

De Work-Factor Raad wil een platform bieden aan Work-Factor gebruikers, arbeidsanalisten, cost engineers en industrial engineers om problemen, oplossingen, ideeën en tips te bespreken. Daartoe zullen we regelmatig een WS Tip sturen aan "WF-leden" en geïnteresseerden. Mocht dit bericht niet op het juiste adres aankomen stuur het dan door naar geïnteresseerden en laat ons dat weten, svp.

Het onderwerp van vorige WS Tips staat op de WF Website onder: WF en Management/Praktisch - Algemeen/WS Tips.

KOSTPRIJSCALCULATIE, Technische VoorCalculatie, TVC, Deel 8

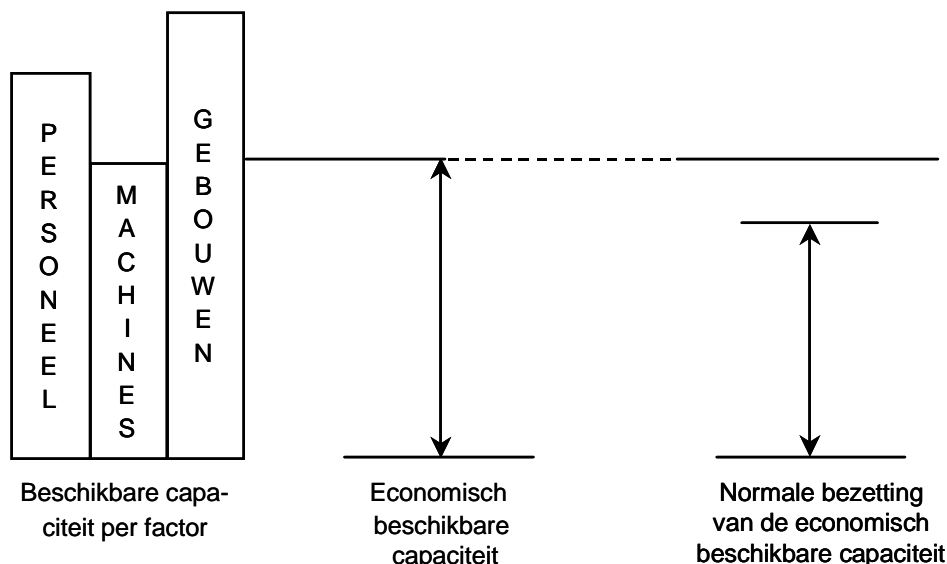
De normale bezetting, NB

De economisch beschikbare capaciteit vormt de bovengrens voor het vaststellen van de normale bezetting (NB). In de meeste gevallen zullen zij niet samenvallen, omdat het volledig benutten van de economisch beschikbare capaciteit meestal niet realiseerbaar is.

De normale bezetting is de basis voor de dekking van de vaste kosten. Bezettingen worden bekeken en berekend vanuit het gezichtspunt van het (te produceren) product of van de materialen.

Het vaststellen van de normale bezetting is een beleidsaangelegenheid. In veel gevallen zal dit leiden tot het vaststellen van de normale bezetting op het niveau van de verwachte bezetting (VB), o.b.v. het eerste jaar uit het meerjarenplan. Men zou de normale bezetting ook kunnen vaststellen op het gemiddelde niveau van het meerjarenplan; men spreekt dan wel van de rationele capaciteit (RC). Indien er sprake is van nieuwe producten of marktomstandigheden, die tot een extreem stijgende programma-verwachting in het meerjarenplan hebben geleid, kan men van deze algemene gedragsregel afwijken.

Productiefactoren: personeel, machines en gebouwen:



Voorbeeld

Berekening van de normale bezetting in uren.

- De normale bezetting wordt vastgesteld op het niveau van de verwachte bezetting.
- Er zijn drie gekoppelde machinegroepen: A, B en C.

Machinegroep A

Beschikbare cap.
in producten:
480.000 stuks
NTF: 100/90
TRF: 90/80
Uitvalfactor: 1,05
Onbel. prest.: 10,0 sec./stuk

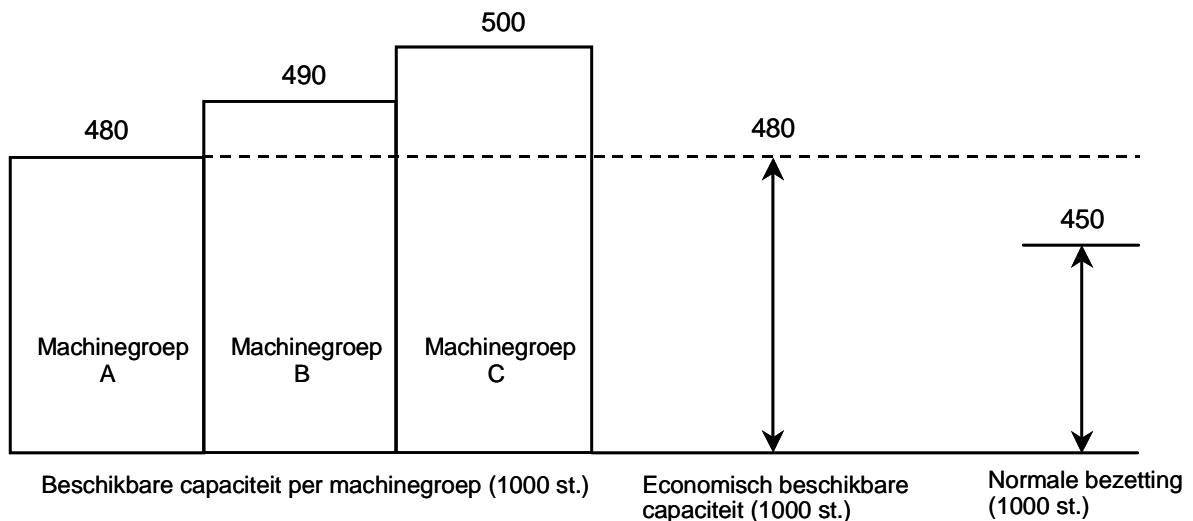
Machinegroep B

Beschikbare cap.
in producten:
490.000 stuks
NTF: 100/95
TRF: 95/80
Uitvalfactor: 1,05
Onbel. prest.: 9,8 sec./stuk

Machinegroep C

Beschikbare cap.
in producten:
500.000 stuks
NTF: 100/95
TRF: 95/80
Uitvalfactor: 1,05
Onbel. prest.: 9,6 sec./stuk

Verwachte bezetting (productieprogramma eerste jaar): 450.000 stuks.



