

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Stetigförderer und Unstetigförderer

Stetigförderer und Unstetigförderer

Stetig- und Unstetigförderer sind Förderanlagen für Stückgut und Schüttgut. Beide Systeme dienen dazu, Warengüter von einem Ort zum anderen zu transportieren.

Es unterscheidet sich darin, dass der Stetigförderer einen kontinuierlichen Transportstrom erzeugt, während der Unstetigförderer nur in einzelnen Intervallen die Waren transportiert.

Stetigförderer

Stetigförderer eignen sich für den Transport großer Materialmengen oder kontinuierlich benötigter Materialien auf festgelegten Strecken. Sie sind stetig ständig in Bewegung.

Stetigförderer werden volumenspezifisch und erfordern kein Bedienpersonal. Da diese Systeme kontinuierlich und ohne Unterbrechungen laufen, lassen sich damit relativ große Mengen in kurzer Zeit transportieren. Das System ist so konstruiert, dass es besonders effizient und abgestuft ist, da es in laufendem Betrieb los- und anfährt und dabei auch das Förderband nicht angehalten. Durch eine einfache Bauweise und den relativ geringen Energieverbrauch im Dauerbetrieb kommt dieses System in verschiedenen Bereichen der Fertigung zum Einsatz und ist speziell in großen Produktionsanlagen sehr effizient. Bänder, Kette, Rollen und Schwerkettenträger gehören ebenfalls zu dieser Fördertechnik. Ein Stetigförderer wird für einen langfristigen Einsatz geplant, da es sich um eine stabile Einrichtung handelt, die sich ohne Probleme an einem anderen Standpunkt versetzt werden kann.

Zu den Stetigförderern zählen mechanische Systeme wie Bandförderer, Überlaufförderer, Trichterförderer, Kettförderer, Rollenförderer und Schwerkettenträger. Als Schwerkettenträger kommen Ketten aus Rollen- und Kugellagern zum Einsatz. Pneumatische Förderer und Rohrtransporter zählen zu den stromungsgeführten Stetigförderern. Das Material wird über hydraulische Förderer wie Röhren und Rohrleitungen.

Unstetigförderer

Im Gegensatz zu den Stetigförderern werden Unstetigförderer nicht kontinuierlich, sondern nur in einzelnen Intervallen, und oft nur dann, wenn gerade Transportgüter zu befördern sind.

Unstetigförderer können auch Leertakte haben (zum Beispiel durch einen beschleunigten Taktbetrieb). Das An- und Einfahren kann zu so genannten Stillstandszeiten führen, innerhalb dieser das System stillsteht. Nur während dieser Stillstandszeiten wird der Unstetigförderer los- und anfährt, was nur an bestimmten Stellen mit sehr eingeschränkter Lastaufnahmefähigkeit durchgeführt werden kann. Der Anteil solcher Förderer ist auf den Anlauf- oder Kurzzeitbetrieb ausgerichtet. In

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Stetigförderer und Unstetigförderer

Gegensatz zu den Stetigförderern werden sie meist manuell betrieben, so dass die von ihnen verursachten Betriebskosten höher sind als die der Stetigförderer. Ihr Vorteil liegt jedoch darin, dass sie eine hohe Einsatzflexibilität haben. So können die von ihnen durchgeführten Transportaufgaben und die Leistung verändert und erhöht werden.

Unstetigförderer können Rollen oder Kegelrollen, schienenlos oder schienenbetrieben eingesetzt werden. Typische Beispiele sind Gabelstapler, Handkarren, Behälterförderer, Kran, Aufzüge und Rollstühle.

Statische und dynamische Lagerhaltung

Um effiziente Abläufe in einem Lager zu gewährleisten müssen Regeln zur Organisation festgelegt und eingehalten werden. Statische und dynamische Lagerhaltung bieten individuelle Vor- und Nachteile und sind demnach für unterschiedliche Warenlager besser geeignet. Die Organisation des Lagers nimmt zudem einen Einfluss auf die Wahl der Regale.

Statische Lagerhaltung

Ein statischer Lagerhaltungssystem, auch statische Lagerhaltung genannt, wird jedem eingelagerten Gut ein fester Platz zugewiesen. Unabhängig vom Grad der Beladung im Lager bleiben die Lagerplätze unverändert. Selbst, wenn ein Artikel gerade aus ist, darf der Lagerplatz nicht anderweitig belegt werden.

Das Festplatzsystem eignet sich für Güter mit einer geringen Schwankung des mittleren Lagerbestands, da durch den festen Lagerplatz eine geringe Flexibilität erreicht wird. Zudem muss dieses System den Vorteil der Visualisierung von Überschüssen oder Fehlmengen und eine hohe Flexibilität im Rahmen von erhöhten Produktionsmengen erweisen. Vorstellbar ist zudem, dass der Lagerplatz von Artikeln zu jedem Zeitpunkt befreit ist und somit Mitarbeiter die benötigte Ware in Regalen schnell finden können.

Während ein Festplatzsystem so die im Vergleich zur dynamischen Lagerhaltung benötigte Ausnutzung der Fläche. Damit kann es zu Schwierigkeiten zur Überlastung kommen, weil nicht genutzte Artikel weiterhin Lagerplätze belegen, diese aber nur mit der Aufwand umschicht werden können.

Diese Form der Organisation eignet sich für Lagerhalten, welche manuell umschicht werden, also kein spezielles Materialwirtschaftssystem erweisen. Bei einer statischen Organisation sind keine Veränderungen am Regal nötig. Einmal aufgestellt, wird es nur bei gravierenden Umbauarbeiten im Lager noch einmal angepasst. Für den Einsatz in der statischen Lagerhaltung bieten sich damit unter anderem verschraubte Fachbodenregale, Metallspannregale oder Holzspannregale an.

Dynamische Lagerhaltung

Das System der dynamischen Lagerhaltungssysteme wird oft auch als drehende Lagerung bezeichnet. Dabei werden Waren nicht wie bei der statischen Lagerung einem oder mehreren festgelegten Plätzen zugewiesen, sondern anhand verschiedener Kriterien, wie zum Beispiel Optimierung der Regalplätze, einem Platz zugewiesen.

Gegenüber dem Festplatzsystem erfolgt eine bessere Nutzung der Lagerfläche, da die noch unbenutzten Plätze für alle einlagenden Güter zur Verfügung stehen.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Statische und dynamische Lagerhaltung

Zudem kann die Einlagerung neuer Teile sowie die Durchführung von Sortimentswechseln ohne hohen Organisationsaufwand erfolgen.

Als grundlegender Nachteil der dynamischen Lagerhaltung ist die Notwendigkeit einer Lagerveränderungsphase zu nennen. Eine Lagerveränderung mit manueller Lagerführung ist aufgrund der ständig wechselnden Beladung nur schwer möglich. Bei ECR-Produkten besteht durch die Gefahr eines vollständigen Lagerausfalls. Zudem ist eine nur strukturelle Abtrennung notwendig, da gleiche Einlagerungen im selben System nicht umsetzbar sind.

Bei einem dynamischen System sollte auch die Regalstruktur flexibel sein. Viele Regalgruppen können dazu als getrennte Bereiche geteilt werden. Hier sind die Regalflächen nur über eine Deckverbindung an den Regalgruppen befestigt. Das erlaubt es, die Böden schnell umzusetzen und ganze Regalgruppen innerhalb kurzer Zeit zu- und wieder abzubauen. Als Deckenregale mit erhöhter Flexibilität stehen zum Beispiel Fachbodenregale, Kragarmregale, Rollwagenregale und Fachbodenregale zur Auswahl.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Statische und dynamische Kommissioniersysteme

Statische und dynamische Kommissioniersysteme

Während des Geschäftsprozesses Kommissionierung kann die Bereitstellung der Ware sowohl statisch als auch dynamisch erfolgen. Es wird unterschieden in Mann-zur-Ware-Kommissionierung und Ware-zum-Mann-Kommissionierung.

