

1.3.2. Normierung der Absatzvorräte bei Verbraucher- und handelsseitiger Vorratskonzentration

Laufender Vorrat

Bei der Normierung des laufenden Vorrats ist davon auszugehen, daß die Produktionsmengen entsprechend dem Produktionsrhythmus zur Verbraucher- bzw. Handelsseite verlagert werden und dementsprechend der laufende Vorrat nur durch die technisch-organisatorischen Absatzoperationen bestimmt wird. Seine Normierung erfolgt wie unter 1.3.1. festgelegt.

Mindestvorrat

Es ist in der Regel eine Konzentration der Sicherheitsvorräte in der Handels- bzw. Verbrauchersphäre anzustreben. Soweit in Ausnahmefällen absatzseitige Sicherheitsvorräte gebildet werden, gelten für ihre Normierung die unter 1.3.1. gemachten Ausführungen.

1.3.3. Normierung der Absatzvorräte bei absatzseitiger Vorratskonzentration

Laufender Vorrat

Die Normierung des laufenden Vorrats kann primär zeit- oder primär mengenbezogen erfolgen.

Zeitbezogene Normierung

Sie geht von der Ermittlung der Zeitdifferenzen zwischen den Produktions- und Versandrhythmen aus. Aus dem Produktionsausstoßplan und den abgeschlossenen Verträgen sind die Differenzen zwischen den Produktionsausstoßterminen (lt. Produktionsplan) und den Versandterminen (lt. Wirtschaftsvertrag bzw. Absatzplan) zu erfassen, und mit Hilfe einer Mittelwertbildung ist die durchschnittliche Zeitdifferenz zwischen Produktion und Auslieferung zu ermitteln und der Normierung zugrunde zu legen.

Diese Zeitdifferenz ist mit der im Durchschnitt täglich abzusetzenden Warenproduktion zu multiplizieren.

Die Formel lautet:

$$L_v = \frac{W \cdot \sum d_i}{T} = 0 \text{ TA} \cdot \frac{T d_i}{n}$$

W = im Planzeitraum zu realisierende Warenproduktion je Erzeugnis

T = Länge des Planzeitraumes

dj = einzelne Zeitdifferenzen zwischen den Produktionsausstoß- und Versandterminen

0 TA = durchschnittlicher Tagesabsatz je Erzeugnis.

Mengenbezogene Normierung

Die mengenbezogene Normierung erfolgt über die Planung ökonomisch begründeter Los- und Seriengrößen. Bei der Bestimmung ökonomisch begründeter Los- und Seriengrößen sind neben solchen Faktoren, wie den Vorbereitungs- und Abschlußkosten, Stückkosten, Materialkosten, vor allem der volkswirtschaftlich begründete Bedarf für den jeweiligen Planzeitraum sowie die Aufwendungen für die Vorratshaltung zu berücksichtigen.

die ökonomisch begründeten Los- und Seriengrößen bilden den laufenden Vorrat in seiner Maximalhöhe. Die Normierung des laufenden Vorrats erfolgt davon ausgehend über die Bestimmung des Vorratsabbau. Der Vorratsabbau wird mit Hilfe eines Abbaukoeffizienten erfaßt und bei der Vorratsnormierung berücksichtigt.

Die Normierung des laufenden Vorrats wird nach folgender Grundformel durchgeführt:

$$L_v = L_w \cdot \kappa$$

L_w = wirtschaftliche Los- bzw. Seriengröße

κ = Abbaukoeffizient.

In der Regel kann ein linearer Vorratsabbau angenommen und mit einem Abbaukoeffizienten von 0,5 bis 0,6 gerechnet werden.

In der Normierungsarbeit ist verstärkt zur mengenbezogenen Normierung überzugehen, um die Berechnung ökonomischer Los- und Seriengrößen in den Normierungsprozeß einbeziehen zu können.

Mindestvorrat

Es ist zu beachten, daß die Sicherheitsvorräte zur Vorratskonzentration beitragen müssen.

Für die Normierung der Sicherheitsvorräte gelten die unter 1.3.1. bei absatzseitiger Vorratskonzentration getroffenen Festlegungen.

2. Die Normierung der Vorräte im Produktionsmittelhandel

2.1. Die ökonomische Funktion der Vorräte im Produktionsmittelhandel

Die ökonomische Funktion der Vorräte des Produktionsmittelhandels besteht darin, die zeitliche Verschiedenheit von Produktions- und Verbraucherrhythmus auszugleichen für diejenigen Produktionsmittel, die aus volkswirtschaftlichen Erfordernissen nicht im Direktbezug realisiert werden.

2.2. Die Bestandteile der Vorräte im Produktionsmittelhandel

Entsprechend ihrer ökonomischen Funktion und ihren Aufgaben werden die Vorräte des Produktionsmittelhandels in 2 Bestandteile gegliedert:

a) **Der Umschlagsvorrat** (U_v) mit der Aufgabenstellung, den zwischen 2 Zulieferungen auftretenden Bedarf der Verbraucherbetriebe planmäßig abzudecken. Der Umschlagsvorrat befindet sich in ständiger Bewegung. Höchstvorrat und Mindestvorrat bilden die Schwankungsgrenzen des Umschlagsvorrats.

b) **Der Mindestvorrat** (M_v) mit der Aufgabenstellung, normale Abweichungen vom geplanten Produktions- und Verbraucherrhythmus zu überbrücken. Ferner umfaßt er die Vorratsbildung während der Zeit der Ein- und Auslagerung sowie die zum Teil notwendige Fortsetzung des Produktionsprozesses in der Zirkulationssphäre.

Als Summe von Umschlagsvorrat und Mindestvorrat bildet der **Höchstvorrat** die maximale Begrenzung der planmäßigen Vorratshaltung im Produktionsmittelhandel.

Darüber hinaus können die Betriebe des Produktionsmittelhandels die Aufgabe

- der Konzentration der Vorratshaltung wirtschaftspolitisch-wichtiger Materialien,
- der Einlagerung einmaliger hoher Zulieferung (aus Importen und Eigenaufkommen) übernehmen.

2.3. Die Normierung der Vorräte im Produktionsmittelhandel

Zielstellung der Normierung der Vorräte im Produktionsmittelhandel ist

- a) Sicherung einer hohen Versorgungsstabilität mit verbindlichen Lieferfristen gegenüber den Verbraucherbetrieben, die eine absolute Verringerung der Vorräte bei den Verbrauchern gewährleisten;
- b) Minimierung der volkswirtschaftlichen Zirkulationskosten für alle über den Produktionsmittelhandel zu realisierenden Produktionsmittelhandelsbeziehungen auf der Grundlage einer technisch und ökonomisch begründeten Zirkulationsartenwahl und der schrittweisen kostenoptimalen Gestaltung des Umschlags- und Mindestvorrats.