Beschikbare capaciteit in **uren** voor alle machinegroepen: 1750 uur/jaar (dagdienst).

$$\text{Machinegroep A: } \frac{450.000 \text{ st.} \times 10/60 \times 100/90 \times 90/80 \times 1,05}{60} = 1640 \text{ uur}$$

$$\text{Machinegroep B: } \frac{450.000 \text{ st.} \times 9,8/60 \times 100/95 \times 95/80 \times 1,05}{60} = 1610 \text{ uur}$$

$$\text{Machinegroep C: } \frac{450.000 \text{ st.} \times 9,6/60 \times 100/95 \times 95/80 \times 1,05}{60} = 1575 \text{ uur}$$

Overcapaciteit versus over-/onderbezetting

Over- onderbezetting geeft weer, de mate van benutting van de economisch beschikbare capaciteit gemeten tegen de norm van de normale bezetting. Onder overcapaciteit wordt verstaan, die delen van de beschikbare capaciteit van de productiefactoren, die uitgaan boven de economisch beschikbare capaciteit van de organisatie. De kosten van deze overcapaciteit worden, zoals we hebben gezien en zullen zien, in het uurtarief, en dus in de kostprijs, opgenomen.

Het kan ook zijn dat de capaciteiten van de verschillende productiefactoren beter op elkaar worden afgestemd. Daarbij beschikken we over 3 mogelijkheden:

Afstemming via afbouw van overcapaciteit

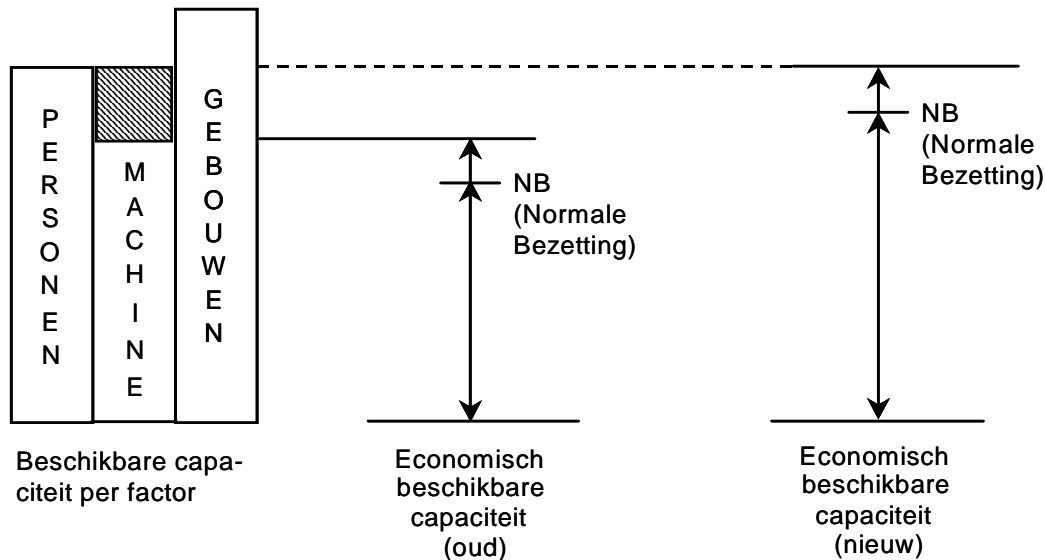
1. Indien de afstemming een ingrijpende vermindering en/of hergroepering van de capaciteit betreft, is er sprake van een **herstructurering**. Het voornemen tot het vormen van een voorziening voor herstructurering moet in het huishoudbudget worden opgenomen. De kostprijsberekening wordt op de nieuwe situatie (na realisatie van de herstructurering) gebaseerd.
2. Indien de afstemming een niet ingrijpende vermindering en/of hergroepering van de capaciteit betreft, blijft de kostprijsberekening op de huidige situatie gebaseerd. De lopende kosten van de

af te bouwen overcapaciteiten worden dan geëlimineerd via de toeslag Target Prijsverschillen.

Afstemming via vergroting van de productie activiteiten

- Indien de productie activiteiten zodanig toenemen dat de factor die het knelpunt vormde, vergroot moet worden, zullen daardoor de overcapaciteiten van de andere factoren afnemen. De economisch beschikbare capaciteit (van de organisatie) wordt uiteraard groter.

Productiefactoren



De capaciteit van de factor machines is uitgebreid, daardoor heeft de factor personeel geen overcapaciteit meer, de factor gebouwen nog wel. Aangenomen dat er geen aanpassing van de capaciteit van de factor gebouwen mogelijk is, moeten de kosten van deze overcapaciteit in de kostprijs worden opgenomen.

Voor reacties naar

G. de Vrij

Secr.: WORK-FACTOR Raad

Tel: +31.40.2046048

E-mail: work-study@onsmail.nl of info@work-factor.nl

Website: www.work-factor.nl