

Das Lager richtig bestücken

1. Günstige Einkaufsbedingungen beim Lieferanten auszuhandeln ist eine feine Sache – ganz häufig führen Einkäufe wie „im Dutzend billiger“ aber zu riesigen Lagerbeständen. Welche Nachteile bringt das mit sich?

Durch Lagerhaltung wird Kapital und damit betriebliche Liquidität gebunden. Dies bedeutet Zinsaufwand, da das Kapital sich nicht zinsbringend auf dem Konto befindet; unter Umständen sind aber auch noch zusätzliche Vorfinanzierungsmittel erforderlich, die ebenfalls Zinsaufwand bedeuten. Selbstverständlich stellen zu hohe Lagerbestände auch Raumkosten dar, da entsprechend viel Lagerfläche benötigt wird. Nicht selten geht dies mit zusätzlichen Energiekosten (Wärme, Kälte) und Personalkosten (Lagerverwaltung) einher. Die Gefahr Diebstahl und Schwund steigt. Schließlich kann es sein, dass unmoderne Artikel nicht mehr verwendet werden können.

2. Es sollten also nur so viele Lagerbestände vorhanden sein, dass ein reibungsloser Geschäftsbetrieb gewährleistet ist. Das heißt, bestimmte Materialien müssen immer auf Lager sein. Hat der Handwerker sie nicht, bringt dies erhebliche Nachteile mit sich. Welche können das sein?

Mühsames Besorgen bringt auf jeden Fall Zeitverzögerungen mit sich, die zu Verzug und Schadensersatzansprüchen oder sogar zu Auftragsverlust führen können. Ganz übel sind solche Verzögerungen, die – bei großen Bauaufträgen durchaus üblich – mit Konventionalstrafen geahndet werden. Denkbar wären höhere Preise oder andere Qualitäten bei überstürzten Käufen. Schlechtere Qualitäten wiederum können zu unvorhersehbaren Gewährleistungsarbeiten führen.

3. Kennziffern helfen, die Lagerproblematik in den Griff zu bekommen. Welche typischen Kennziffern unterscheidet man?

Hier ist zunächst die Umschlagshäufigkeit, die für bestimmte Artikelgruppen regelmäßig nachgehalten wird. Gern wird auch die durchschnittliche Lagerdauer für verschiedene Materialarten ermittelt.

4. Wie berechnet sich die Umschlagshäufigkeit?

Man dividiert den tatsächlichen Verbrauch einer Materialart durch den durchschnittlichen Lagerbestand.

5. Wie berechnet sich der Materialverbrauch?

Für diejenigen Betriebe, die „nur“ ein Mal im Jahr Inventur machen (dies dürfte die Mehrzahl sein) gilt: Zum Bestand am Jahresanfang werden die Einkäufe addiert (eventuelle Rücksendungen an den Lieferanten werden wieder abgezogen); von dieser Zahl wird der Bestand, der am Jahresende noch da ist und durch Inventur ermittelt wird, abgezogen; die Differenz kann nur der Verbrauch sein (allerdings können auf diese Weise keine Diebstähle erkannt werden).

6. Wie kann der durchschnittliche Bestand im Lager vereinfacht ermittelt werden?

Man addiert die Bestände am Jahresanfang und Jahresende und dividiert diese Zahl durch zwei. So erhält man dann einen Durchschnitt.

7. Wie berechnet sich die durchschnittliche Lagerdauer?

Man legt das Jahr mit 360 Tagen zugrunde und rechnet 360 dividiert durch die Umschlagshäufigkeit.

8. Ein Material hat eine Umschlagshäufigkeit von 18. Was bedeutet dies?

18-mal hat dieses Material das Lager „passiert“, d. h. es wurde 18-mal neu aufgenommen und wieder verbraucht. Dies ist gleichbedeutend mit der Aussage: Das Material hat im Durchschnitt 20 Tage „auf Lager“ gelegen ($360:18$). Je nach dem, um welche Art von Material es sich handelt, ist das Ergebnis zu bewerten.