Mann zur Ware

Die Mann zur Ware Kommissionierung (auch Person zur Ware Kommissionierung) genannt beschreibt eine Kommissionierart, bei der die Bereitstellung der Ware statisch erfolgt. Der Mitarbeiter bewegt sich zum Lagerplatz und entnimmt die benötigte Ware vor Ort. Die Mitarbeiterstrategie erfolgt in der Regel manuell ohne elektronische Hilfsmittel. Deshalb eignet sich diese Kommissionierart besonders bei kleinen Auftragsgrößen und bei Waren von geringem Gewicht. In Verbindung mit einer guten Bildung kann die Mann zur Ware Kommissionierung aber auch in großen Distributionen wirtschaftlich betrieben werden. Zusätzlich kann sich bei Einträgen auf diese Kommissionierform zurückgegriffen.

Vorteil dieses Verfahrens ist, dass ein vergleichsweise geringer Investitionsaufwand nötig und hohe Kommissionierleistungen möglich sind. Die Kommissionierleistung ist etwas höher, doch besser die Kommissionierwege sparsam sind.

Nachteil ist, dass die ergonomische Arbeitsbelastung für den Mitarbeiter durch die erhöhte Anstrengung bei der Warenentnahme eingeschränkt wird. Außerdem sind auf Grund der Laufwege erhöhte Transportkosten.

Ware zum Mann

Die Ware zum Mann Kommissionierung (auch Ware zur Person Kommissionierung) beschreibt eine Kommissionierart, bei der die Bereitstellung der Ware dynamisch und elektronisch erfolgt. Dabei werden Artikel direkt zum Kommissionierer mittels Förderbänder geführt. Der Mitarbeiter räumt die Ware anschließend an seinem Kommissionierplatz entgegen und entnimmt die von Lagerverwaltungssystemen vorgegebene Menge. Nach der Entnahme werden die Waren über ein Förderband wieder mit derselben Förderhöhe selbst zurück ins Lager transportiert.

Vorteil dieses Verfahrens ist, dass die Kommissionier durch die kürzeren Laufwege und geringere körperliche Belastung (geringe Hub- oder Streckbewegung) erhöht wird. Es wird eine vergleichsweise hohe Kommissionierleistung erreicht. Außerdem sind durch den Einsatz elektronischer Einbaumittel die Transportwege verringert.

Nachteil ist, dass durch erhöhte Transporter oder mögliche Ausfälle der Förderanlagen eventuelle Personenaufwendungen als auch Investitionskosten entstehen.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Reklamationsfristen

Reklamationsfristen

Käufer müssen sich an bestimmte Reklamationspflichten halten. Es gelten unterschiedliche Fristen bei dem einseitigen- und zweiseitigen Handelskauf.

Ein einseitiger Handelskauf (auch Verbraucherverkauf genannt) handelt es sich, wenn der Käufer eine Privatperson ist und als solche handelt und der Verkäufer ein Unternehmer ist oder als solche handelt. Ein Käufer und Verkäufer einer Ware kann Kaufmann, es handelt sich um ein einseitigen Handelskauf (auch Verbraucherverkauf genannt).

Die Reklamationsfristen sind abhängig von der Art des Mangels. Unterschieden wird in offene, verdeckte und arglistig verschleierte Mängel.

Offene Mängel sind Mängel welche bereits beim Vertragsabschluss oder der Abnahme erkennbar sind, zum Beispiel deutliche Mängelerscheinungen bei der Lieferung, offensichtliche Beschädigungen Waren oder Falschlieferungen. Ein offener Mangel liegt bereits vor, wenn der Mangel in Form einer sichtbaren und vorläufigen Untersuchung hätte festgestellt werden können. Die Reklamationsfrist beginnt ab diesem Zeitpunkt.

Verdeckte Mängel sind im Gegensatz zu offenen Mängeln nicht sofort erkennbar und können auch bei einer gewissenhaften Überprüfung nicht sofort festgestellt werden. Zu verdeckten Mängeln zählen beispielsweise nicht erkennbare Schwachstellen, Roststellen an eigentlich rostfreien Metallen oder Schwachstellen in Material, die zunächst nicht erkennbar sind.

Ein Mangel gilt als arglistig verschleiert, wenn der Verkäufer den Mangel kennt oder zumindest für möglich hält, und arglistig weiß oder zumindest in Kauf nimmt, dass der Käufer den Mangel nicht kennt und bei Offenbarung den Vertrag nicht oder nicht mit den vereinbarten Inhalt geschlossen hätte.

Beim einseitigen Handelskauf muss der Käufer die Ware nicht unverzüglich prüfen. Entsteht ein Mangel, kann er die Ware innerhalb der Gewährleistungspflicht reklamieren. Für offene oder verdeckte Mängel an neuen Ware gilt eine Frist von zwei Jahren nach Lieferung. Für gebrauchte Sachen gilt eine Sachmängelhaftung von einem Jahr. Bei arglistig verschleierten Mängeln erstreckt sich die Reklamationsfrist auf drei Jahre nach Reklamation.

Beim zweiseitigen Handelskauf muss der Käufer die eingegangene Ware unverzüglich auf ihre Mängel und Art prüfen. Offen erkennbare Mängel müssen unverzüglich nach der Prüfung, verdeckte Mängel unverzüglich nach ihrer Entdeckung, aber spätestens innerhalb der gesetzlichen Frist der Sachmängelhaftung von zwei Jahren, gemeldet werden. Für arglistig verschleierte Mängel gilt ebenfalls eine Frist von drei Jahren nach Reklamation.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max

Datum: 01.08.2021

Thema des Fachberichts: Regalarten

Regalarten

Je nach Art und Beschaffenheit der Ware werden unterschiedliche Anforderungen an das Regal in dem sie gelagert werden sollen gestellt. Die geläufigsten Regalarten werden im Folgenden beschrieben.

Fachbodenregal

Fachbodenregale haben in jedem Fach einen geschlossenen Fachboden auf dem Ware abgelegt werden kann. Im Wesentlichen bestehen Fachbodenregale aus den seitlichen Ständern zwischen denen die Fachböden horizontal verlegt sind. Oft sorgen auf der Rückseite Regal- oder über Kreuz an den Ständern angebrachte Verankerungen für Stabilität.

Fachbodenregale können als Deckregale oder Schrankregale ausgeführt werden. Deckregale werden ohne Schrankverankerungen zusammengebaut. Sie können ohne großen Aufwand auf- und abgebaut werden und sind daher vorzuziehen wenn zum Beispiel wie in Einzelhandels- oder umgebaut wird. Schrankregale werden eingesetzt wenn nicht alle ab- und abgebaut wird oder höhere Anforderungen an die Stabilität des Regals gestellt werden.

Fachbodenregale werden meist für die Lagerung von unempfindlichen Lagergut oder Kleinteilen verwendet. Dabei werden die Lagergüter oft in ihrer Verpackung im Regal verpackt. Gegebenenfalls werden die Waren aber auch in Behältern oder ähnlichen Behältern im Regal aufbewahrt.

Fachbodenregale haben durch ihre seitliche Konstruktion, neben der Übersichtlichkeit und der direkten Zugänglichkeit auf jeden Artikel, eine erhebliche Einbauflexibilität für vertikale- oder horizontale Lagerung. Durch die Montage an hohen Flächen ist in Verbindung mit der separaten Tragfähigkeit in Einbaureihen möglich.

Traversenregal

Ein Traversenregal besteht aus mindestens zwei Ständen zwischen denen die Traversen (Querträger) angebracht sind. Auf diesen Traversen können Pakete abgelegt werden.

Ein solches Regal wird als Zeile bezeichnet. Der Raum zwischen den Ständen ist ein Fach, welches wiederum in Stufen unterteilt wird.

Verstellbares Regal

Verstellbares Regal sind dynamische Regalanlagen. Durch die Montage auf Schienen können ganze Regalzeilen bewegt werden. Dadurch ist für jeden Regalblock nur ein Beförderung erforderlich was zu einem hohen Raumnutzungsgrad führt. Die Beförderung werden durch das Verschieben von ganzen Regalblöcken geführt und

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max

Datum: 01.08.2021

Thema des Fachberichts: Regalarten

geschlossen. Mit dem Vorteil der hohen Raumausnutzung muss auch der Nachteil, dass nicht alle Regalzeilen sofort zugänglich sind, in Kauf genommen werden. Eingesetzt werden Verschieberegale häufig in Dokumentenarchiven.

