

Betriebliche Grundfunktionen

1. Beschaffungsfunktion

Beschaffungsplan erstellen
 Angebote einholen und vergleichen
 Auslösen der Bestellung und Bestellüberwachung, Dokumentation
 Einlagerung, Verwaltung des Materials (Bestandsüberwachung)

Material:	Rohstoffe	Hauptbestandteil	Einzelkosten
	Hilfsstoffe	Nebenbestandteil	Gemeinkosten
	Betriebsstoffe	kein Bestandteil → Betriebsmittel!	Gemeinkosten
	Handelswaren	unveränderter Weiterverkauf	Einzelkosten

2. Fertigungsfunktion

Verarbeitung von Material zu marktfähigen Endprodukten unter Nutzung von Anlagen, Betriebsstoffen, und Arbeitskraft → Ort der Wertschöpfung

3. Absatzfunktion

Marktforschung
 Absatzplanung
 administrative Durchführung des Verkaufs
 after sales service

4. Verwaltungsfunktion

Betriebliche Ordnung über alle internen Vorgänge (allgemeine Verwaltung, Rechnungswesen, Personalwesen, Archivierung ...)

5. Managementfunktion

Zielsetzung → Wachstum, Gewinn, Marktanteile, Rentabilität, cash flow (erwirtschafteter Zahlungsmittelüberschuss), Liquidität

Planung
 Koordinierung und Steuerung
 Kontrolle der Erreichung der Unternehmensziele und ggf. Korrekturmaßnahmen

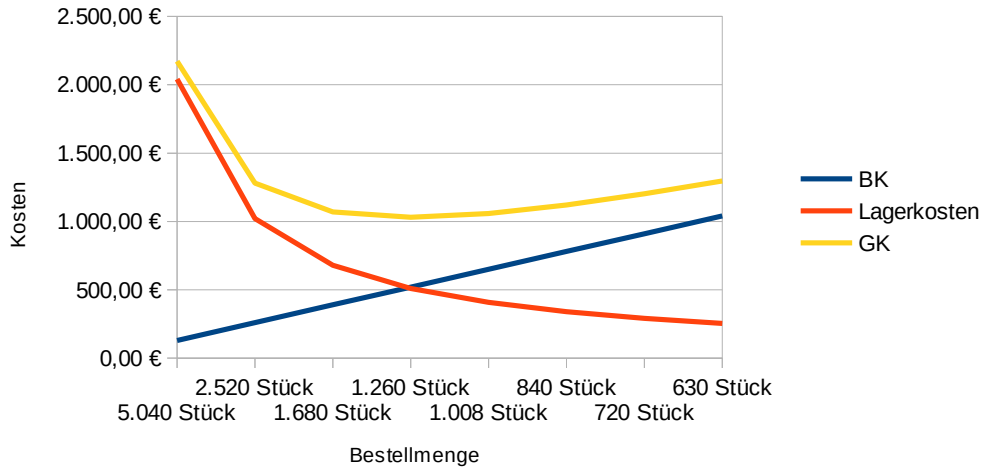
Beschaffungsfunktion – Materialwirtschaft

Mengenplanung → Ermittlung der optimalen Bestellmenge

M_{opt} liegt dort, wo die Summe aus Bestell- und Lagerkosten insgesamt am niedrigsten ist
 → Bestell- und Lagerkosten sind hier (theoretisch) gleich hoch.

BM	B-Häuf.	Ø-Bestand	Kosten je B.	BK	Lagerkosten	GK
5.040 Stück	1	2.520 Stück	130,00 €	130,00 €	2.041,20 €	2.171,20 €
2.520 Stück	2	1.260 Stück	130,00 €	260,00 €	1.020,60 €	1.280,60 €
1.680 Stück	3	840 Stück	130,00 €	390,00 €	680,40 €	1.070,40 €
1.260 Stück	4	630 Stück	130,00 €	520,00 €	510,30 €	1.030,30 €
1.008 Stück	5	504 Stück	130,00 €	650,00 €	408,24 €	1.058,24 €
840 Stück	6	420 Stück	130,00 €	780,00 €	340,20 €	1.120,20 €
720 Stück	7	360 Stück	130,00 €	910,00 €	291,60 €	1.201,60 €
630 Stück	8	315 Stück	130,00 €	1.040,00 €	255,15 €	1.295,15 €

