> • Keine Kapitalbindung durch zusätzliche Investitionen • Konzentration der Finanzmittel auf wichtiges Fertigungs-Know-how |
| Kosten | <ul style="list-style-type: none"> • Einsparung von <ul style="list-style-type: none"> - außerbetrieblichen Transport- und Verpackungskosten - Lieferantengewinnen und Handelsgewinnspannen • Unabhängigkeit von Preiserhöhungen bei Monopolstellung der Lieferanten | <ul style="list-style-type: none"> • Geringe Stückkosten durch Spezialisierung und hohe Auslastung der Produktionsmittel • Verlagerung von Teilen mit geringem Beitrag zum finanziellen Unternehmenserfolg, Geringe Entwicklungskosten • Geringer Fixkostenanteil |

Seite 334, Abb. 11 (Teil 1): Gründe für Eigenfertigung und Fremdbezug
(Vgl. Melzer-Ridinger, R.: Materialwirtschaft, München/ Wien 1989, S. 57)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

| | | |
|-----------------|---|--|
| Termine | <ul style="list-style-type: none"> • Schnelle Reaktion bei <ul style="list-style-type: none"> - Innovationen - Modelländerungen - Produktionsschwankungen durch kürzere Informations- und Organisationswege sowie direkte Weisungsbefugnis, • Verbesserte Kontrolle der Terminhaltung, • Wegfall von Transportzeiten | <ul style="list-style-type: none"> • Abruf von Lieferungen nach Bedarf • Beseitigung von Terminengpässen in der eigenen Produktion |
| Risiko | <ul style="list-style-type: none"> • Geheimhaltung des vorhandenen Know-hows vor der Konkurrenz • Verhindern der Vorwärtsintegration von Lieferanten • Geheimhaltung von Neuentwicklungen | <ul style="list-style-type: none"> • Risikostreuung durch Verteilung auf mehrere Lieferanten • Geringeres Risiko bei Produktionsrückgang oder bei Entwicklungsfehlschlägen |
| Absatz | <ul style="list-style-type: none"> • Kuppelprodukte können evtl. in das Verkaufsprogramm übernommen werden | <ul style="list-style-type: none"> • Hohes Qualitätsimage des Lieferanten kann zu Kundenpräferenzen führen |
| Sonstige | <ul style="list-style-type: none"> • Keine geeigneten Zulieferer auf dem Markt vorhanden • Verstärken der Unternehmensautonomie durch Erweitern der Fertigungstiefe • Transportprobleme | <ul style="list-style-type: none"> • Abwicklung von Gegengeschäften • Reklamationsmöglichkeiten • Bezug kleiner Stückzahlen • Spezialisierung des eigenen Unternehmens auf Produkte mit wesentlichen Know-how-Anteil |

Seite 334, Abb. 11 (Teil 2): Gründe für Eigenfertigung und Fremdbezug
(Vgl. Melzer-Ridinger, R.: Materialwirtschaft, München/ Wien 1989, S. 57)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

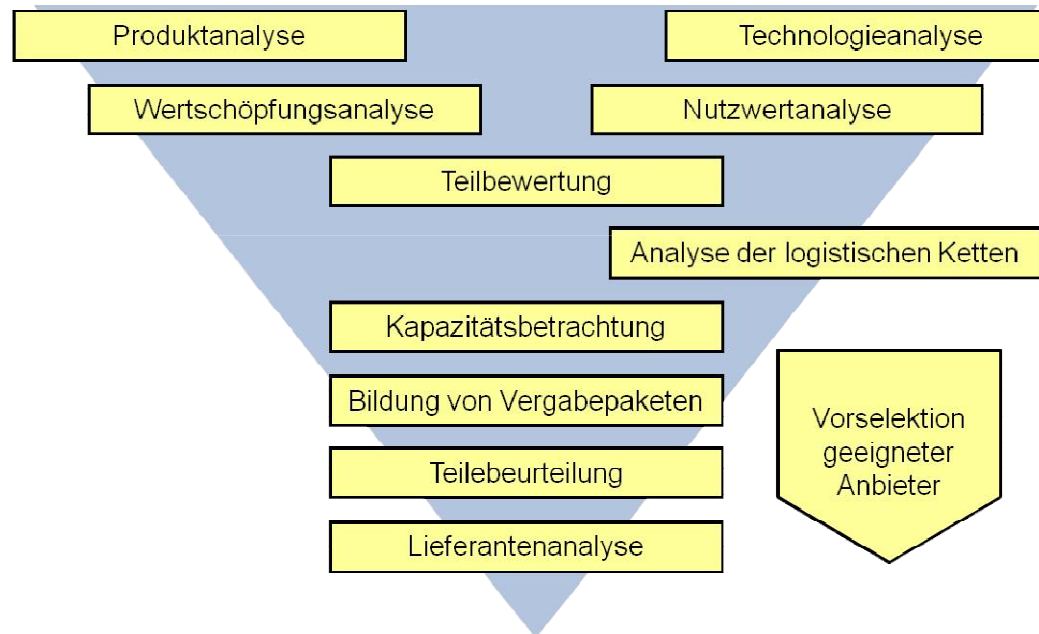
2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

| Einflussfaktoren | Fragestellungen |
|------------------------------|--|
| Beschaffbarkeit | Ist die fragliche Leistung oder Technologie am Beschaffungsmarkt verfügbar bzw. kann sie verfügbar gemacht werden? |
| Versorgungssicherheit | Ist die Versorgungssicherheit des Unternehmens auch bei einer Buy-Entscheidung in gleicher Weise gewährleistet wie bei einer Eigenfertigung? |
| Qualität | Welchen Einfluss hat die Buy-Entscheidung auf die Produktqualität? |
| Investitionen | Sind bei einer Make-Entscheidung Ersatzinvestitionen zur Aufrechterhaltung der erforderlichen Kapazitäten erforderlich? |
| Risiken | Sind die Risiken - gleich welcher Art - bei Buy größer als bei Make? |
| Know-how | Kann bei Fremdbezug ein Know-how Vorsprung verloren gehen? |
| Image | Welche Erwartungen stellen die Kunden an uns? Bewirkt ein Fremdbezug eine Imagebeeinträchtigung? |
| Umwelt | Löst eine Buy-Entscheidung Umweltprobleme für das Unternehmen oder werden neue geschaffen? |
| Gesamtkosten | Wie wirkt sich eine Buy-Entscheidung auf die Kostensituation des Unternehmens aus? |

Seite 335, Abb. 12: Einflussfaktoren auf die Make-or-Buy-Entscheidung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

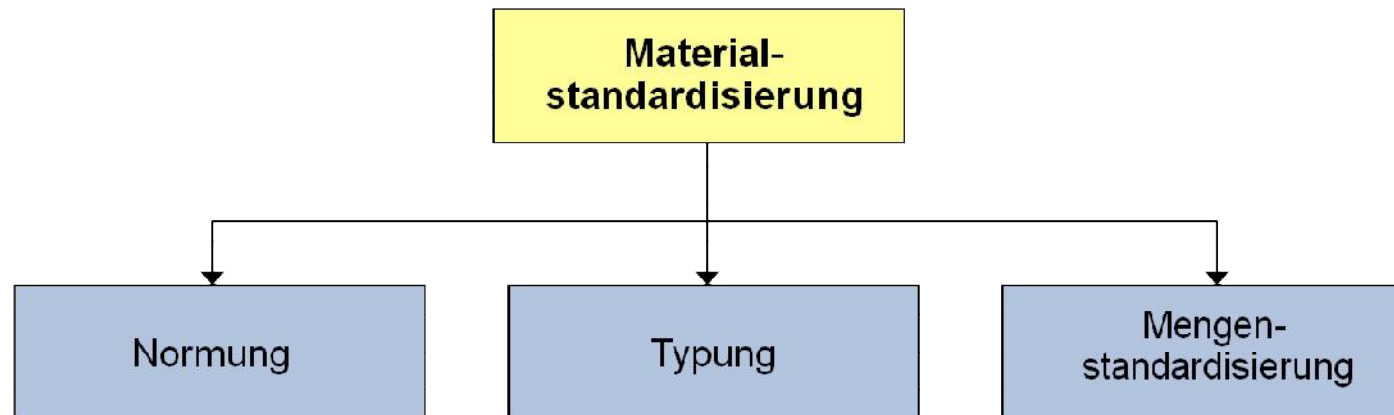
2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM



Seite 336, Abb. 13: Einflussfaktoren auf die Make-or-Buy-Entscheidung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM



Seite 338, Abb. 14: Arten der Materialstandardisierung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

| Norm | Inhalt |
|------------------------|---|
| Sicherheitsnorm | Norm, die Regeln, Verfahren, Einrichtungen festlegt, welche Sicherheit und den Schutz von Leben und Gesundheit sowie von Sachwerten dienen. |
| Sortierungsnorm | Norm, die Einteilung von Größen und Qualitäten, die in einer nicht beeinflussbaren Vielfalt anfallen, in bestimmte Sorten, Gruppen oder Klassen festlegt. |
| Stoffnorm | Norm, die physikalische, chemische und technologische Eigenschaften von Stoffen, ihre Einteilung sowie Richtlinien für ihre Verwendung festlegt. |