Die Einbauten der Verschieberegale, wie Verschieberregale auch genannt werden, bestehen sich aber nicht nur auf Rollschienen. Auch Pendelregale, Federregale oder Federregale gibt es in dieser Bauart. Dabei sind die Regalböden mittels von Federn oder durch Federrollen mittels Verschiebern so beweglich, dass die Regalböden sich gedreht und so in Bewegung sind. Dies geschieht entweder durch spezielle Federn an Regalböden oder über eine Federmechanik.

Kaufkriterien, verstellbare Regale müssen mit Schutzvorrichtungen ausgestattet sein, die mögliche Schäden durch sich bewegende Regalbestandteile verhindern. Dazu können Lockschrauben, Schellen und Freigabevorrichtungen dienen.

Durchschlag

Bei Durchschlag (auch Durchschlag) werden Pakete, Kartons oder Lagerbehälter (Lagerbehälter, Transportbehälter) von der Rückseite des Regals eingezogen und auf der Vorderseite entnommen. Die Ware wird durch Rollen oder Rollenbahnen mit einem weichen Gürtel automatisch transportiert. Die Entnahme erfolgt im rechten Winkel zum Durchschlagregal mit motorischem Antrieb. Neben der Rollen- oder Gürtel-, die Lagerbehälter werden hier auf Rollen oder Rollenbahnen abgeben.

Freigabe

Freigabe regale dienen der Lagerung langer Waren. Sie verfügen über horizontal angeordnete Stützen auf denen die Lagergut abgelegt werden kann.

Reihregal

Reihregale werden Regale ab einer Höhe von 12 Metern bezeichnet. Die Spannweite beträgt dabei ca. 30 Meter. In Reihregalhallen kann sowohl Packgut als auch Lagergut abgelegt werden.

Reihregale stellen eine hohe Raumnutzung, sind in ihrer Erstellung jedoch mit hohen Investitionskosten verbunden. Sie sind oftmals Teil eines vollautomatisch betriebenen Systems.

Pendelregal

Pendelregale müssen so beschaffen und aufgestellt sein, dass sie bei Lagergut sicher aufnehmen können und ihre Stand- und Tragfähigkeit gewährleisten. Eine wesentliche Voraussetzung für die Standfestigkeit der Regale ist das sie sicher aufgestellt werden. Auch sollten sie miteinander oder mit geeigneten Stützvorrichtungen verbunden werden.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Regalarten

Durchgänge in in Palettenregalen müssen eine lichte Höhe von mindestens zwei Metern aufweisen. Die lichte Höhe von Durchfahrten muss in Abhängigkeit von den jeweils eingesetzten Fördermitteln bemessen sein.

Die Auflage für die Paletten dienen in der Regel Quertägen, die in die Regalstruktur eingetragene werden. Diese Quertägen müssen gegen unbedenkliches Ausweichen gesichert sein.

Palettenregale, die nicht mit verspannungsfähigen Fördermitteln für oder Entladen werden, müssen an ihren Endwänden auch an den Durchfahrten durch einen mindestens 10 Zentimeter hohen gelb-schwarzen gebremstschrautierten Antipprschutz gesichert sein. Dieser Antipprschutz muss die üblicherweise auftretenden Kräfte abhalten können. Er muss fest an Boden verankert sein und darf keine Verbindung zum Regalgestell haben.

Die Seiten von Palettenregalen, die nicht für das für und Entladen vorgesehen sind, müssen gegen das Herabfallen von Ladungen gesichert sein. Die Sicherung muss auch an den oberen Stößen mindestens 10 Zentimeter hoch sein, das heißt die Sicherung muss die oberen Palettenauflagen um mindestens 10 Zentimeter überlagern.

Durchgänge können von zwei Seiten für und Entladen werden. In diesen Fällen sind Vorkehrungen gegen das Durchschlagen von Ladungen zu treffen. Dies kann durch gesichert sein, dass zwischen den Regalen ein Sicherheitsabstand von mindestens 10 Zentimetern eingehalten wird oder Durchschlagsvorrichtungen in 8 Paletten oder 7 Fügen eingebaut werden.

Beim Bau der Regalstruktur müssen zu gesichert sein, dass an Handflächen von Ladungen und an Handflächen von Ladungen verhindert wird. Dies kann beispielsweise durch Einbauten gesichert werden.

Einseitig

Wenn Einseitig wird das Regal von einer Seite aus beladen, indem der Stapler in die Gasse fährt und die Paletten auf an den Seiten eingetragenen Längsträgern durch Beladung oder Entladung absetzt.

Im Gegensatz zu Durchfahrregalen hat das Einseitig nur eine offene Seite, von der aus das Regal beladen werden kann. Daraus ergibt sich die Konsequenz, dass die nicht eingesetzte Seite ab Ende wieder ausgeglichen werden muss. Für Gassen ist hier aber nur das LIFO-System möglich, weshalb sollten die Strukturen Gassen auch nur für Beladen und/oder Chargieren bestückt werden.

Türregal

Als Türregal werden bis zu 10 Meter hohe Regalstrukturen bezeichnet. Diese sind häufig mit Türen (Regalwände) bestückt die von einem Fördersystem in einem

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Regalarten

des Turms bewegt werden. Es handelt sich hierbei also um das sogenannte Ware-zum-Mann-System. Auf den einzelnen Tablarern können die Waren lose oder in Kleinteilebehältern (KLT) gelagert sein. Im Gegensatz zu den Umlaufregalen wird das Lagergut nur zur Ein- oder Auslagerung bewegt.

Diese Regalart erlaubt sowohl eine vertikale als auch horizontale Lagerbewegung. Die Ein- und Auslagerung erfolgt unabhängig davon, ob sich das Lagergut in der Höhe oder in der Tiefe befindet. Die Lagerbewegung erfolgt durch die Lagerwagen, die sich in den Regalgleisen bewegen. Die Lagerwagen sind mit Rollen ausgestattet und können durch die Lagerwagenführer in die gewünschte Position bewegt werden. Diese Regalart ist besonders geeignet für die Lagerung von Kleinteilen und Kleinteilebehältern.

Vorteile
Bei dieser Regalart werden die Regalgleise in der Regel aus Stahl gefertigt. Die Regalgleise sind in der Regel mit Schienen oder Rollen ausgestattet. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren.

Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren.

Nachteile
Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren.

Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren.

Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren.

Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren. Die Regalgleise sind in der Regel in einem Kanal gefahren.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Lagerprinzipien - FIFO und LIFO

Lagerprinzipien - FIFO und LIFO

Neben der Lagertechnik ist die Strategie der Lagerung für die Wirtschaftlichkeit eines Lagers von entscheidender Bedeutung. Das Lagerprinzip bzw. die Lagerstrategie dient dazu, den Prozess der Einlagerung und Auslagerung

bestimmen und bestimmt die Reihenfolge der Entnahme aus dem Lager. Die optimale Strategie ist zum Beispiel von den zu lagernden Materialien, der Fertigungsmethode, der Umrechnungsfrist der Lagergüter oder der Art der Entnahme abhängig. Für die Einlagerung und Auslagerung existieren unterschiedliche Verfahren.

FIFO (First In, First Out)

Das Lagerprinzip FIFO kommt aus dem Englischen und steht für „First In, First Out“. Damit ist gemeint, dass zuerst eingelagerte Waren auch die ersten ausgelagert und somit für den Verkauf bereitgestellt sind.

Der größte Vorteil des FIFO-Verfahrens ist, dass lange Lagerzeiten vermieden werden. Vorstellbar ist darüber hinaus, dass die Waren bei gleichbleibendem Durchsatz immer etwa die gleiche Zeit im Lager verbleiben. Auf diese Weise kann der Bestand konstant erneuert werden. Durch Anwendung des FIFO-Verfahrens wird außerdem ein möglicher Wertverlust der Güter durch Alterung, Verschädigung oder Diebstahl auf ein Minimum reduziert.