Optimale Bestellmenge



EP: 4,50 €
 BK: 130,00 €
 LKS: 18,00%
 Jahresbed. 5040

$$\text{optimale Bestellmenge} = \sqrt{\frac{2 \times \text{Jahresbedarf} \times \text{Bestellkosten}}{\text{Einstandspreis} \times \text{Lagerkostensatz}}}$$

(Andlersche Bestellmengenformel)

Mopt = 1.272 Stück

$$\text{Bestellhäufigkeit} = \frac{\text{Jahresbedarf}}{M_{\text{opt}}} = \frac{5040}{1.272 \text{ Stück}} = 4$$

Die errechnete Bestellmenge ist ein theoretischer Wert. Die Bedingungen, die zugrunde liegen, sind idealtypisch. D. h., Jahresbedarf, Verbrauch, Einstandspreis usw. dürfen nicht veränderlich sein. → praktisch nicht umsetzbar → insofern ist der errechnete Wert ein Anhaltspunkt für die Dimension der Bestellgrößen!

Zeitliche Bedarfsplanung

Bestellrhythmusverfahren:
(zeitgesteuert)

- **konstante Bestellzeitpunkte** (immer gleiche Abstände zwischen zwei Bestellungen)

- **variable Bestellmengen**, jedenfalls bei nicht kontinuierlichem Verbrauch

Anwendung folglich bei relativ konstantem Verbrauch sinnvoll.

Bestellpunktverfahren:
(bestandsgesteuert)

Bestellungen werden bei Erreichen eines festgelegten Bestands ausgelöst (Meldebestand)

deshalb: **Bestellmenge immer identisch!**

variable Bestellzeitpunkte, jedenfalls bei nicht kontinuierlichem Verbrauch

$$\begin{aligned} \text{Meldebestand} &= \text{Sicherheitsbestand} + \text{Tagesverbrauch} \times \text{Lieferzeit (komplett)} \\ \text{Höchstbestand} &= \text{Sicherheitsbestand} + \text{Bestellmenge} \\ \text{Bestellintervall} &= \frac{\text{Höchstbestand} - \text{Sicherheitsbestand}}{\text{Tagesverbrauch}} \\ &= \frac{\text{Bestellmenge}}{\text{Tagesverbrauch}} \end{aligned}$$

ABC-Analyse

Art.-Nr.	Mengen	Bezugspreis	Verbrauchswert	Rang
1	1.300 Stück	12,00 €	15.600,00 €	5
2	7.800 Stück	7,00 €	54.600,00 €	3
3	50.000 Stück	2,00 €	100.000,00 €	1
4	200.000 Stück	0,20 €	40.000,00 €	4
5	3.500 Stück	2,80 €	9.800,00 €	6
6	20.000 Stück	4,00 €	80.000,00 €	2

Art.-Nr.	Verbrauchswert	kumuliert	prozentual	Kategorie
3	100.000,00 €	100.000,00 €	33,33%	A
6	80.000,00 €	180.000,00 €	60,00%	
2	54.600,00 €	234.600,00 €	78,20%	B
4	40.000,00 €	274.600,00 €	91,53%	
1	15.600,00 €	290.200,00 €	96,73%	C
5	9.800,00 €	300.000,00 €	100,00%	

Ergebnis:

60% des gesamten Materialverbrauchs im Unternehmen entfallen auf 1/3 der Materialarten (Art.-Nr. 3 + 6) → „A“ - Kategorie

Auf ein weiteres Drittel der Materialarten entfallen lediglich ca. 8,5% des Materialverbrauchs → „C“ - Kategorie

Auf das restliche Drittel (2+4) entfallen die verbleibenden 31,5% des Materialverbrauchs → „B“ - Kategorie

Normstrategien:

- A – Güter: Vermeidung von Lagerhaltung durch entsprechende Beschaffungsstrategien
- Just In Time - Lösungen
 - Einrichten von Konsignationslagern ("Konsiläger")
 - Reduzierung der Mindestbestände auf ein absolutes Minimum
 - Aggressive Preisverhandlungen mit Lieferanten
 - permanente Lagerbestandsüberwachung
- C – Güter: Lagerhaltung → Einkauf größerer Mengen zur Realisierung von Einkaufsvorteilen → Lagerkosten spielen untergeordnete Rolle!
- B – Güter: Beurteilung von Fall zu Fall, Berücksichtigung weiterer Faktoren wie Preisentwicklung, Kursentwicklung, Lagerkapazität usw. → Entscheidung für A- oder C-Strategie.