Seite 340, Abb. 15 (Teil 2): Inhalt der Normen nach DIN 820

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

| Norm | Inhalt |
|---------------------------|--|
| Teilenorm | Norm für Einzelteile. |
| Typnorm | Norm, welche die Stufung bestimmter Erzeugnisse nach Art, Form, Größe oder sonstigen gemeinsamen Merkmalen festlegt. |
| Verfahrensnorm | Norm, die Arbeitsverfahren zum Fertigen von Erzeugnissen festlegt. |
| Verständigungsnorm | Norm, die Verständigungsmittel festlegt. |
| Terminologienorm | Norm, die Benennung und Definitionen für Fachbegriffe zu Verständigungszwecken festlegt. |

Seite 340, Abb. 15 (Teil 3): Inhalt der Normen nach DIN 820

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

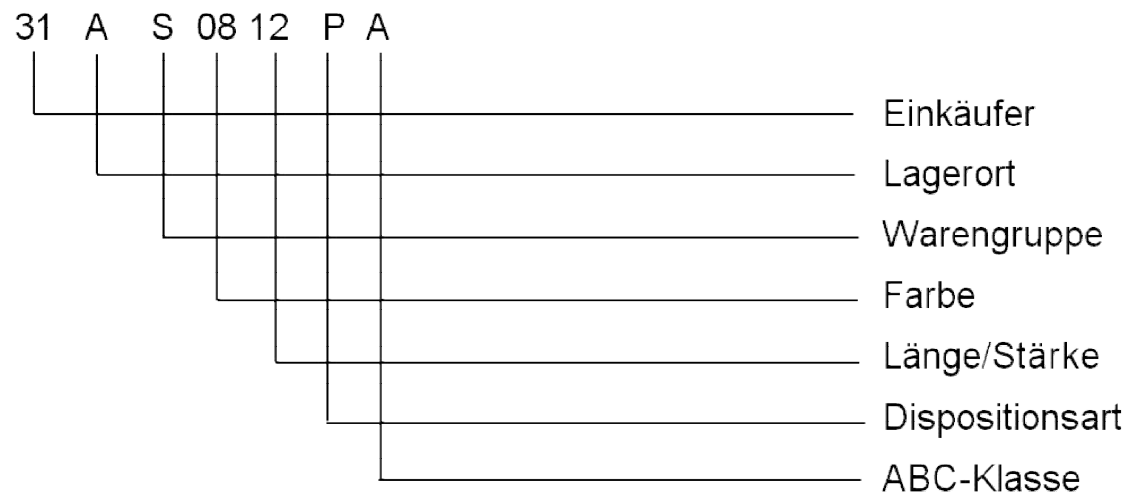
| | |
|--------------------------------|--|
| Technische Fragen | Roh-, Hilfs- oder Betriebsstoff Abmessungen, Farbe, Bauart Übergeordnete Baugruppe |
| Kaufmännische Fragen | Preisstellung Maßeinheiten ABC-Klassifizierung |
| Organisatorische Fragen | Zuständiger Einkäufer Lagerplatz Budgetzugehörigkeit |
| Dispositive Fragen | Bestellpunkt- oder Bestellrhythmusdisposition Mehrfach- oder Einmalverwendung |

Seite 343, Abb. 16: Zusätzliche Informationen bei klassifizierenden Nummernsystemen

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

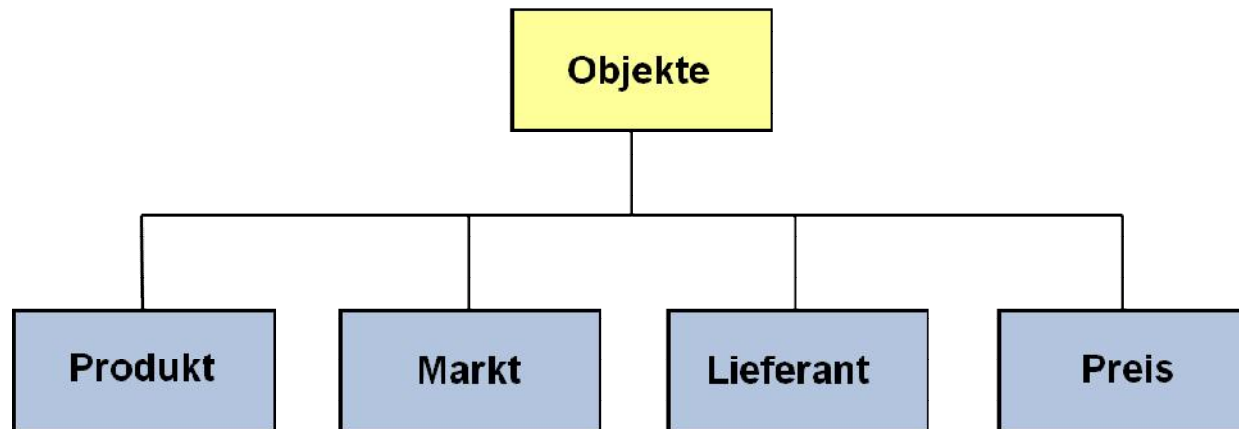
Artikel-Nr. für Aluminium – Folie, blau, Stärke 0,12 mm 31 AS0812PA



Seite 343, Abb. 17: Beispiel für ein alphanumerisches Nummernsystem

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM



Seite 345, Abb. 18: Untersuchungsobjekte der Beschaffungsmarktforschung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM

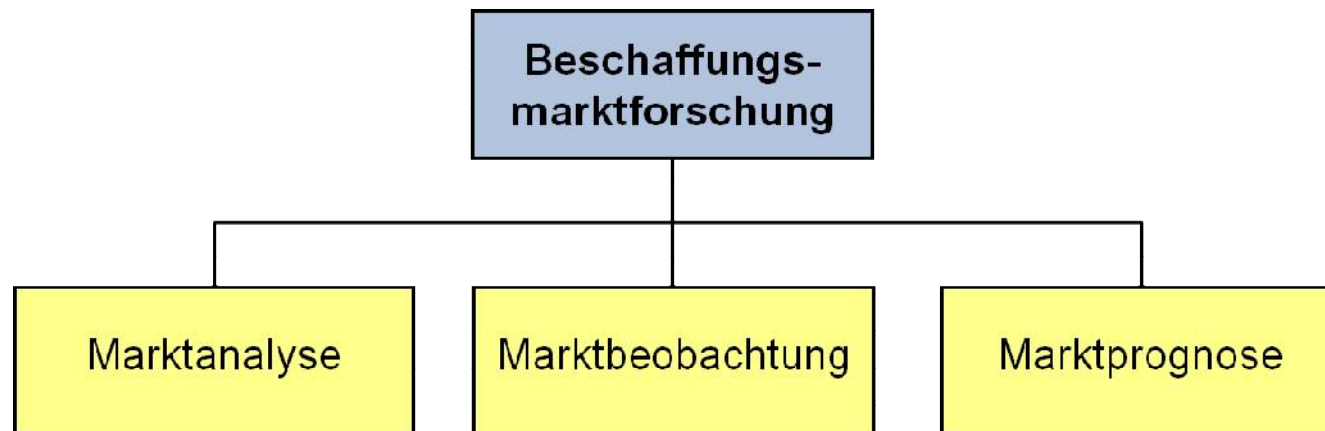
| | Preisstrukturanalyse | Preisbeobachtung | Preisvergleich |
|------------------------------------|---|---|---|
| Untersuchungs- objekt | Zusammensetzung des Preises eines Lieferanten aus Kostenbestandteilen und Gewinn. | Veränderung des Preises seines Produktes im Laufe der Zeit. | Preise verschiedener Lieferanten bzw. verschiedener Qualitäten. |
| Untersuchungs- ziel | Überprüfung der Angemessenheit eines Preises als Grundlage der Preisverhandlung. | Prognose der zukünftigen Entwicklung als Grundlage der Beschaffungsdisposition und der Kontraktpolitik. | Auswahl von Produktqualität und Lieferanten (im Rahmen des Angebotsvergleichs). |
| Hauptanwendungs- gebiet | Produkte, auf deren Preishöhe der Abnehmer Einfluss ausüben kann. | Produkte, die eine hohe Preisvariabilität aufweisen. | Produkte, die zu unterschiedlichen Preisen und unterschiedlicher Qualität von mehreren Lieferanten bezogen werden können. |

Seite 349, Abb. 19: Die auf den Preis gerichteten Untersuchungen
(Vgl. Arnolds, H./ Heege, F./ Röh, C./ Tussing, W: Materialwirtschaft und Einkauf, 11. Aufl.,
Wiesbaden 2010, S.71)

Jung: Allgemeine Betriebswirtschaftslehre. De Gruyter Oldenbourg 2016. ISBN 978-3-486-76376-8