Das FIFO-Prinzip kann entweder durch die Lagertechnik zum Beispiel Durchlaufregale oder durch eine entsprechende Steuerung gesichert werden.

LIFO (Last In, First Out)

Während beim FIFO-Prinzip die zuerst eingelagerten Waren auch zuerst entnommen werden, sind es beim LIFO-Prinzip die zuletzt eingelagerten Waren, die zuerst entnommen werden. In ausgedehnterer Form steht die Abkürzung LIFO für „Last In, First Out“. Bei Anwendung dieses Prinzips erfolgt die Ein- und Auslagerung der Produkte von derselben Regalhöhe.

Die Anwendung dieser Methode zur Ein- und Auslagerung kann sich immer dann lohnen, wenn der ausschließliche Zugriff auf die zuletzt eingelagerte Partie nicht zu negativen Konsequenzen für die Unternehmensleiter führen kann. Möglich sind dies in der Regel bei der Einlagerung homogener Waren ohne Verfallsdatum.

Aufgrund dessen dass die Ein- und Auslagerung von einer Regalhöhe erfolgen kann, erfüllt die Schwerkraft für einen raschen Abfluss. Damit kann die verfügbare Lagerfläche effizient genutzt werden. Konsequenzen für mehr Flexibilität, schnellere Reaktionszeiten sind ebenfalls möglich.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts Lagerprinzipien - FIFO und LIFO

Nachteilig ist jedoch, dass durch das Lifo-Verfahren Ladenhüter entstehen können. Insbesondere bei verderblichen Waren kann das Lifo-Prinzip zu finanziellen

Einsparungen führen. In Lebensmittelbereich wird daher häufig nach dem
Wiederbeschaffungsprinzip ausgelegt (First Expire – First Out, FEFO)

Zur Umsetzung des LIFO-Prinzips können beispielsweise Einbauregeln,
Einbauregeln und Regeln mit Pallet-Schubbe eingesetzt werden.

LIFO umfasst in First Out und LIFO umfasst in First Out

Beide Lagerstrategien sind das LIFO-Prinzip („Highest in – First Out“) und das
LIFO-Prinzip („Lowest in – First Out“) spielen eine untergeordnete Rolle. Bei der
LIFO-Strategie wird die Ware mit dem höchsten Einstandspreis zuerst entnommen.
Die Ware mit dem niedrigsten Wert bleibt somit den Endbestand, sodass bei der
Freisetzung von strenger Wertbestimmungs ausgegangen werden muss. Bei dem
LIFO-Prinzip werden die Waren mit dem geringsten Einstandspreis zuerst
ausgeliefert. Allerdings führt diese Lagerstrategie zu einer hohen Bewertung der
Lagerbestände und ist in der Umsetzung nicht zulässig.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Lagerarten

Lagerarten

Es gibt viele Klassifizierungsmethoden für Lagerarten. So kann man unter anderem nach Funktionalität, Standort, Bauart, eingesetzter Lagertechnik oder dem Grad der Lagerautomatisierung unterscheiden. Im Folgenden wird eine Übersicht über die Lagerarten gemäß ihrer Funktionalität gegeben.

Bei einer Klassifizierung gemäß ihrer Funktionalität können sechs Lagerarten herangezogen werden: Zwischenlager bzw. Pufferlager, Distributionlager, Umschlaglager, Beschaffungslager bzw. Produktionslager, Kommissionierlager und Vertrieblager.

Zwischenlager bzw. Pufferlager

Die hauptsächlichste Funktion eines Zwischen- bzw. Pufferlagers ist die temporäre Zwischenlagerung von Gütern. Auf diese Weise werden die Waren sichergestellt, bis sie für den nächsten Prozessschritt wie beispielsweise die Weiterverarbeitung oder die Auslieferung bereitgestellt werden können.

Während der Einlagerungszeit erfolgt allerdings keine Bearbeitung der Güter. Mittels eines Zwischenlagers sollen also lediglich die Zeitlücke ausgeglichen werden, welche für diverse Prozesse des Unternehmens benötigt werden. Wichtig dabei ist, dass die Kapazitäten vorhanden sein müssen, um die Waren innerhalb von kürzester Zeit für den nächsten Prozessschritt bereitzustellen.

Eines der wichtigsten Merkmale dieser Lagerart ist die hohe Flexibilität. Sie sind daher besonders häufig von Unternehmen verwendet, die eine große Produktvielfalt anbieten.

Distributionlager

Distributionlager (auch Auslieferungslager oder Vertrieblager genannt) werden strategisch so lokalisiert, dass sie sich so nah wie möglich an dem potenziellen Kunden befinden. Mittels eines Distributionlagers wird gewährleistet, dass der benötigte Warenbestand einer Region abgedeckt werden kann.

Somit ist die hauptsächlichste Funktion dieser Lagerart, die Auslieferungswerte auf ein Minimum zu reduzieren und einen potenziellen Lieferausfall zu vermeiden, um einen hohen Kundenservice bieten zu können.

In der Regel werden in einem Distributionlager nur die standardisierten Produkte eines Unternehmens in der Zielregion eingelagert. Sie definieren sich typischerweise durch die Lagerung von einer vergleichsweise geringen Anzahl an unterschiedlichen Produktarten mit hohem Umsatz.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Lagerarten

Umschlagslager

Umschlagslager dienen der kurzfristigen Aufnahme von Gütern, beispielsweise um diese von einem Transportmittel auf ein anderes zu befördern. Hierbei ist das Ziel, die Umschlagszeiten so gering wie möglich zu halten und somit einen größtmöglichen Warenumschlag zu erzielen.

Das wichtigste Merkmal eines Umschlagslagers im Vergleich zu anderen Lagerarten ist demnach, dass Waren nicht langfristig eingelagert werden, sondern dass ein kontinuierlicher Warenfluss besteht. Eine effiziente Kommissionierung der Waren muss gewährleistet werden können.

Beschaffungs- bzw. Produktionslager

Die Funktion eines Beschaffungs- bzw. Produktionslagers ist es, die für die Produktion erforderlichen Güter wie z. B. Produktionsbestandteile und Rohmaterialien einzulagern. Diese müssen bei Bedarf abgerufen und weiter zum Produktionsort transportiert werden können.

Durch die Verwendung eines Beschaffungs- oder Produktionslagers soll eine unterbrechungsfreie Produktion gewährleistet werden. Beschaffungs- oder Produktionslager werden daher in der Nähe des Produktionsortes platziert. Oftmals werden sie sogar mit der Produktion verbunden, sodass Fließbandsysteme die Ware unmittelbar zu den Produktionslinien befördern können.

Kommissionierlager

Eine weitere Art Lagerarten ist das Kommissionierlager. Hierbei muss ein sicherer Lagerort mit der Auftragszusammenstellung so effizient wie möglich gestaltet werden. Dabei wird die Ware so eingelagert, dass sie zu jedem möglichen Zeitpunkt von den Kommissionären erreicht werden kann.

In Kommissionierlagern finden sich daher Lagerflächen mit einem direkten Zugriff auf die Ware an. Ein Vorteil dieser Lagerlösungen ist, dass die Kommissionäre jederzeit Zugriff auf alle eingelagerten Produktionsarten haben. Lagermitarbeiter entnehmen dabei keine kompletten Ladeeinheiten, sondern nur die Teilmengen, die für den jeweiligen Auftrag benötigt werden.

Die Effizienz eines Kommissionierlagers wird dadurch definiert, dass es erreicht die Zeit bis auch der Raum optimal nutzt und dabei die Kosten so gering wie möglich hält.

