Operative Produktionsprogrammplanung

Inhalt: Planung des kfr. Zusammensetzung des Produktionsprogramms
Ziel: Gewinnmaximale Betriebsmittelnutzung

Planungsart	Zeitbezug*	Inhalt	Hilfsmittel
strategische (Umrissplanung)	**langfristig** (>4 Jahre)	Produkt**feldwahl** ➔ z.B. PKW-Produktion	Marktkenntnisse Intuition
taktische (Grobplanung)	**mittelfristig** 6 M. – 4 Jahre	Produkt**variantenwahl** ➔ 4/6/8 Zylinder etc.	Lebenszyklus/ Portfolioanalyse
Operative (Feinplanung)	**kurzfristig** bis 6 M.	Produktions**mengenfestlegung** ➔ 5000 Typ A / 2000 Typ B	db & dbr

(*Abgrenzung von Literatur zu Literatur leicht unterschiedlich)

Ausgangssituation zur operativen Produktionsprogrammplanung:
Die PKW Hersteller „Mercury AG“ produziert gemäß seiner Geschäftsfeldstrategie Sport-PKW der Oberklasse. Im Portfolio des Unternehmens befindet sich u.a. der neue „Mercury Tiger“, der in 4 Basisvarianten (A-D) mit unterschiedlichen Motorenausstattungen exklusiv in Limburg produziert wird. Alle „Tiger“ Modelle werden auf der gleichen Fertigungsanlage hergestellt und teilen sich somit dessen Kapazitäten. Die nachfolgende Tabelle gibt Aufschluss über die Marktpreise (e) und variablen Stückkosten (k_v) der Varianten. Die Anlage hat eine angenommene Maximalkapazität von 1000 Fahrzeugen pro Periode. Das Werk in Limburg verursacht Periodenfixkosten (K_f) von 4,3 Mio. €.

Tiger Varianten	**A 4 Zyl.**	**B 6 Zyl.**	**C 8 Zyl.**	**D 8 Zyl. Biturbo**	**Summe**
Max. Periodenabsatz	**500**	**400**	**300**	**200**	
Aktuelle Produktionsmenge	**400**	**300**	**200**	**100**	**1000**
Stückerlös (e) in T€	**50’**	**60’**	**70’**	**80’**	
Var. Stückkosten (k_v) in T€	**51’**	**52’**	**64’**	**73’**	
Stückdeckungsbetrag ( )					
Periodendeckungbeitrag ( )					

Aufgaben:

1. **Berechnen Sie das aktuelle Periodenergebnis auf Teilkostenbasis (Tabelle oben).**
2. **Planen Sie zusammen mit Ihrem Nachbarn die gewinnoptimale Zusammensetzung des Produktionsprogramms.**
3. **Warum könnte sich die GL der Mercury AG trotzdem für alternative Produktionsmengen vom Tiger A entscheiden?**
4. **Angenommen durch eine Verfahrensverbesserung konnten die k_v des Typs A um 4’ Euro gesenkt werden. Ebenso wurde die Inanspruchnahme der Produktionsanlage für die unterschiedlichen Varianten empirisch ermittelt (Werte in Minuten: A=120; B=400; C=250; D=140). Das Werk arbeitet z.Z. im 1 Schichtbetrieb ganzjährig (3 Wochen Werksferien) mit einer 40 Stundenwoche an 5 Arbeitstagen.**
   a) Wonach richtet sich nun die Produktionsreihenfolge und
   b) wie setzt sich nun das Produktionsprogramm zusammen und
   c) wie hoch ist das zu erwartende Betriebsergebnis?

Lösungen:

Zu 2)

Tiger Varianten	A 4 Zyl.	B 6 Zyl.	C 8 Zyl.	D 8 Zyl. „Biturbo“	Summe
Max. Periodenabsatz	500	400	300	200	
Stückdeckungsbetrag ( )					
Produktionsrang					
Produktionsmenge					
Periodendeckungsbeitrag( )					
Ergebnisveränderung					

Zu 3)

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

Zu 4) Produktion mit zeitlichem Engpass (neue Situation= nicht vergleichbar mit 2)
(Hinweis: Nach Kostensenkung (kv) bei Typ A um 4000 €)

a) Die Produktionsentscheidung richtet sich nun nach dem _____

b-c)

Tiger Varianten	A 4 Zyl.	B 6 Zyl.	C 8 Zyl.	D 8 Zyl. „Biturbo“	Summen
Max. Periodenabsatz	500	400	300	200	
Stückdeckungsbeitrag ( )					
Produktionsrang					
Produktionsmenge					
Periodendeckungsbeitrag( )					