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

2. DAS BESCHAFFUNGSPOLITISCHE INSTRUMENTARIUM



Seite 350, Abb. 20: Beschaffungsmarktforschung

3. BESCHAFFUNGSPOLITIK

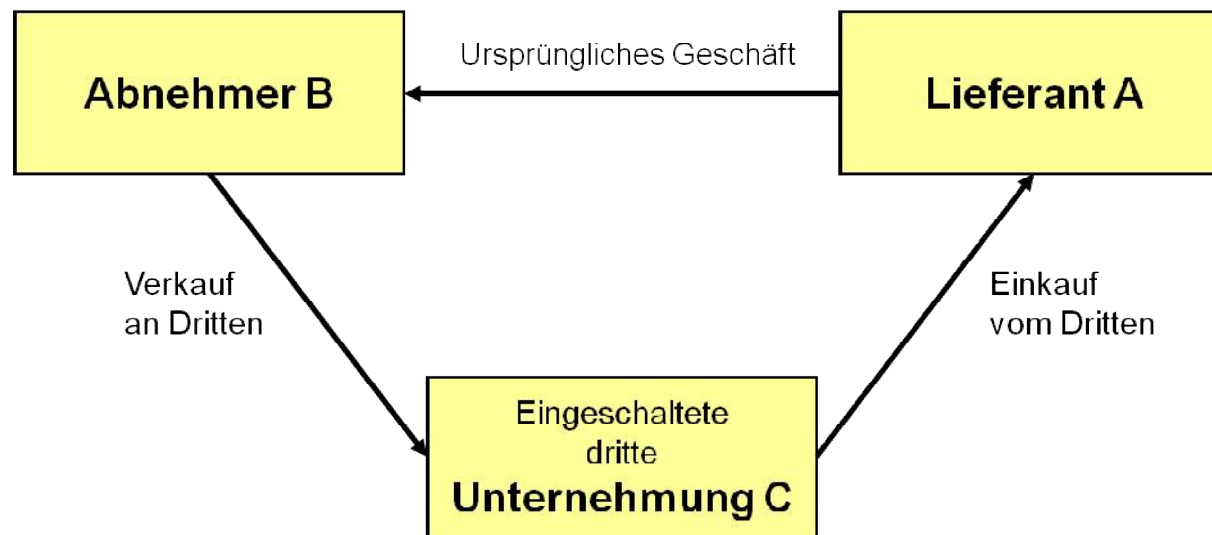
3.1 LIEFERANTENPOLITIK

3.2 KONTRAKTPOLITIK

3.3 BESCHAFFUNGSSTRATEGIEN

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

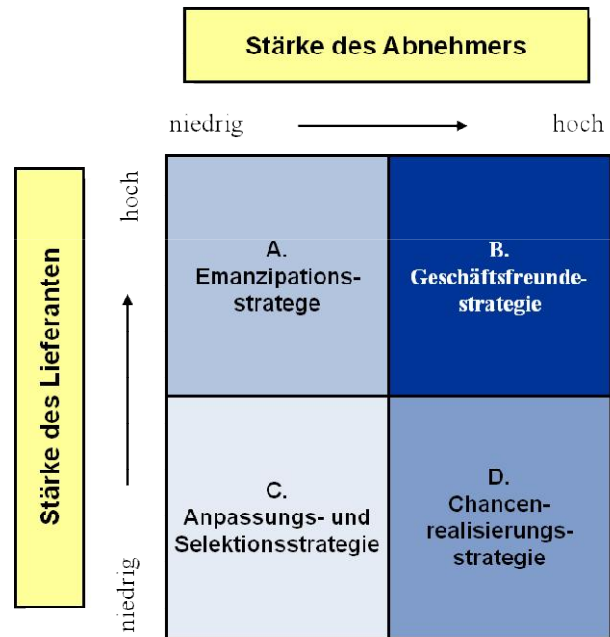
3. BESCHAFFUNGSPOLITIK



Seite 355, Abb. 21: Indirektes Gegengeschäft (mit drei Parteien)
(Vgl. Arnolds, H./ Heege, F./ Röh, C./ Tussing, W: Materialwirtschaft und Einkauf, 11. Aufl.,
Wiesbaden 2010, S. 227)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

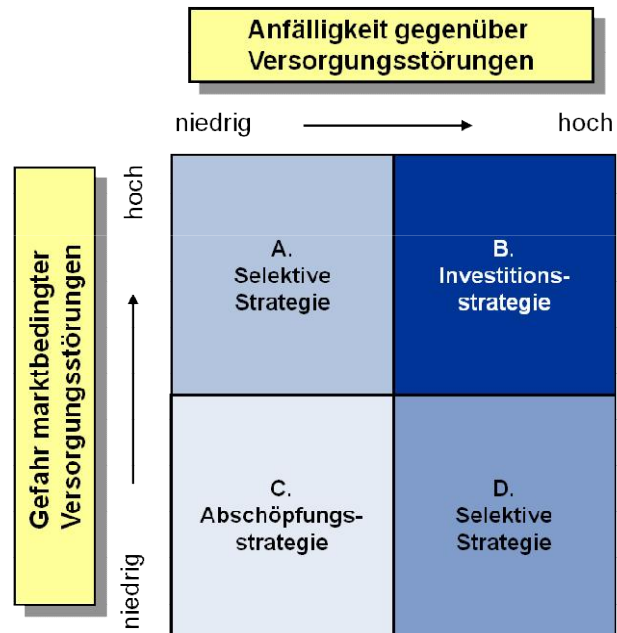
3. BESCHAFFUNGSPOLITIK



Seite 364, Abb. 22: Marktmacht-Portfolio

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

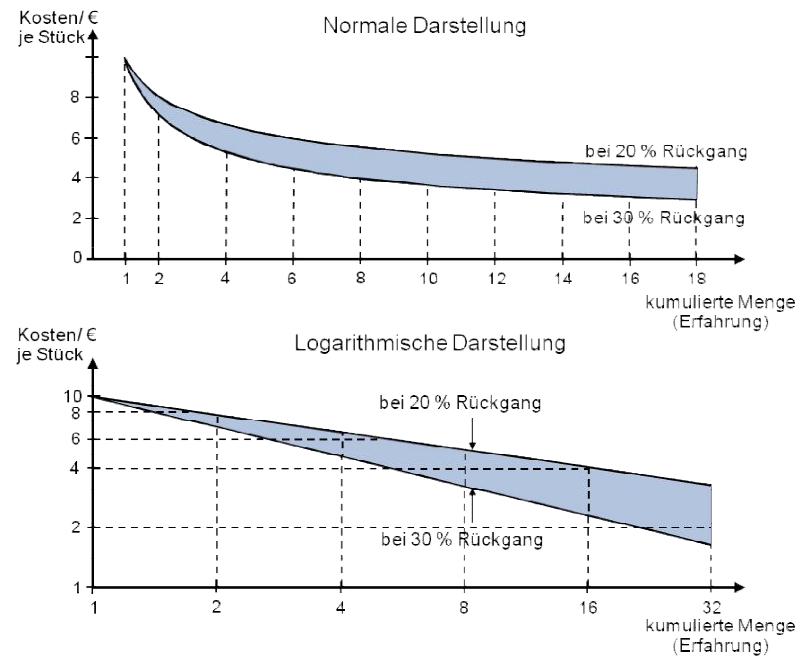
3. BESCHAFFUNGSPOLITIK



Seite 366, Abb. 23: Risiko-Portfolio

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

3. BESCHAFFUNGSPOLITIK



Seite 368, Abb. 24: Kosten-Erfahrungskurve bei linear bzw. logarithmisch eingeteilten Ordinaten

4. MATERIALDISPOSITION

4.1 BEDARFSPLANUNG

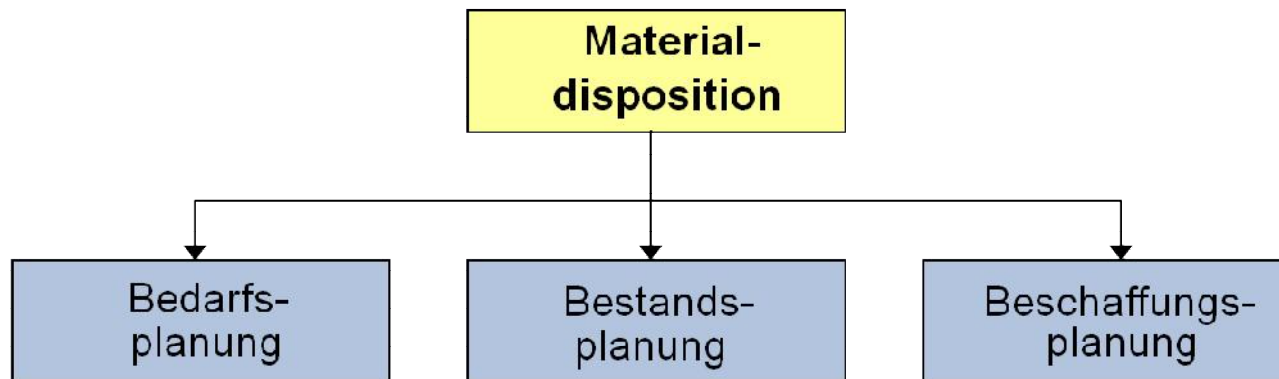
4.2 BESTANDSPLANUNG

4.3 BESCHAFFUNGSPLANUNG

4.4 BESCHAFFUNGSDURCHFÜHRUNG

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

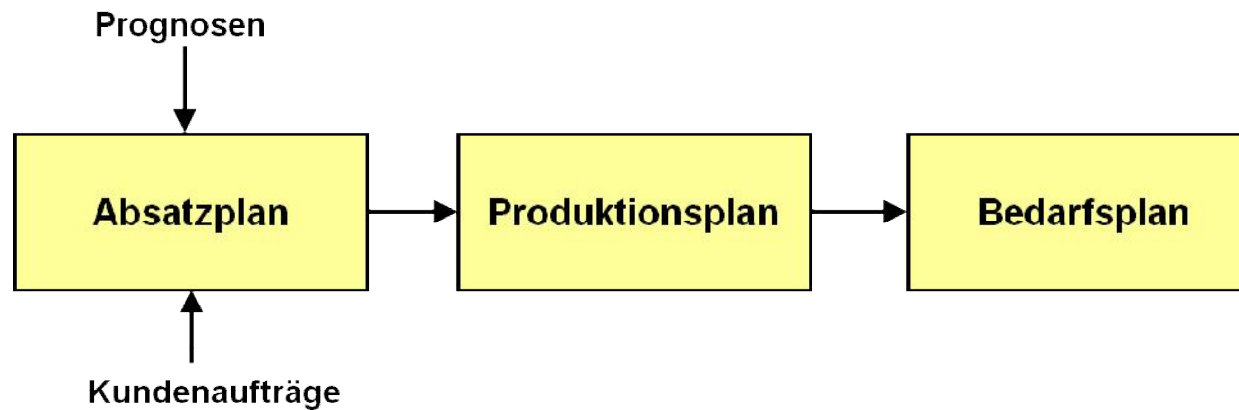
4. MATERIALDISPOSITION



Seite 369, Abb. 25: Teilbereiche der Materialdisposition

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION



Seite 369, Abb. 26: Voraussetzungen zur Erstellung eines Bedarfsplanes

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

Erster Planungsabschnitt

| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| JAN | FEB | MÄR | APR | MAI | JUN | JUL | AUG | SEP | OKT | NOV | DEZ |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Zweiter Planungsabschnitt

| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| FEB | MÄR | APR | MAI | JUN | JUL | AUG | SEP | OKT | NOV | DEZ | JAN |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Dritter Planungsabschnitt

| | | | | | | | | | | | |
|------------|----------------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| MÄR | Hypothetische Planungsabschnitte | | | | | | | | | | |
|------------|----------------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

Seite 371, Abb. 27: Das Prinzip der rollenden Planung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

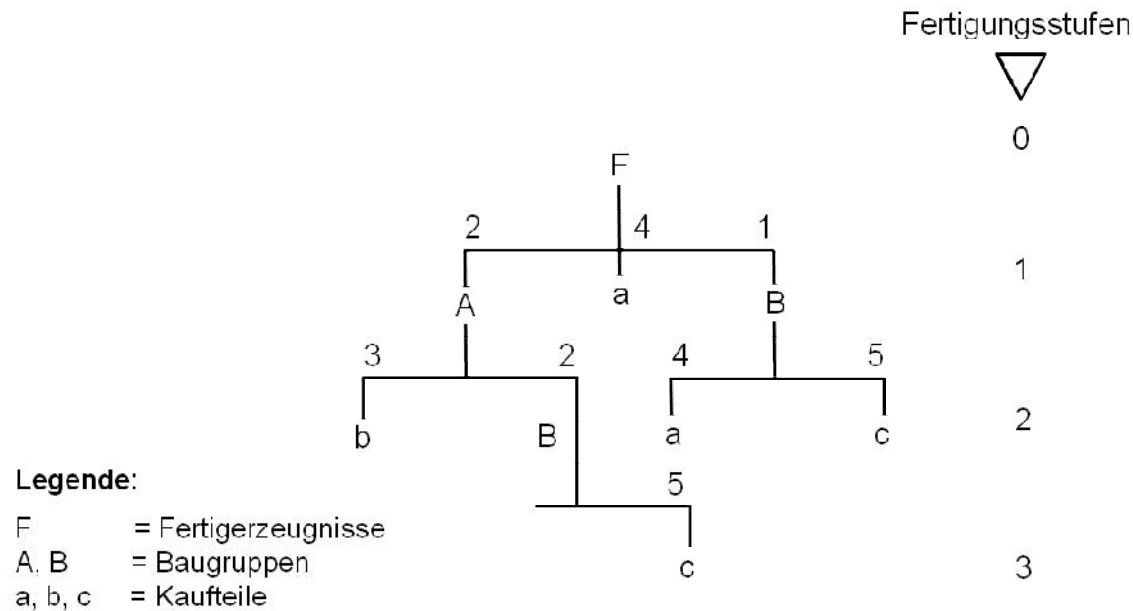
4. MATERIALDISPOSITION

| Erzeugnis F | | |
|-------------|------------|-------|
| Teil-Nr. | Ident.-Nr. | Menge |
| 1 | A | 2 |
| 2 | B | 5 |
| 3 | a | 25 |
| 4 | b | 6 |
| 5 | c | 25 |

Seite 372, Abb. 28: Mengenübersichtsstückliste zum Erzeugnis F

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION



Seite 373, Abb. 29: Beispiel eines Erzeugnisstrukturbaums
(Vgl. Arnolds, H./ Heege, F./ Röh, C./ Tussing, W: Materialwirtschaft und Einkauf, 11. Aufl.,
Wiesbaden 2010, S. 138)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

| Fertigungsstufe | Teile-Nr. | Menge |
|-----------------|-----------|-------|
| 1 | A | 2 |
| 2 | B | 3 |
| 2 | B | 2 |
| 3 | a | 4 |
| 3 | c | 5 |
| 1 | a | 4 |
| 1 | B | 1 |
| 2 | a | 4 |
| 2 | c | 5 |

Seite 374, Abb. 30: Aufbau einer Strukturstückliste
 (in Anlehnung an Arnolds, H. / Heege, F./ Tussing, W.: Materialwirtschaft und Einkauf, 9.Aufl.,
Wiesbaden 1996, S. 83)

Jung: Allgemeine Betriebswirtschaftslehre. De Gruyter Oldenbourg 2016. ISBN 978-3-486-76376-8

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

| Teil-Nr. | F | Menge |
|----------|---|-------|
| 1. | A | 2 |
| 2. | B | 1 |
| 3. | a | 4 |

Seite 374, Abb. 31: Baugruppe F

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

| Teil- Nr. | A | Menge |
|-----------|---|-------|
| 1. | B | 2 |
| 2. | b | 3 |

Seite 374, Abb. 32: Baugruppe A

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

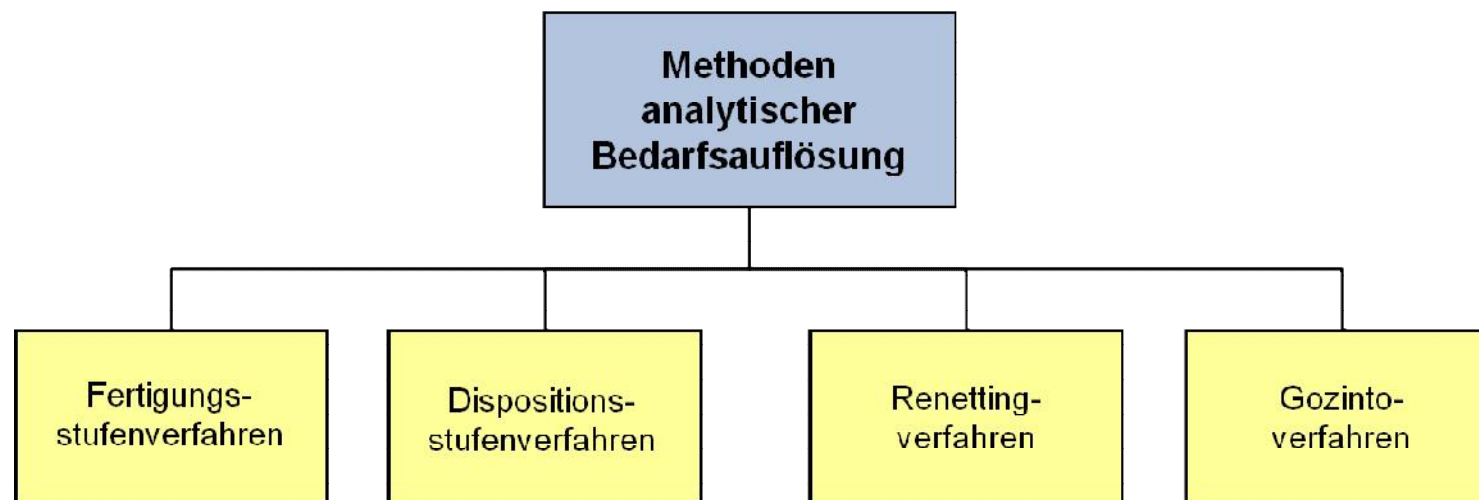
4. MATERIALDISPOSITION

| Teil- Nr. | B | Menge |
|-----------|---|-------|
| 1. | a | 4 |
| 2. | c | 5 |