Vorratlager

Vorratlager werden hauptsächlich dafür verwendet, die Betriebskosten eines Unternehmens auszugleichen zu können. Oftmals soll mit Hilfe des Vorratlagers eine längere Zeitspanne bis zur nächsten Zulieferung überbrückt werden.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts Lagerarten

Zu den hauptsächlichen Merkmalen eines Vorratslagers gehört, dass vergleichsweise wenig Produktarten mit einem geringen Warenumsatz eingelagert werden.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Kommissionierverfahren

Kommissionierverfahren

Kommissionierung kann mittels verschiedener Verfahren erfolgen. Dabei kommt ein breites Spektrum an Technologien zum Einsatz. Klassische Methoden wie Kommissionierung mittels Pickzettel benötigen beispielsweise nur minimale

technologische Mittel, während moderne Verfahren wie zum Beispiel Pick by Vision bereits ausgeprägte Flexibilität zur Kommissionierung erweist.

Kommissionierung mittels Pickzettel (Pick by Paper)

Vor allem in kleinen und mittelständischen Unternehmen, die nicht über ein entsprechendes Lagerverwaltungssystem verfügen, ist das Kommissionierverfahren mittels Pick by Paper häufig anzutreffen. Es stellt die einfachste Methode der Kommissionierung dar und basiert auf Pickzetteln bestehend aus Papier, die Informationen wie Artikelnummer, Menge und Lagerplatz enthalten.

Das Kommissionierverfahren anhand des Pickzettels des benötigten Artikel und kann dabei durchzuführen ist. Die Kommissionierung im Lagerverwaltungssystem erfolgt nach Absichten der Kommissioniermethode. Durch solche Pick by Bestandblätter, Umfragen etc. entstehen Fehler in der Kommissionierung, die folgenden Prozesse behindern (z. B. die Produktion) und zu Ineffizienzen führen. Daher werden verschiedene Verfahren der Automatisierten Identifikation und Datenerfassung verwendet, um den Lagerbeständen schnell zum richtigen Platz zu steuern, um auch die Erreichung des korrekten Materials zu gewährleisten.

Kommissionierung mit mobiler Datenerfassung (MDE)

Das Kommissionierverfahren wird hier auf einem MDE (mobile Datenerfassung) Artikel werden auf dem MDE bestätigt. Informationen können angegeben werden. Durch die mobile Daten-Verbindung des MDE zum Lagerverwaltungssystem kann der aktuelle Status der Kommissionierung sofort verfügbar werden. Bestandblätter können ohne zusätzliche Dateneingaben aktualisiert werden. MDEs sind oft mit Barcodelesern oder RFID-Lesegeräten in einem Gerät kombiniert, was eine zusätzliche Überprüfung des entnommenen Artikels ermöglicht.

Kommissionierung mittels Barcode (Pick by Scan)

Das Pick by Scan Verfahren wird die Prozesse auf einem PDA (Personal Digital Assistant) eingeleitet. Bei der Warenentnahme eines der anlage wird der Barcode des Artikels sowie der des Lagerplatzes gescannt. Auf diese Weise erfolgt eine eindeutige Zuordnung von Lagerplatz und Artikel. Dieses Verfahren kann ebenfalls auch im Rahmen der dynamischen Lagerung angewendet werden. Das Pick by Scan Verfahren kann auch bei der Zuordnung der Ware zu Bestellungen genutzt werden und trägt als Kontrollinstrument dazu bei, solche Lieferungen zu vermeiden.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Kommissionierverfahren

Kommissionierung mit Pick-by-Light

Pick-by-Light ist ein nicht-personengebundenes Kommissioniersystem. Die Anzeige der zu pickenden Teile steckt im Regal selbst. Über Lichtsignale an jedem Lagerplatz

ist angezeigt, welche Position für den jeweiligen Auftrag zu picken sind, und die Differenzmenge zwischen der Menge der Teile und über eine Lichtleuchte wird die Erleuchtung bedingt.

Vorteile sind, dass das Personal keine zusätzlichen Geräte benötigt und das System unabhängig von Sprachbarrieren ist. Daher ist eine schnelle Einarbeitung für neue Mitarbeiter möglich. Durch die optische Anzeige sind die Plätze schnell zu finden und es ist nicht notwendig, ob die Positionen abgefordert wurden. Dies führt in der Regel zu einer sehr geringen Fehlerrate.

Nachteilig wirken sich die hohen Installations- und Wartungskosten aus. Da jedes Lagerplatz mit Lichtleuchte versehen werden muss. Auch eine Lichtkommissionierung gestaltet sich als schwierig, da verschiedene Aufträge je nach Art der Anlage, nur schwer zu differenzieren sind. Diese Tatsache wiederum wirkt sich negativ auf die mögliche Anreizung der Anlage aus.

Kommissionierung mit Pick-by-Voice

Pick-by-Voice, auch Pick-by-Audio, ist eine erweiterte Form der teilautonomen Kommissionierung. Auch beim Pick-by-Voice kommt ein Gerät zur mobilen Datenverarbeitung (MDK) zum Einsatz. Die Eingaben und Anweisungen des Kommissionierers erfolgen jedoch mittels Spracherkennung und Sprachausgabe. Es sind keine Displays, Handscanner oder Eingabeterminals erforderlich. Die Lagerbezeichnung wird lediglich am MDK am Gerät, das mit einem mobilen Kopfhörer und Mikrofon verbunden ist.

Der Vorteil liegt darin, dass das Personal beide Hände frei hat und dadurch noch effektiver und ohne Unterbrechung arbeiten kann. Die MDKs sind in einem drahtlosen Netzwerk mit dem Host-System und so mit dem Warenflusssystem verbunden. So kann der Kommissionierer individuell auf aktuelle Lagerbestände und aufkommende Fehlbestände reagieren, ohne dass eine technische Eingabe von Seiten ist.

Nachteilig wirkt sich aus, dass der Kommissionierer den ganzen Tag einen Kopfhörer oder eine spezielle Brille mit einem Lautsprechermodul tragen muss. In einer lauten Umgebung können Störgeräusche zu Fehlern führen.

Kommissionierung mit Pick-by-Video

Unter Pick-by-Video wird die Unterstützung des Kommissionierers durch visuelle Informationen in seinem Blickfeld unter Verwendung der Augmented Reality Technologie verstanden. Als unterstützendes Visualisierungsmittel dient dem eine vom Kommissionierer getragene Goggles, ein sogenanntes Head-Mounted-Display.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Kommissionierverfahren

Dem Kommissionierer werden alle für seine Arbeitsaufgabe benötigten Informationen (Lagerplatz, Artikel, Entnahmemenge) über eine Datenbrille bereitgestellt. Die Daten werden kontextabhängig, das heißt in Abhängigkeit von Ort, Zeit, betrachtetem

Standort und Status der Auftragsbearbeitung angezeigt. Durch ein Positionserkennungssystem („Tracking-System“) z. B. eine Kamera mit Bewegungserkennung wird sich die Position des Kommissionierers und seine Blickrichtung ermittelt und somit die Umgebung identifiziert. Neben statischen Informationen werden sich somit aktuelle Objekte dynamisch in Abhängigkeit von der Blickrichtung anzeigen. Dies können Pläne zur Navigation oder eine gefällige Darstellung der aktuellen Lagerfläche sein. Die Überlagerung erfolgt dabei nicht transparent, das heißt reale Objekte werden nicht mit virtuellen aktuellen Objekten überlagert.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Kommissioniermethoden

Kommissioniermethoden

Kommissionierung ist das Zusammenstellen von bestimmten Teilmengen (Artikeln) aus einer bereitgestellten Gesamtmenge (Sortiment) aufgrund von Aufträgen. Dabei kann es sich um einen Kundenauftrag oder auch um einen Produktionsauftrag handeln. Der Mitarbeiter, der den Auftrag zusammenstellt, wird als Kommissionier-Person oder Greifer bezeichnet.

Kundenaufträge können auf unterschiedliche Art kommissioniert werden. Grundsätzlich sind unterschieden zwischen der seriellen und der parallelen Kommissionierung. Bei der seriellen Kommissionierung wird auftragsorientiert kommissioniert, das heißt jeder Kundenauftrag wird einzeln kommissioniert. Bei der parallelen Kommissionierung kann für viele viele Aufträge gleichzeitig die gesamte Menge eines Artikels gepickt werden. Die Anzahl der Zugriffe auf einen Artikel wird und hängt auch der Wegstrecke an Kommissionierung.

