

Übungen Organisation und Planung

Aufgabe 1

Das Organigramm ist ein in der Praxis häufig verwendetes organisatorisches Mittel.

- a) Legen Sie dar, worauf diese Tatsache zurückzuführen ist.
- b) Nennen Sie fünf typische Informationen, die aus einem Organigramm entnommen werden können.
- c) Beschreiben Sie den Unterschied zwischen Organigramm und Stellenbeschreibung.

Aufgabe 2

Der Fertigungsplanung der Industrie AG liegen für Oktober folgende Auftragsdaten vor:

Produkt	Menge pro Monat	Losgröße	Rüstzeit pro Los	Zeit je Einheit
A	4.800 ME	800 ME	200 min	32 min
B	3.000 ME	600 ME	120 min	75 min
C	2.000 ME	250 ME	75 min	35 min
D	5.000 ME	500 ME	70 min	14 min

Der Oktober hat 20 Arbeitstage, die tägliche Arbeitszeit beträgt acht Stunden. Kalkuliert wird mit urlaubsbedingter Abwesenheit von 13% sowie krankheitsbedingten Fehlzeiten in Höhe von 4,5%.

- a) Ermitteln Sie den Kapazitätsbedarf und den Personalbedarf im Oktober.
- b) Berechnen Sie den Personalbedarf bei einem prognostizierten Zeitgrad von 110% und unter Berücksichtigung von 3,5% Störzeiten.

Lösungen

Aufgabe 1

- a) Organigramme ermöglichen einen schnellen Überblick über die Organisationsstruktur von Unternehmen.
- b)
- Eingliederung der Stellen in die Gesamtstruktur des Unternehmens
 - Unterstellungsverhältnisse
 - Art der Stelle (Instanz, ausführende Stelle, Stabsstelle)
 - Bereichsgliederungen
 - Zusammensetzung von Abteilungen
 - Namen der Stelleninhaber
 - Kostenstellennummern
 - Mitarbeiterzahl
- b) Während das Organigramm einen Überblick über die Organisation des Unternehmens gibt, werden in einer Stellenbeschreibung Detailinformationen über die im Organigramm dargestellten einzelnen Stellen fixiert. So werden beispielsweise Aufgaben, Kompetenzen und Verantwortlichkeiten einer Stelle festgehalten.

Aufgabe 2

- a) Kapazitätsbedarf = $T_A + T_B + T_C + T_D$

$$\begin{aligned} T_A &= 6 \cdot 200 + 4 \cdot 800 \cdot 32 = && 154.800 \text{ min} \\ + T_B &= 5 \times 120 + 3.000 \times 75 = && 225.600 \text{ min} \\ + T_C &= 8 \times 75 + 2.000 \cdot 35 = && 70.600 \text{ min} \\ + T_D &= 10 \times 70 + 5.000 \cdot 14 = && 70.700 \text{ min} \\ \hline = \text{Kapazitätsbedarf} &&& 521.700 \text{ min/Monat} \end{aligned}$$

$$= 8.695 \text{ Stunden/Monat}$$

$$\text{Kapazitätsbestand pro Mitarbeiter} = 8 \text{ Stunden/Tag} \times 20 \text{ Tage/Monat} \times 0,825$$

$$= 132 \text{ Stunden/Monat}$$

$$\text{Personalbedarf} = \frac{8.695}{132} = 65,87, \text{ d.h. } 66 \text{ Mitarbeiter}$$

- b)

$$\text{Personalbedarf} = \frac{8.695 \times 1,035}{132 \times 1,1} = 61,98, \text{ d.h. } 62 \text{ Mitarbeiter}$$