Seite 374, Abb. 33: Baugruppe B

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

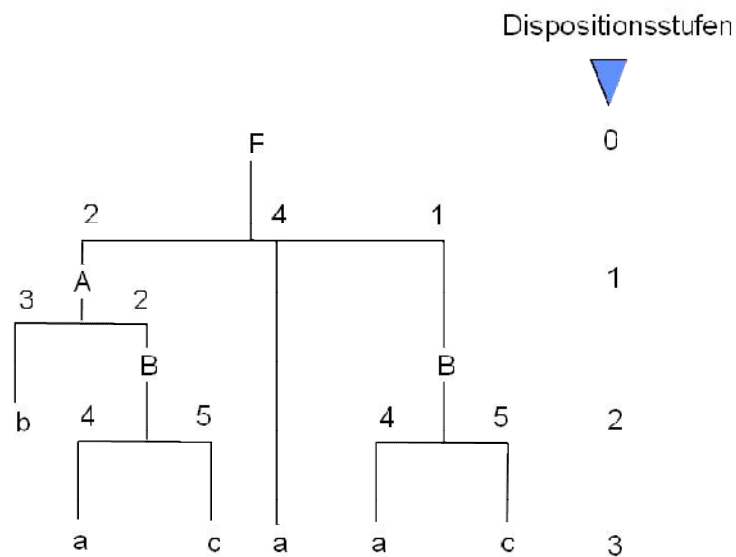
4. MATERIALDISPOSITION



Seite 375, Abb. 34: Methoden analytischer Bedarfsauflösungen

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

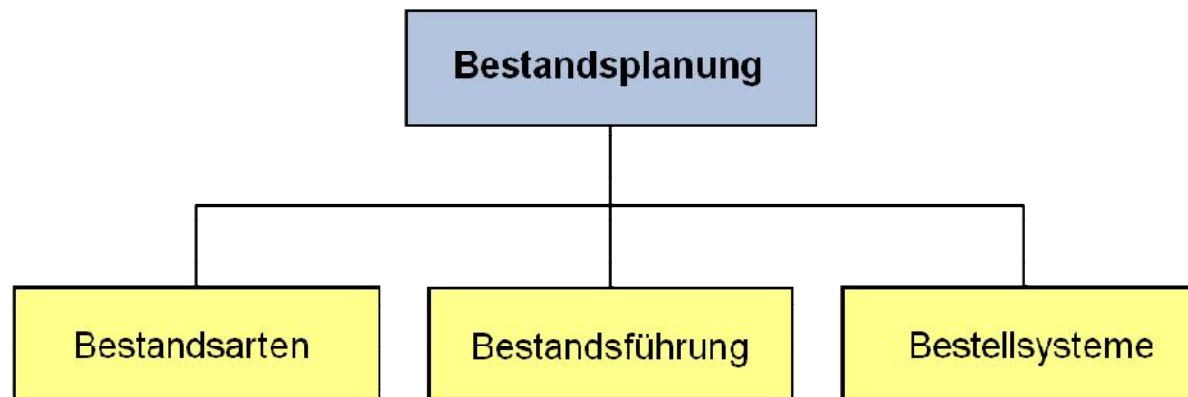
4. MATERIALDISPOSITION



Seite 376, Abb. 35: Erzeugnisstrukturbaum nach Dispositionsstufen
(Vgl. Arnolds, H./ Heege, F./ Röh, C./ Tussing, W: Materialwirtschaft und Einkauf, 11. Aufl.,
Wiesbaden 2010, S. 89)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

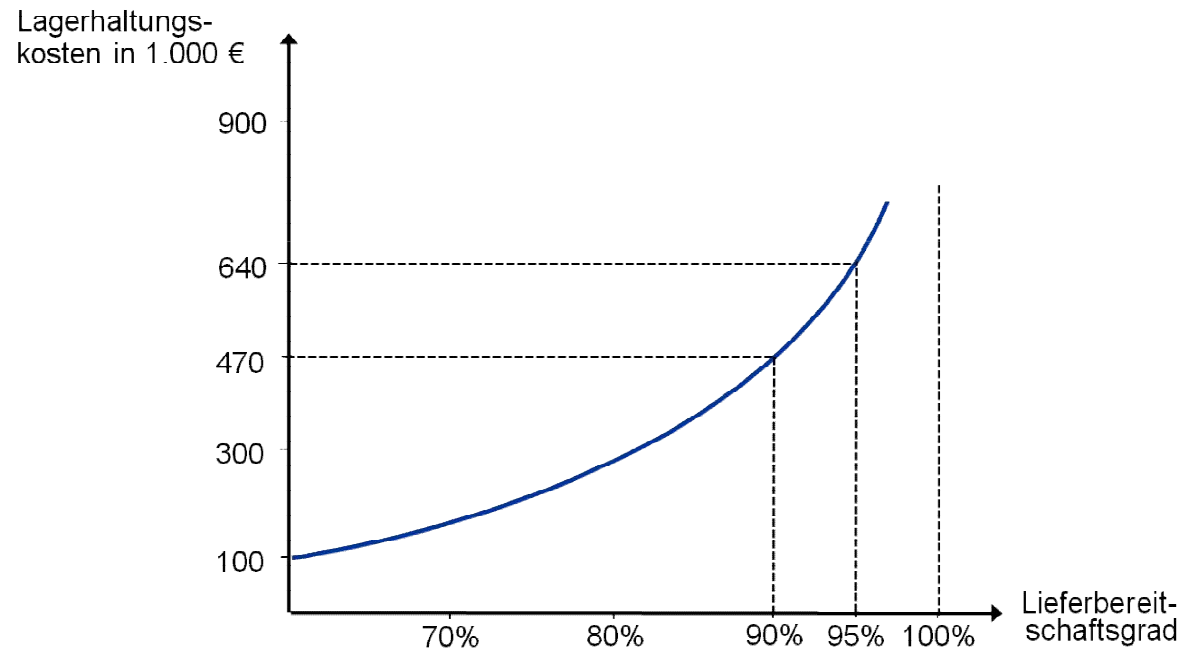
4. MATERIALDISPOSITION



Seite 380, Abb. 36: Bestandsplanung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

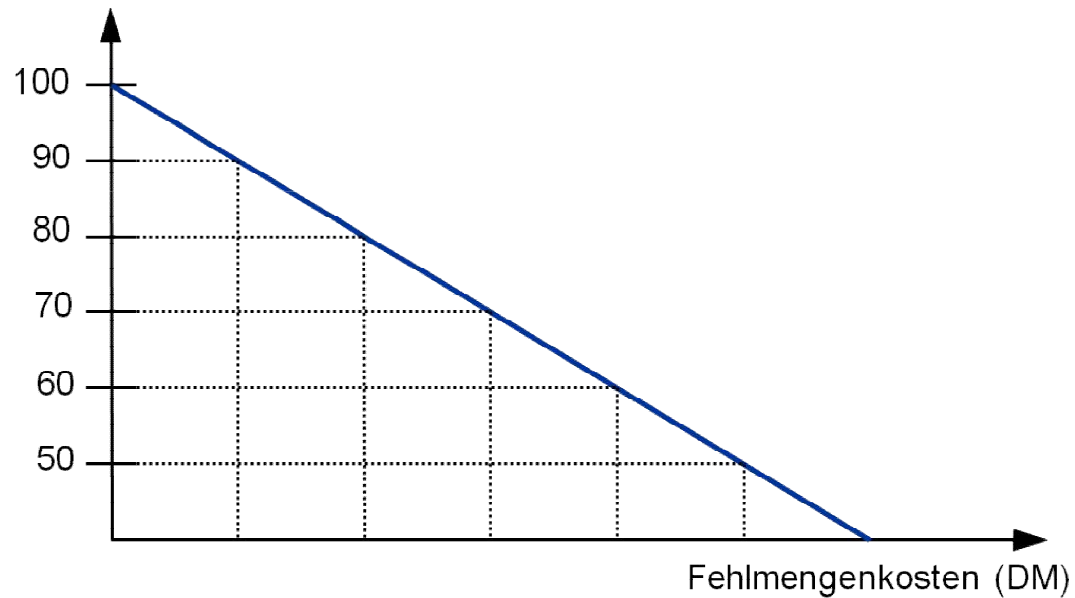


Seite 382, Abb. 37: Abhängigkeit der Lagerhaltungskosten vom Lieferbereitschaftsgrad

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

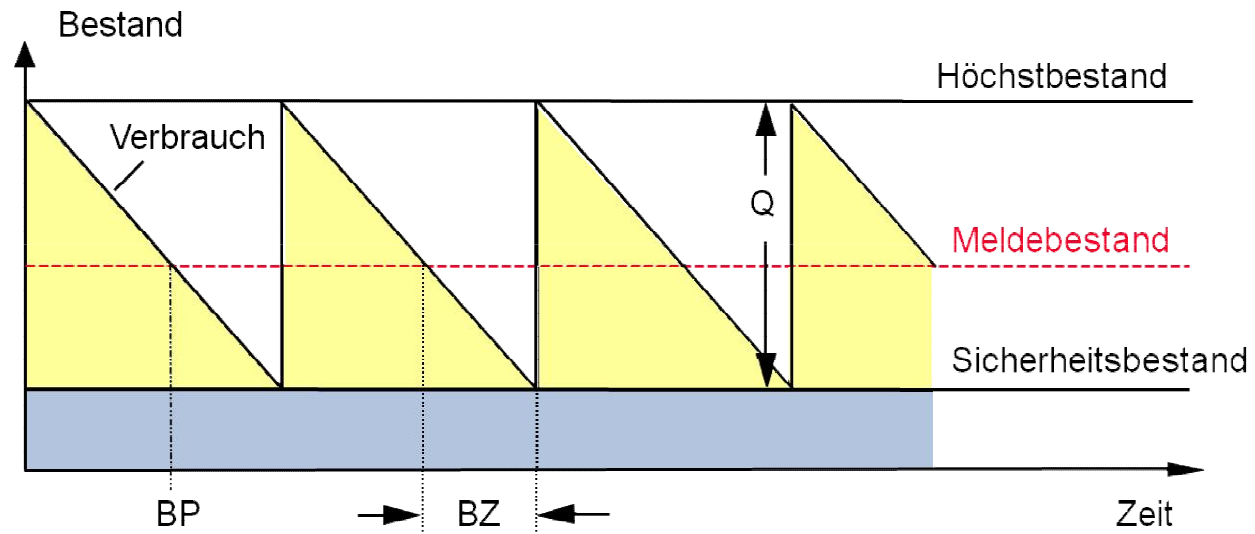
Lieferbereitschaftsgrad (%)



Seite 383, Abb. 38: Zusammenhang zwischen Lieferbereitschaftsgrad und Fehlmengenkosten
(in Anlehnung an Oeldorf, G./ Olfert, K.: Materialwirtschaft, 12. Aufl., Ludwigshafen 2008)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