Zur seriellen Kommissionierung zählen die Methoden der auftragsorientierten parallelen sowie seriellen Kommissionierung. Zur parallelen Kommissionierung zählt die seriellenorientierte parallele Kommissionierung.

Auftragsorientierte, serielle Kommissionierung

Bei der seriellen Kommissionierung wird ein Auftrag auf verschiedene Kommissionierstationen aufgeteilt und gleichzeitig bearbeitet. Die Kommissionierung größerer Aufträge wird damit aufgeteilt und in verschiedenen Lagerzonen durchgeführt. Jedoch werden sie nicht nacheinander von einer Lagerzone in die andere weitergeleitet, sondern diese Teilaufträge werden parallel zur gleichen Zeit in unterschiedlichen Lagerzonen gepickt. Sobald alle Teilaufträge zu Ende durchgeführt wurden, werden sie an einer Sammelstelle wieder zu den Gesamtaufträgen zusammengeführt.

Vorteil dieser Methode ist, dass die Aufgabung der Kommissionierstationen in unterschiedliche kleine Bereiche eine deutliche Verkürzung der Wegstrecken der Kommissionierperson und somit auch eine kürzere Auftragsdurchlaufzeit zur Folge hat.

Nachteilig ist, dass eine Koordinationsstelle benötigt wird, um die Teilaufträge wieder zusammen zu führen. Der gesamte Prozess muss mit einem Warehouse Management System koordiniert und gesteuert werden.

Auftragsorientierte, parallele Kommissionierung

Bei der auftragsorientierten, seriellen Kommissionierung werden Bestellpositionen zunächst nach Aufträgen sukzessive abgearbeitet. Dabei durchschneidet entweder ein Kommissionierperson alle Lagerzonen oder ein Auftrag wird von einem Kommissionierperson einer bestimmten Zone zum nächsten Kommissionierperson und diesen Zone übergeben, bis der Auftrag zu Ende durchgeführt ist.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Kommissioniermethoden

Durch die Bearbeitung eines Auftrags mittels eines einzigen Kommissionierers können leicht Fehlerquellen gefunden werden. Denn erst, wenn der Kommissionierer mit einem Auftrag fertig ist, nimmt er den nächsten an. Arbeitet pro Lagerzone ein

Kommissionierer an einem Auftrag, dann stellt dies die auftragsspezifische, zentrale Kommissionierung mit Übergabeböden dar. Die Bearbeitung eines Auftrags wird dann, wenn es Übergabeböden über verschiedene Lagerzonen für einen Auftrag gibt, von den Kommissionierern durchgeführt. Die gesuchten Teile werden von einer zur nächsten Zone übergeben.

Vorteil ist, dass sich die Kommissionierer in mehreren Kommissionierzonen bewegen, es werden die Übergabeböden und die Auftragsschleusen durch mehrere Übergabeböden besser und wirtschaftlicher bewirtschaftet und die der Auftrag nicht gestoppt werden solange es ist, ist auch keine Kommunikation notwendig.

Nachteil dieser Methode ist, dass im Zuge der Kommissionierung in verschiedenen Lagerzonen die Aufträge an den Übergabeböden verschleppelt werden müssen. Es besteht auch die Gefahr, dass die Kommissionierer in den verschiedenen Lagerzonen ungleichmäßig mit Arbeit versorgt werden.

Intermittierende, zentrale Kommissionierung

Bei der auch als Pick-Over-Fließ genannte Kommissionierung werden die Auftragsschleusen zu einer zusammengeführten und innerhalb einer Zone auf die Positionen der einzelnen Lagerzonen aufgeteilt. Somit kann ein Artikel, der in mehreren Aufträgen vorhanden ist, gemeinsam entnommen werden. Daraufhin werden die einzelnen Artikel wieder den Einzelaufträgen zugeordnet.

Der wesentliche Vorteil besteht darin, dass ein Lagerplatz nur einmal pro Zone und nicht pro Kundenauftrag angesprochen werden muss. Es ergeben sich jedoch trotzdem viele hohe Auftragsschleusen sowie eine schubladige Vorbereitung und Zusammenführung der Aufträge, die ohne 60% Einsatz nicht zu bewältigen ist.

Generell können die Kommissionierwege durch die Schlingensysteme verkürzt werden, das heißt die Artikel mit hoher Gürtigkeit werden in der Nähe des Versandplatzes gepickt. Daher benötigte Artikel werden weiter hinten in Regal gepickt.

Eine weitere Möglichkeit, Zeit bei der Kommissionierung zu sparen, besteht in der Verwendung von auftragsspezifischen Positionen. Dabei werden die Aufträge auf der Position zusammengeführt, deren Lagerplätze nebeneinander liegen. Dies erspart den Lagermitarbeitern lange Laufwege.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Just-in-time-Prinzip

Just-in-time-Prinzip

Eine Lieferung wird in der Logistik als Just-in-Time bezeichnet, wenn sie mengen genau im Moment des Bedarfs beim Kunden eintrifft. Damit soll die Lagerhaltung am Verarbeitungsort so gering wie möglich gehalten werden.

Im Just-in-Time-Prinzip wird die 'Lieferung' auf die Beschaffungsplanung übertragen. Die Lieferung bedeutet, dass sich alle Materialien in einem einzigen Fluss befinden sollen. Möglich wird dies nur angewandt Form der Beschaffungsplanung durch eine gute Transportplanung. Die Transportplanung macht sich zur Aufgabe, Transport- und Bestandskosten so gering wie möglich zu halten. Eine Verringerung dieser Kosten kann durch die Bestimmung der optimalen Liefergröße und Berechnung der korrekten Zeitpunkte erreicht werden. Um eine störungsfreie Beschaffung gemäß Just-in-Time zu realisieren, ist ein elektronischer Datenaustausch zwischen Hersteller und Zulieferer unabdingbar. Erst wenn der Bedarf genau bekannt, wird die geforderte Menge von Materialien an die Fertigungsstelle geliefert. Lagermengen entstehen somit nur direkt am Montageband.

Dieses Verfahren wird insbesondere in der Massen- und Großserienfertigung angewendet, wie zum Beispiel in der Automobilbranche. Bei einigen Automobilherstellern werden sogar die Fertigungsmittel der Komponenten Zulieferer direkt auf dem Firmengelände des herstellenden Werks angewandt, um diese liefern zu können.

Voraussetzungen für Just-in-Time Lieferungen sind eine gute Infrastruktur, ein optimierter Informationsfluss sowie Flexibilität des Lieferanten. Darüber hinaus ist eine spezielle Gestaltung der Verträge, zum Beispiel in Form von Rahmenverträgen notwendig. Das Just-in-Time-Prinzip ist aufgrund des erhöhten Aufwands nur bei Aufträgen in großen Mengen wirtschaftlich.

Vorteile des Just-in-Time-Prinzips ist die Verringerung von Bestandskosten, da die Notwendigkeit eines Lagerbestands minimal ausfällt.

Nachteilig ist ebenfalls der erhöhte Kommunikationsaufwand. In der Kommunikation zwischen Hersteller und Zulieferer müssen ständige Protokolle über den aktuellen Produktionsstand ausgetauscht werden, ansonsten kann die Lieferung wichtiger Teile zu unvorhergesehenen Nachbestellungen oder Lieferverzögerungen führen. Andererseits geförderter Umwandlungsprozess wie Schmelz, Durchschmelzen etc. oder Veredelungsprozesse eine störungsfreie Produktion. Komplikationen auf der Fertigerseite wie Umfälle oder Umstellungen können dazu führen, dass der Nachschub nicht rechtzeitig in der Produktion ankommt, was wiederum einen Produktionsrückstand zur Folge haben kann.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Inventurarten

Inventurarten

Eine Inventur, oder auch Jahresinventur, ist eine Bestandsaufnahme, bei der alle vorhandenen Waren- bzw. Vermögens- und Schuldbestände nach Menge und Wert erfasst werden. Diese Erfassung erfolgt in der Regel zu einem bestimmten Zeitpunkt,

den sogenannten Bilanzstichtag, an dem der Sachverhalt jeweils von Waren und Gütern eines Unternehmens festgehalten wird. Die Bestände der Unternehmen Ermittlung der Werte eines Handelsunternehmens, in dessen Rahmen sich ein Ergebnis der Bestandsaufnahme aller Waren (die Inventur) ergibt, die als Grundlage für die Bilanz dient. Das Inventur Inventurverfahren der Inventurarten, umfasst alle Bestände, deren Aufwandsleistung 12 Jahre beträgt.

