

## Controlling- Übungen

### Übung 15

Im Rahmen der Planung für das Folgejahr ergeben sich bei der Fertigungsplanung Kapazitätsengpässe in der Auslastung der Produktionsanlage.

Die Absatzplanung weist eine Gesamtstückzahl von 300 Stück in folgender Struktur bei entsprechender Produktionszeit aus :

<u>Produkt / KTR</u>	<u>A</u>	<u>B</u>	<u>C</u>	<u>D</u>
Absatzhöchstmenge (Stck)	50,00	80,00	40,00	130,00
Fertigungszeit (h/Stück)	2,50	1,80	3,50	4,00
Produktionszeit ( h )	125	144	140	520

Die benötigte Produktionszeit beträgt damit für die Absatzhöchstmenge 929 Std.

Durch die Fertigungsanlage stehen jedoch nur 76 % der Kapazität zur Verfügung.

Damit ist ein Auswahlverfahren unter Beachtung der Wirtschaftlichkeit durch die Controllingabteilung durchzuführen.

Folgende Deckungsbeiträge / Stück liegen für die vier Produkte / KTR vor :

<u>Produkt / KTR</u>	<u>A</u>	<u>B</u>	<u>C</u>	<u>D</u>
DB	80,00	130,00	200,00	150,00

- 15.1.** Ermitteln Sie die zur Verfügung stehende absolute Kapazität ( Rundung ) und die dadurch entstehende Kapazitätslücke !
- 15.2.** Ermitteln Sie nun über den relativen Deckungsbeitrag / Stck das notwendige Auswahlverfahren für die zur Verfügung stehende Produktionszeit der Fertigungs-Anlage !
- 15.3.** Stellen Sie abschließend im Rahmen von Deckungsbeitragsrechnungen drei Varianten gegenüber :
  1. Deckungsbeiträge auf Basis der Absatzhöchstmenge
  2. Deckungsbeiträge auf Basis relativer DB für das Auswahlverfahren
  3. Deckungsbeiträge auf Basis absoluter DB für das Auswahlverfahren