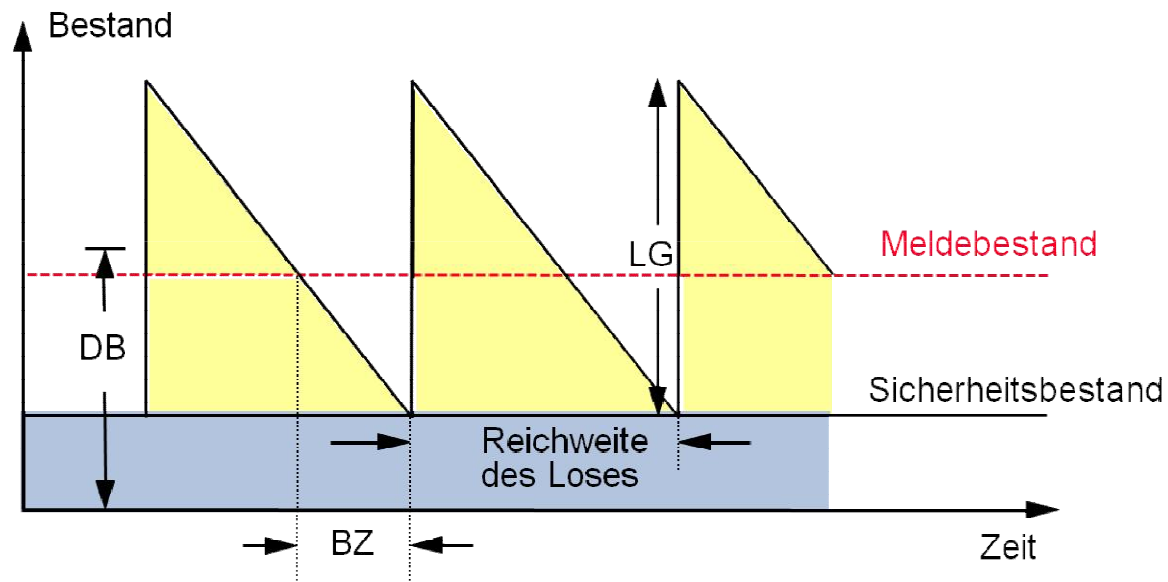


BP = Bestellpunkt; BZ = Beschaffungszeit; Q = Bestellmenge

Seite 383, Abb. 39: Darstellung der wichtigsten Bestandsarten

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

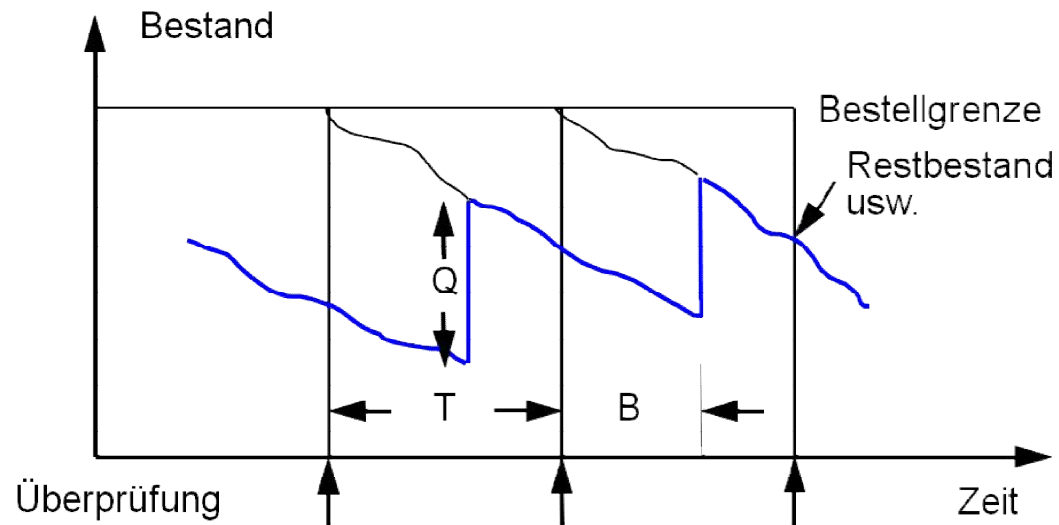


DB = Durchschnittlicher Bestand; BZ = Beschaffungszeit; LG = Lösgröße

Seite 385, Abb. 40: Lagerbewegungen beim Bestellpunktverfahren

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION



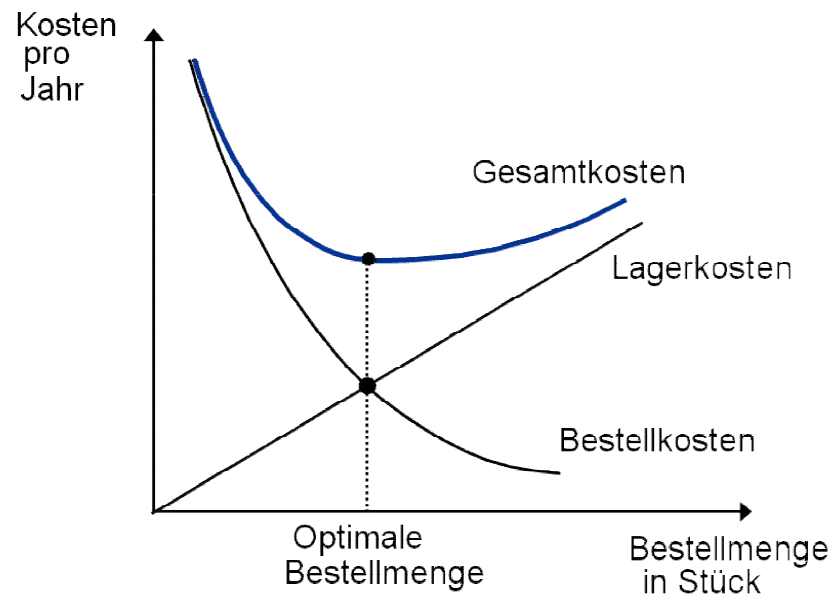
T = Überprüfungsintervall Q = Bestellmenge

B = Beschaffungszeit

Seite 386, Abb. 41: Bestandsverlauf beim Bestellrhythmusverfahren

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION



Seite 391, Abb. 42: Verhältnis der Bestellmenge zu den Kosten

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION



Seite 392, Abb. 43: Beschaffungswege
(in Anlehnung an Oeldorf, G./ Olfert, K.: Materialwirtschaft, 12. Aufl., Ludwigshafen 2008, S.246)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

| Feld für Lieferanschrift | | Absender - Angaben Anfrage - Nr. vom | | | |
|--|-------------------|---|---------|-------------------|--------------|
| Bitte unterbreiten Sie uns kostenlos bis spätestens... Ihr Angebot für die nachstehend aufgeführten Positionen unter Zugrundelegung unserer rückseitig vermerkten Einkaufsbedingung | | | | | |
| Material -Nr. | Materialbenennung | Menge | Einheit | Preis pro Einheit | Preis gesamt |
| <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-end; padding: 10px;"> <div style="width: 45%;"> Liefertermin erwünscht: Zahlungsbedingungen: Lieferungsbedingungen: </div> <div style="width: 50%; text-align: right;"> Mit freundlichen Grüßen MASCHINENBAU GMBH </div> </div> | | | | | |

Seite 396, Abb. 44: Formular für Angebotseinholung
(in Anlehnung an Oeldorf, G. / Olfert, K.: Materialwirtschaft, 12. Aufl., Ludwigshafen 2008, S. 261)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

| Formelle Angebotsprüfung | |
|---|--|
| Materialart, Materialmenge, Materialqualität, Materialpreis, | Lieferbedingungen, Zahlungsbedingungen, Erfüllungsort, Gerichtsstand. |

Seite 397, Abb. 45: Angebotsprüfung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

| Teile- Nr..... | | Lieferant A | | Lieferant B | | Lieferant C | |
|-------------------|------------|-------------|-----|-------------|-----|-------------|-----|
| Kriterien | Gewichtung | F | G | F | G | F | G |
| - Qualität | 30 | 5 | 150 | 4 | 120 | 5 | 150 |
| - Preis | 30 | 5 | 150 | 3 | 90 | 4 | 120 |
| - Terminsicherung | 15 | 2 | 30 | 4 | 60 | 5 | 75 |
| - Zuverlässigkeit | 15 | 3 | 45 | 4 | 60 | 5 | 75 |
| - Konditionen | 5 | 4 | 20 | 5 | 25 | 2 | 10 |
| - Lage | 5 | 4 | 20 | 3 | 15 | 5 | 25 |
| Summe | 100 | 415 | | 370 | | 455 | |