Die Inventurarten werden bei physischen Waren durch eine körperliche Inventur erfasst. Methoden dafür sind das Zählen, Wiegen oder Messen der Güter. Falls dies nicht möglich ist, wird der Bestand geschätzt. Bei nicht körperlichen Beständen, wie Vermögenswerte und Schulden (z. B. Bankguthaben, Kundenforderungen, Lieferantenverbindungen), erfolgt die sogenannte Buchinventur anhand von Belegen (z. B. Kontenabzüge, Rechnungen, Verträge). Diese Vermögensgegenstände werden bei der Buchinventur erfasst und anschließend übernommen. Für die Abgrenzung eines Unternehmens wird ein Abgrenzungsverzeichnis erstellt.

Nach der Erfassung des Ist-Zustandes aller Bestände werden die Ergebnisse der Zählung mit dem Soll-Zustand aus der Lagerbuchhaltung verglichen. Die Inventurdifferenzen zwischen den Beständen müssen die Bestände der Buchhaltung angepasst werden. Es werden dann in Folgenden die Bestandsveränderung buchhalterische Maßnahmen versucht. Eine Differenz kann aus verschiedenen Gründen auftreten. Ursachen der Waren, unrichtige Buchführung oder kleine Korrekturen sind nur einige der möglichen Ursachen.

Eine Inventur ist für Kaufleute im Rahmen der ordnungsgemäßen Buchführung gesetzlich vorgeschrieben. Sie muss bei Verstoß eines gläubigen zu einem bestimmten Stichtag an Geschäftspartnern sowie bei Gründung, Übernahme, Verkauf oder Geschäftsaufgabe erstellt werden. Unternehmen, die eine Einzelnen Überschussrechnung erstellen, sind von der Verpflichtung ausgenommen, sie können aber aus eigenen Interessen die Inventur freiwillig durchführen. Die gesetzliche Verpflichtung für eine gläubige Bestandsaufnahme erfüllt ebenfalls, wenn der Umsatzwert des Unternehmens in zwei aufeinanderfolgenden Geschäftsjahren 100.000 Euro und der Gewinn 50.000 Euro nicht übersteigt.

Da die komplette Durchführung der Inventur zu einem bestimmten Stichtag für viele Unternehmen mit hohen Schweregraden verbunden ist, sieht das HGB (§247) verschiedene Inventurvereinfachungsverfahren vor, die dem Kaufmann oder dem Unternehmer eine Auswahl ermöglichen, wenn die notwendigen Voraussetzungen

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Inventurarten

erfüllt sind. Nachfolgend wird eine Übersicht über die verschiedenen Inventurverfahren gegeben.

Stichtagsinventur

Bei der Stichtagsinventur werden die Warenbestände eines Unternehmens exakt zum Bilanzstichtag am Ende des Geschäftsjahres erfasst. Stichtag ist in der Regel

der 31. Dezember, wenn das Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr endet. Das Ergebnis ist eine Auflistung des bestellbaren Inventars und der jeweiligen Menge. Diese Inventurliste und alle wichtigen Dokumente müssen 10 Jahre lang aufbewahrt werden. Diese Verfahren betriebl. je nach Beschaffenheit und Größe des Unternehmens einen immensen Arbeitsaufwand, sodass der aktive Geschäfts- oder Produktionsbetrieb häufig für die Zeit der Inventuraufstellung ausfallen muss. Aufgrund des hohen Zeitaufwands kann es bei dieser Form auch zu Erfassungslücken kommen, sodass Unternehmen auch auf andere Inventurarten setzen können.

Zeitraum-Inventurverfahren

Eine Sonderform der Stichtagsinventur ist die zeitliche Stichtagsinventur, bei der das Personal des Unternehmens einen zeitlichen Spielraum von 10 Tagen um den Stichtag gewährt. Voraussetzung für diese Inventurart ist, dass die Veränderungen des Inventars zwischen dem stichtaglichen Stichtag und der stichtaglichen Bestandsaufnahme dokumentiert werden. Durch Stänge und Aufzeichnungen muss eine vollständige Fortschreibung bestandsbezogener Rückstellungen gewährleistet werden. Der Vorteil dieses verlängerten Zeitraumes ist die bessere Planungsmöglichkeit und ein damit besser eingetragener Geschäftsablauf.

Permanente Inventur

Bei der permanenten Inventur wird das bestehende Bestandsverzeichnis durch elektronische Warenwirtschaftssysteme in laufendem Geschäftsjahr permanent fortgeschrieben und jeder Zu- und Abgang genau festgehalten. Dabei muss jeder Artikel mindestens einmal jährlich auch stichtaglich erfasst werden, um Abweichungen festzustellen. Der Stichtag für die Bestandsaufnahme kann dabei frei gewählt werden. Voraussetzung für dieses Inventurverfahren ist ein entsprechendes System (z. B. eine Buchhaltungssystem), das die Fortschreibung des Lagerbestandes ermöglicht und die stichtagliche stichtagliche Erfassung mit Abgleich zum Soll-Bestand. Durch die permanente Inventur ist die Erfassung über das ganze Jahr und somit auch während des laufenden Betriebes möglich, damit können wertvolle Ergebnisse über das ganze Geschäftsjahr aufgetragen werden.

Stichtagsinventur

Die Stichtagsinventur ermittelt das Inventar auf Basis von Stichtagen mittels anerkannter mathematisch-statistischer Methoden. Sie findet vor allem bei der Bestandsaufnahme in großen Unternehmen mit einem umfangreichen Warenverzeichnis Anwendung, bei denen der Aufwand anderer Inventurarten wirtschaftlich nicht zu vertreten wäre. Die Stichtagsinventur muss jedoch ein Vorteil von Personal genötigt werden. Dies macht die Erfassung nach

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Inventurarten

Stichproben in Unternehmen, bei denen ein geringer Anteil der Waren einen Großteil des Buchwertes ausmachen. Diese A-Güter werden bei der Inventur vollständig erfasst, bei den restlichen Gütern werden lediglich repräsentative Stichproben

gezogen. Voraussetzung für eine vollständige Warenbuchführung ist die vollständige Lagerbuchführung. In diesem Fall prüft das Unternehmen mit einem reduzierten Personalaufwand und Zeiterparungen bei gleichzeitig zuverlässigen Ergebnissen.

Stichproben

Für die Voraussetzungen für andere Inventurarten nicht gegeben oder die Verfahren aufgrund hoher Warenbestände nicht praktikabel, kann die Inventur auch stichprobenartig durchgeführt werden. Es kann die zu dem Stichtag vorliegende oder nach Stichtag nach dem Stichtag vorliegende Rechnung verwendet werden. In diesem Fall muss eine entsprechende Fortschreibung beziehungsweise Rückrechnung zum Stichtag durchgeführt werden und alle Zu- und Abgänge dokumentiert werden. Die auf den Stichtag ausgewählte Inventurzeitraum bildet vor allem den Inhalt einer Teilinventur. Das Unternehmen kann ebenfalls von einer Teilinventur profitieren, indem es die Inventur zu einem Zeitpunkt mit niedrigem Lagerbestand durchführt. Teilweise Ergebnisse an Stichtag werden verringert. Die verbleibende Inventur macht somit besonders Sinn für Unternehmen mit schwankenden Umsätzen. Eine Verringerung des Warenbestandes ist hingegen nicht zulässig, wenn die Inventur aus sich verändernden Gütern, verletzlichen Produkten oder Waren besteht, die verbraucht werden. Hier kann eine komplette Rückrechnung nicht durchgeführt werden.

