| Management-System Handbuch | | VA = Verfahrensanweisung | HACA LEITERN |
|---|---|---|---|
| | ✔ | AA = Arbeitsanweisung | |
| | | FB = Formblatt | |
| | | PA = Prüfanweisung | |
| **Titel: Dispositionsdaten verwalten** | ** ** | | Nr.: HACA 5.4-AA-07 |

**1. Zweck / Ziel:**

Diese Arbeitsanweisung regelt die Verwaltung von Dispositionsdaten von Kaufteilen und Eigenfertigungsteilen.

**2. Geltungsbereich:**

Für alle Mitarbeiter von HACA, Bad Camberg, die mit Disposition beauftragt sind.

**3. Beschreibung der Inhalte:**

Zuständigkeit
3.1 Disponent
Durch den Disponenten wird z.Z. die Beschaffung eines Kaufteils oder bei Eigenfertigungsteilen die Fertigung veranlasst.
Bedarfsgerecht zu disponieren bedeutet, dass sowohl Einzelteile, Rohmaterial für die Fertigung als auch Fertigprodukte für den Versand ausreichend zur Verfügung stehen, so dass das Unternehmen möglichst immer lieferfähig ist. Die Gesamtverantwortung hierfür liegt bei der AV.
Die Bedarfsermittlung wird auf der Basis der eingestellten Daten automatisch durch FRIDA durchgeführt. Die persönlichen Zuständigkeiten für die Pflege der erforderlichen Basisdaten sind nach Teilegruppen geordnet und durch den Eintrag „Disponent“ im PPS- Teilestamm geregelt.
3.2 Dispositionsarten
Die Dispositionsart wird im Feld „Dispo-Schlüssel“ des PPS- Teilestamms festgelegt. Dieses Kennzeichen steuert die automatische Generierung von Bestell- bzw. Fertigungsvorschlägen im PPS-System. Folgende Möglichkeiten stehen zur Verfügung:

| Dispo-Schlüssel | Bezeichnung | Auswirkung |
|---|---|---|
| „V“ | Verbrauchsgesteuert | der Bedarf für einen Fertigungsauftrag oder Beschaffungsvorgang wird dadurch ausgelöst, dass der Meldebestand dieses Artikels im Lager unterschritten wird; Bedarfsverursacher werden nicht ausgewiesen |
| „B“ | Bedarfsgesteuert | der Bedarf für ein Teil wird erst dann ausgelöst, wenn für dieses Teil ein konkreter Kundenauftrag vorliegt oder dieses Teil in einer übergeordneten Baugruppe vorkommt, zu der ein Bedarf existiert;<br>es muss ein Meldebestand hinterlegt sein;<br>die Fertigung in größeren Losgroßen ist möglich |
| „D“ | Deterministisch | dieses Teil wird nur in der für einen konkreten Kundenauftrag benötigten Menge gefertigt oder bestellt diese Planbedarfe lösen automatisch Bestellvorschläge aus, aber nur dann, wenn der verfügbare Bestand nicht ausreicht, um den Planbedarf zu decken |
| „N“ | nicht dispositionieren | Teil wird nicht dispositioniert |

3.3 Zuordnung der Dispo-Schlüssel über Teileart Folgende Dispositionsart wird bei der Neuanlage von Teilestämmen über die Teileart vor eingestellt:

| Teileart | zugehörige Teile | Dispo-Schl. | Dispon. | Bestandsf. | Meldebest. |
|---|---|---|---|---|---|
| A | Endprodukte (Eigenfertigung) | A | AV | ja | ja |
| A | Endprodukte; Sonderanfertigung | D | AV | ja | nein |
| A | Variantenprodukte | D | AV | ja | nein |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| H | Handelsware | A | VKH | ja | ja |
| D | Dienstleistungen (Verkauf) | B | NN | nein | nein |
| B | Baugruppen | B | AV | ja | ja |
| E | Einzelteile | B | AV | ja | ja |
| K | Normteile, Kaufteile | V | EKS | ja | ja |
| R | Rohmaterial, Halbzeug | V | EKS | ja | ja |
| G | Gemeinkostenmaterial | N | EKS | nein | nein |
| F | Fremdbearbeitung (Auswärts) | B | EKS1 | ja | nein |
| diverse | Auslaufartikel | LA | diverse | ja | = 0! |

Die AV ist dafür verantwortlich, dass in allen Teilestämmen der richtige Dispo-Schlüssel eingetragen ist.

3.4. Durch die AV nachzupflegende Daten
In der AATB-11 ist geregelt, bei welchen Teilearten die AV bei der Neuanlage eines Teilestamms dispositionsrelevante Daten nachpflegen muss. Hierbei handelt es sich um folgende Masken:
Maske 05:
KZ. Bestandsführung
Ist vorbelegt lt. Tabelle in 3.3 und muss bei Bedarf geändert werden.
Maske 15:
Beschaffungsschlüssel:
ist vorbelegt, muss bei Bedarf geändert werden.
Wiederbeschaffungszeit = Lieferzeit bei Kaufteilen
= Fertigungszeit und Liegezeit im Betrieb bei Fertigungsteilen
AV und EK sind dafür verantwortlich, dass in allen Teilestämmen, für die sie jeweils zuständig sind, die richtige Wiederbeschaffungszeit eingetragen ist.

Bestellpolitikschlüssel:

Der Bestellpolitikschlüssel BPS steuert die Berechnung der Solleindeckungszeit wie folgt:
Solleindeckungszeit = Wiederbeschaffungszeit
+ Sicherheitszeit (für interne Arbeiten, z.B. QS- Prüfungen im WE)
+ Eindeckungszuschlag (für Bearbeitungs- und Anfragezeit im Einkauf)
Der BPS bei Kaufteilen richtet sich danach, ob der Einkauf 1 oder 2 Wochen Vorlauf für Anfragen u.a. benötigt.
Losgrößenformel:
bei Dispositionsschlüssel „V“ = „MIN“ (voreingestellt)
bei Dispositionsschlüssel „B“ = „DW0“
Bedarfsvorhersage
ist vor eingestellt (wird nicht benutzt).
Maske 16:
Fertigungslosgrößen und Bestellmengen
Bei der von FRIDA regelmäßig durchgeführten Bedarfsrechnung werden außer der errechneten Bedarfsmenge auch Losgrößen bzw. Bestellmengen vorgeschlagen. Hierbei richtet sich FRIDA nach der in Maske 15 des Teilestamms hinterlegten Losgrößenformel.
Maske 17:
Meldebestand
Für Artikel, bei denen laut Dispo-Schlüssel ein Meldebestand erforderlich ist, muss dieser im Teilestamm gepflegt werden. Hierfür ist die AV und EK verantwortlich.

| **4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:** |
|---|
| - |

| **Freigabe: ** | |
|---|---|
| Erstellt: | Freigegeben |

| | |
|---|---|
| Name: ☐ Freigabe offen | Name: ☐ Freigabe offen |
| Datum: | Datum: |

From:
https://test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
**https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:5.4-aa-07?rev=1639643870**

Last update: **2025/08/28 12:40**