Seite 399, Abb. 46: Lieferantenbewertung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION





| Mögliche Zielansprachen | Verwendbare Argumente |
|---|--|
| Anlieferungszeitpunkt verkürzen | Engpasssituationen, lange Geschäftsbedingungen, Konjunkturlage, Teillieferung |
| Einführung einer Konventionalstrafe | Darlegung möglicher Fehlmengenkosten, Lieferverzögerungen der Vergangenheit bzw. Erstauftrag, Hinweis auf Konkurrenzangebote |
| Preise senken | Ergebnis der Preisstrukturanalyse, Auftragsgröße, Vorauszahlung, Bestellung bestimmter Vorprodukte, Branchenvergleich, Mengenprognosen, Preisgleitklauseln |
| Übernahme von Werkzeugkosten | Auftragsgröße, Anschlussverträge, Zuschuss, Branchenvergleich |
| Qualitätsniveau heben | Hinweis auf Substitutionsmaterial, Auftreten von Reklamationen bei eigenen Fertigerzeugnissen, Verarbeitungsschwierigkeiten in der Fertigung, Ergebnisse der Qualitätsprüfung |
| Übernahme der eigenen Einkaufsbedingungen durch den Lieferanten | Eigene Stellung am Beschaffungsmarkt, starker Konkurrenzkampf der Lieferanten um Marktanteile, Zweifel an den Angaben des Angebots, Darlegung der Problematik einzelner Vertragsbestimmungen |

Seite 401, Abb. 47: Zielansprachen und Argumente für Vergabeverhandlungen
(Vgl. Arnolds, H./ Heege, F./ Röh, C./ Tussing, W: Materialwirtschaft und Einkauf, 11. Aufl.,
Wiesbaden 2010, S. 177ff)

Jung: Allgemeine Betriebswirtschaftslehre. De Gruyter Oldenbourg 2016. ISBN 978-3-486-76376-8

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

4. MATERIALDISPOSITION

| Körperhaltung | |
|--|---|
|  erstaunt dominant unentschlossen misstrauisch |  schüchtern unsicher bescheiden traurig |
|  desinteressiert resigniert zweifelnd fragend |  selbstzufrieden ungeduldig zwanglos wütend |
| Mimik, Gestik | |
| Hände über Brust verschränken | → Abwehrhaltung |
| Augenbrauen hochziehen | → etwas nicht glauben |
| Finger trommeln | → ungeduldig werden |
| Beine übereinanderschlagen | → Gesprächsführung anstreben |
| Einstellungsrichtung | |
| launisch, pessimistisch, ernsthaft, schweigsam, bedrückt Introvertiert | empfindlich, unruhig, aggressiv, reizbar, impulsiv, aktiv Extrovertiert |
| melancholisch passiv, nachdenklich, zuverlässig, beherrscht | cholisch phlegmatisch sanguinisch gesellig, gesprächig, lässig, lebhaft, sorglos, tonangebend |

Seite 402, Abb. 48: Informationen über Motive und Charakterzüge
(siehe auch Jung, H.: Persönlichkeitstypologie, 4. Aufl., München / Wien 2014, S. 100)

5. LOGISTISCHE FRAGEN

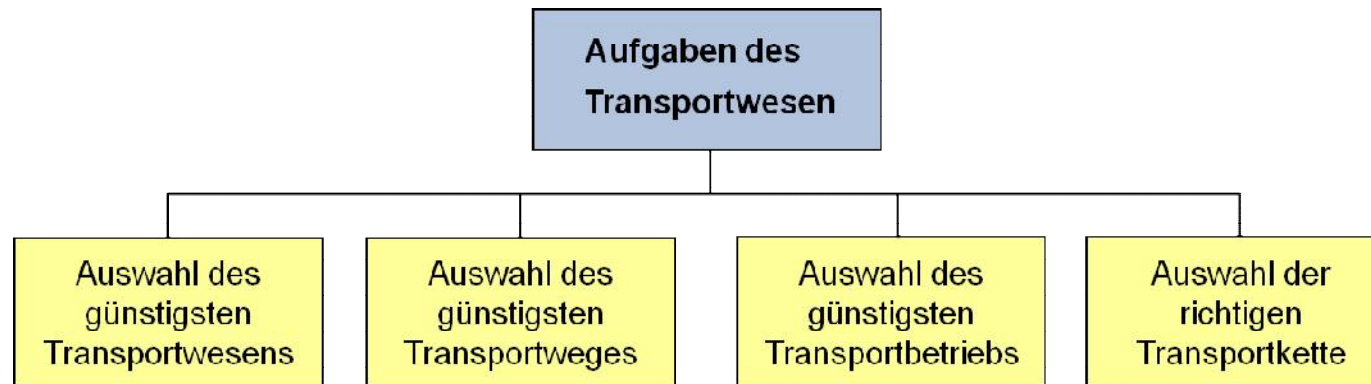
5.1 TRANSPORTWESEN

5.2 LAGERWESEN

5.3 ABFALLWIRTSCHAFT

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

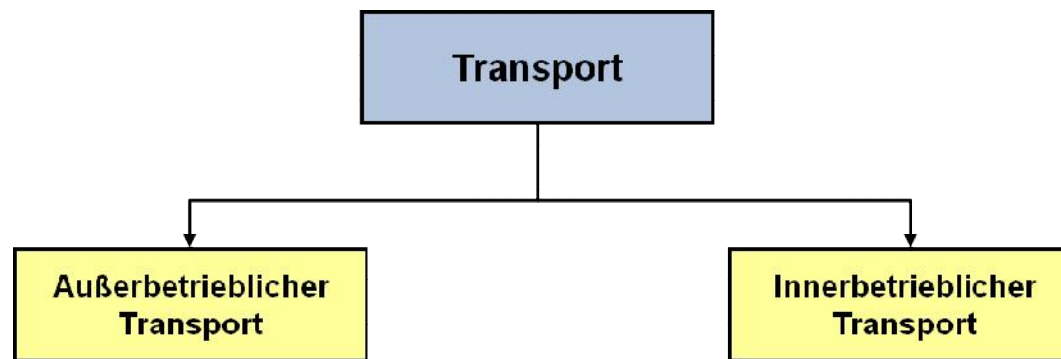
5. LOGISTISCHE FRAGEN



Seite 405, Abb. 49: Aufgaben des Transportwesens

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

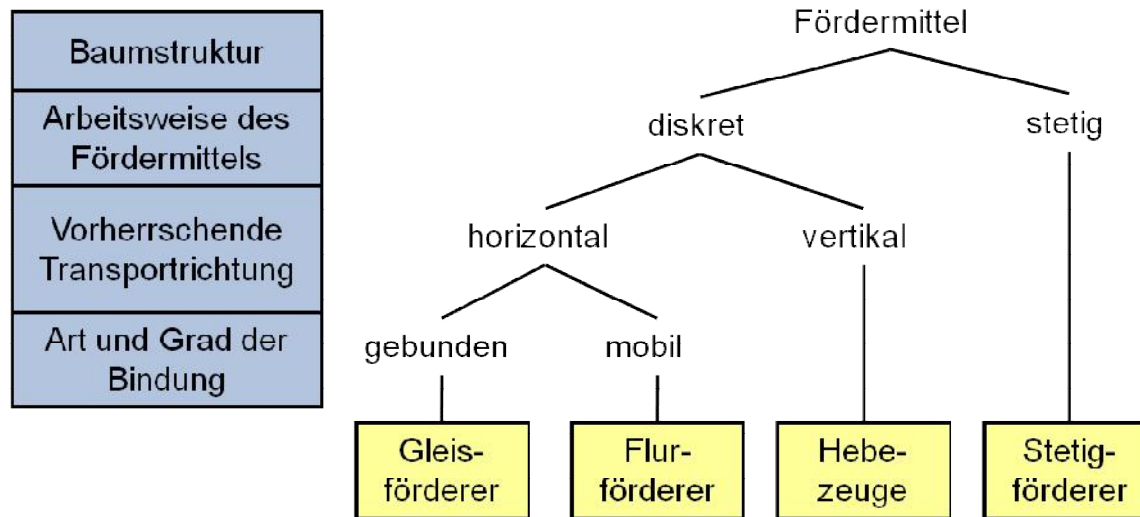
5. LOGISTISCHE FRAGEN



Seite 405, Abb. 50: Teilsysteme des Transportwesens

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

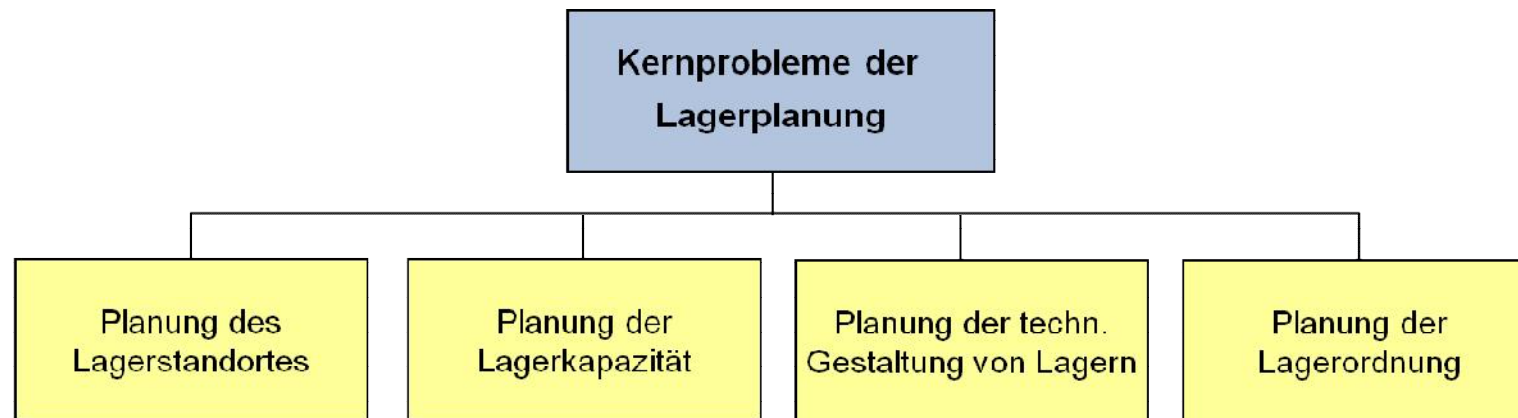
5. LOGISTISCHE FRAGEN



Seite 409, Abb. 51: Gliederung der Transportmittel nach Bauformen

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

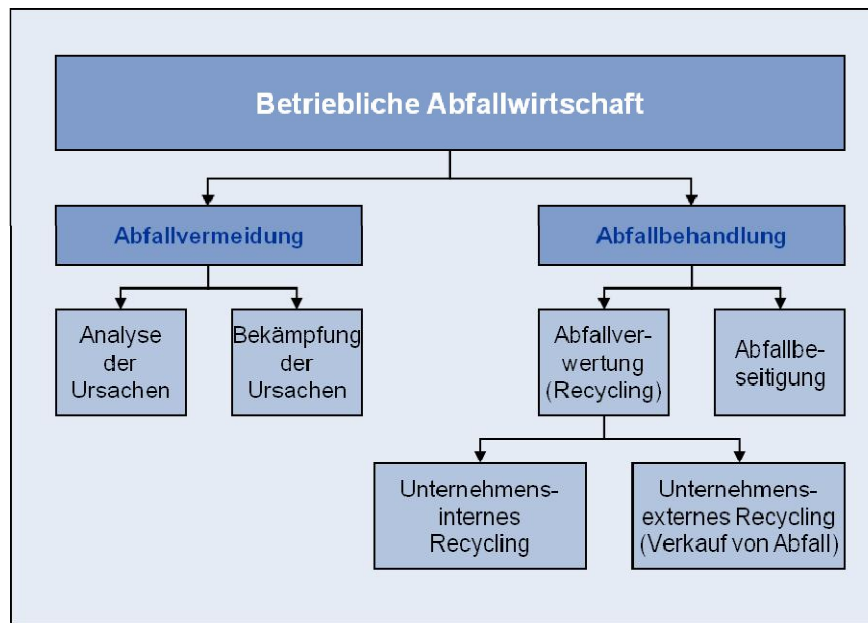
5. LOGISTISCHE FRAGEN



Seite 412, Abb. 52: Lagerplanung

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

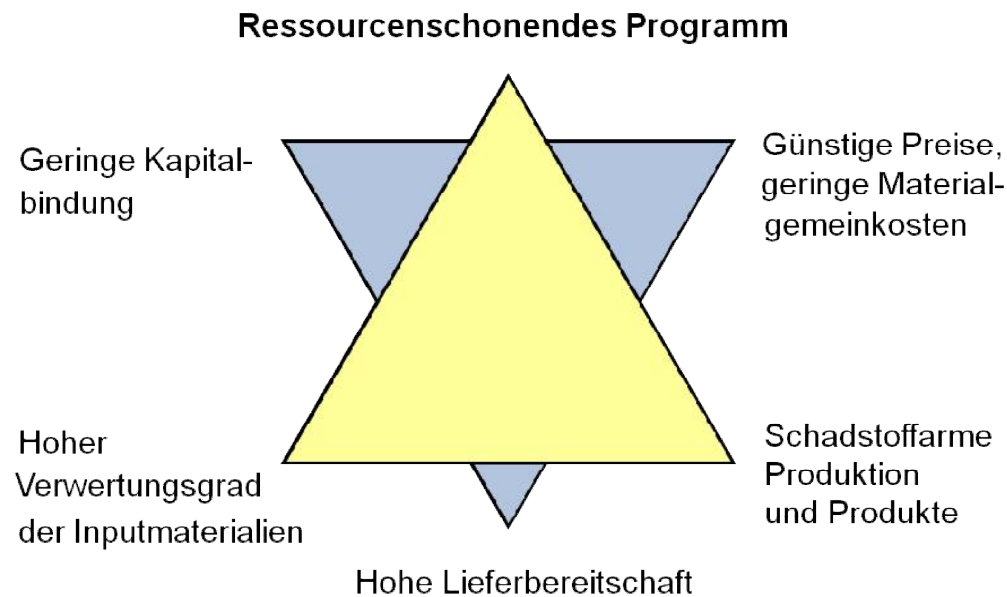
5. LOGISTISCHE FRAGEN



Seite 418, Abb. 53: Aufgaben der betrieblichen Abfallwirtschaft
(Vgl. Arnolds, H./ Heege, F./ Röh, C./ Tussing, W.: Materialwirtschaft und Einkauf, 11. Aufl., Wiesbaden 2010, S. 315)

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

5. LOGISTISCHE FRAGEN



Seite 419, Abb. 54: Die Überdeckung des magischen Dreiecks der Materialwirtschaft durch das ökologische Dreieck

(Vgl. Eschenbach, R.: Erfolgspotential Materialwirtschaft, München / Wien 1990, S. 271)

Jung: Allgemeine Betriebswirtschaftslehre. De Gruyter Oldenbourg 2016. ISBN 978-3-486-76376-8

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

5. LOGISTISCHE FRAGEN

| Abfall | |
|--|---|
| Ursachen | Vermeidungsmaßnahmen |
| Materialabfall | Materialabfall |
| <ul style="list-style-type: none"> • Art des Fertigungsprozesses • Qualität der Einsatzstoffe • Arbeitsgänge wie Stanzen, Fräsen, Sägen oder Hobeln führen zwangsläufig zu bestimmten Reststoffen in Form von Sägemehl, Abfallholz, Metallspänen etc. | <ul style="list-style-type: none"> • Konsequente Änderung des Fertigungsverfahrens • Einsatz eines anderen Werkstoffes (z.B. Kunststoff statt Blech bei der Herstellung von Gehäusen) • bessere Ausnutzung der Einsatzstoffe durch konstruktive Veränderungen der eingesetzten Werkstoffe und/ oder des Fertigerzeugnisses |

Seite 420, Abb. 55 (Teil 1): Ursachen und Vermeidungsmaßnahmen der einzelnen Abfallkategorien

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

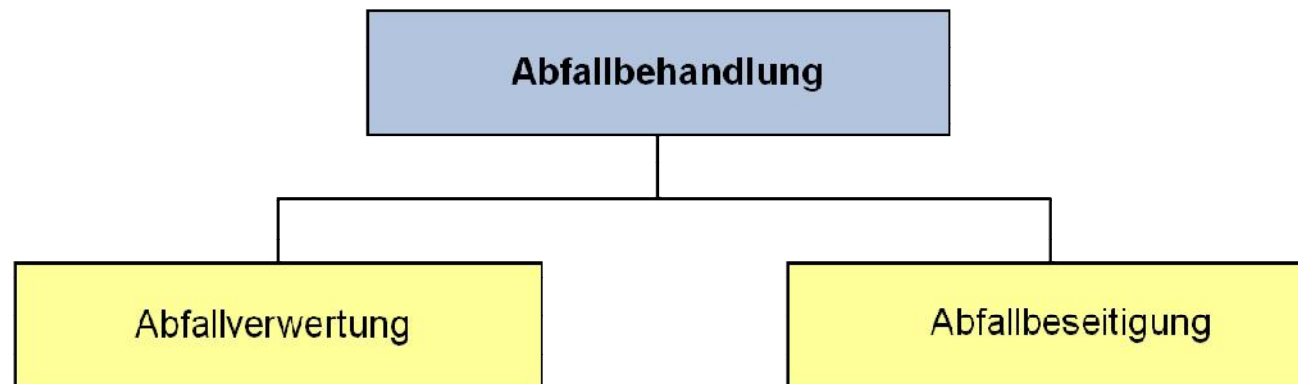
5. LOGISTISCHE FRAGEN

| Fertigungsausschuss | Fertigungsausschuss |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Einsatz defekter, mangelhaft gepflegter oder veralteter Produktionsanlagen • Ungeeignetes oder falsches Material • Falsches Einrichten der Maschinen • Unsachgemäße Lagerung von Halb- und Fertigerzeugnissen • Menschliches Versagen in Produktion und Konstruktion | <ul style="list-style-type: none"> • Umgestaltung von Fertigprodukten • Abändern bzw. ersetzen von Produktionsanlagen oder Materialien • Verbesserung der Qualitätssicherung • Schulung und Motivation der Mitarbeiter • Einführung von Qualitätszirkeln oder Abfallersparnisprämien • Permanente und zeitnahe Überwachung der Entstehung von Fertigungsausschuss |
| Lagerhüter | Lagerhüter |
| <ul style="list-style-type: none"> • Mangelhafte Planung und falsche Disposition in quantitativer und qualitativer Hinsicht • Änderungen des Produktionsprogramms • Unsachgemäße Lagerung oder Beförderung • Konstruktions- oder Stücklistenänderungen • Stilllegung von Anlagen • Zu lange Lagerdauer | <ul style="list-style-type: none"> • Einsatz der programmgesteuerten Disposition • Engere Zusammenarbeit zwischen Absatz, Produktion, Entwicklung und Einkauf • Verstärkter Einsatz von Normteilen • Lagerloser Einkauf • Verbesserung der Lagerungsmöglichkeiten und des Schutzes der Lagerhüter |

Seite 420, Abb. 55 (Teil 2): Ursachen und Vermeidungsmaßnahmen der einzelnen Abfallkategorien

KAPITEL D: MATERIALWIRTSCHAFT

5. LOGISTISCHE FRAGEN



Seite 421, Abb. 56: Abfallbehandlung