Incoterms

Bei den Incoterms (Abkürzung aus "International Commercial Terms", deutsch Internationale Handelsklauseln) handelt es sich um weltweit anerkannte, einheitliche,

besonders in internationalen Verträgen und Lieferbedingungen, die den Parteien eines Kaufvertrages eine standardisierte Absprache in internationalen, aber auch nationalen, Handelsgeschäften ermöglichen. Die Incoterms haben die Aufgabe, die Zuständigkeit, die Risikoverteilung und die Sorgfaltspflichten zwischen den Vertragspartnern festzulegen.

11. Auswahl der Incoterms 2020

Die Incoterms werden alle zehn Jahre erneuert, die aktuelle Fassung ist am 01. Januar 2020 in Kraft getreten. Die Incoterms 2020 umfassen 11 Klauseln, die festlegen, wann der Risiko vom Verkäufer auf den Käufer übergeht. Die Aufteilung des Vertrages kann unterschiedlich werden, welche Klauseln Anwendung finden:

- 1) **EXW** – Ex Works (Ex Works): Der Verkäufer muss dem Käufer Zugang zu Waren an einem vereinbarten Ort gewähren. Von diesem Zeitpunkt an trägt der Käufer fast alle Kosten und Risiken während des gesamten Versandprozesses.
- 2) **FCA** – Free Carrier (Free Carrier): Der Verkäufer muss die Ware auf eigene Gefahr hin und auf eigene Kosten auf seinem Grund oder an einem vereinbarten Ort zur Verfügung stellen. In beiden Fällen ist der Verkäufer für die Freigabe der Ware für den Export verantwortlich. Es kann auch vereinbart werden, dass der Käufer den Frachtkosten annehmen muss, dem Verkäufer eine "Bill of Lading (B/L)" mit Vermerk an Bord auszustellen.
- 3) **CPT** – Carriage Paid To (Frachtkosten): Der Verkäufer hat die gleichen Verpflichtungen wie bei FCA, trägt in diesem Fall aber zusätzlich die Versandkosten.
- 4) **CFR** – Carriage and Insurance Paid to (Frachtkosten versichert): Die gleichen Verpflichtungen des Verkäufers wie bei CPT, nur in diesem Fall ist der Verkäufer dazu verpflichtet, die Versicherung mit hoher Deckung zu bezahlen. Die Bedingungen können jedoch auch eine begrenzte Deckung vereinbaren.
- 5) **DAP** – Delivered at Place (Geliefert Benannter Ort): Der Verkäufer trägt die Kosten und Risiken des Transports der Ware an eine vereinbarte Adresse. Sobald die Ware dort angekommen und zur Entladung freigegeben ist, übertragen sich mögliche Risiken auf den Käufer.
- 6) **DPU** – Delivered at Place Unloaded (Geliefert an Ort der Entladung): Der Verkäufer trägt die Kosten und Risiken für die Lieferung der Ware an einen vereinbarten Bestimmungsort, an dem die Ware für den Weitertransport entladen

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max

Datum: 01.08.2021

Thema des Fachberichts Incoterms

werden kann. Der Verkäufer veranlasst die Verzollung und entlädt die Ware am vereinbarten Ort. Der Käufer sorgt für die Zollabfertigung und alle damit verbundenen Rechte.

- a) **DDP – Delivered Duty Paid (Delivered duty paid)**: Der Verkäufer trägt die Kosten und die Risiken des Transports, trägt die Verantwortung für Import und Export und jegliche erforderliche Einfuhrzölle. Sobald die Ware an vereinbarte Adresse angekommen und zur Entladung freigegeben ist, übertragen sich mögliche Risiken auf den Käufer.
- b) **FAS – Free Alongside Ship (Free Alongside Ship)**: Der Verkäufer trägt alle Kosten und Risiken, bis die Ware in der Nähe des Schiffes angeliefert wird. Von da an geht das Risiko an den Käufer über, der auch die Verzollung für die Aus- und Einfuhr übernimmt.
- c) **FOB – Free On Board (Free on Board)**: Der Verkäufer trägt alle Kosten und Risiken, bis sich die Ware an Bord des Schiffes befindet und verantwortlich auch die Ausfuhranmeldung. Sobald sich die Ware an Bord des Schiffes befindet, geht die Verantwortung für den Versand an den Käufer über.
- d) **CIF – Cost and Freight (Costs and Freight)**: Es gelten für Verkäufer und Käufer die gleichen Bedingungen wie bei FOB. Allerdings muss in diesem Fall der Verkäufer den Transport der Ware zum Hafen bezahlen.
- e) **CIP – Cost, Insurance and Freight (Costs, Insurance and Freight)**: Der Verkäufer hat die gleichen Verpflichtungen wie bei CIF, trägt aber auch die minimalen Versicherungsrisiken. Eine darüber hinausreichende Versicherung muss vom Käufer selbst getragen werden.

Erstellung des Incoterms

Die Incoterms können nach Art des Transports eingeteilt werden in:

- Klauseln für jede Transportart: EXW, FCA, CPT, CIP, DAP, DPU, DDP
- Klauseln für den See- und Binnenschifftransport: FAS, FOB, CFR, CF

Darüber hinaus kann eine Einteilung nach Art der Abwicklung erfolgen:

- Gruppe E: Abwicklerklauseln (EXW)
- Gruppe F: Abwicklerklauseln ohne Übernahme der Kosten für den Haupttransport durch den Verkäufer (FCA, FAS, FOB)
- Gruppe C: Abwicklerklauseln mit Übernahme der Kosten für den Haupttransport durch den Verkäufer (CFR, CIP, CPT, DPU)
- Gruppe D: Abwicklerklauseln (DAP, DPU, DDP)

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Funktionen der Verpackung

Funktionen der Verpackung

Viele Produkte, insbesondere Lebensmittel, können ohne Verpackungen nicht gelagert, verteilt oder verkauft werden. Die Verpackung formt aus einer oder mehreren Produkteinheiten eine Logistische Einheit und unterstützt damit Prozesse der Logistik und des Handels.

Die verschiedenen Funktionen der Verpackung werden in Primär-, Sekundär- und Tertiärfunktionen unterschieden. Im Gegensatz zu den Primärfunktionen, die sich eher auf die technische Beschaffenheit der Verpackung beziehen, beschreiben die Sekundärfunktionen den kommunikativen Bereich.

Primärfunktionen umfassen die Schutzfunktion, Lagerfunktion sowie die Ladefunktion und Transportfunktion. Sekundärfunktionen beinhalten die Verkaufsfunktion, Markenfunktion, Orientierungsfunktion und Identifikationsfunktion. Tertiärfunktionen beschreiben Zusatzfunktionen.

Schutzfunktion

Die Schutzfunktion der Verpackung besteht primär darin, dass sie Ware und Umwelt wechselseitig voneinander abtrennen hat. Der nach innen gerichtete Schutz bewirkt die vollständige Erhaltung des Gebrauchswertes der verpackten Ware. Die Verpackung hat die Ware dementsprechend gegen Verlust, Beschädigung und Diebstahl zu schützen.

Dies muss sie bei bei Transport, Umverpackung und Lagerungsstufen in vielfältigen Formen aufeinander abstimmen und dynamischen Kräfte sicher aufnehmen können. Hierzu ist die Ware auch gegenüber meteorologischen Einflüssen, wie Temperatur, Luftfeuchte, Niederschlag und Sonneneinstrahlung, zu schützen. Dies kann zusätzlich zu einer weiteren Verpackungsmaßnahme auch noch einen Verpackungsmaßnahmen erfordern.

Der von der Verpackung nach außen gerichtete Schutz hat zu gewährleisten, dass eine Beeinträchtigung der Umgebung durch die Ware verhindert wird. Diese Forderung erhält großes Gewicht beim Transport von gefährlichen Gütern. Dabei ist der Schutz des Menschen an erster Stelle zu nennen. Darüber hinaus hat die Verpackung verschmutzungen, Beschädigungen oder anderweitig nachteilige Beeinträchtigungen der Umwelt sowie anderer Waren weitestgehend auszuschließen.

Lagerfunktion

Die für die Herstellung von Verpackungen notwendigen Packstoffe und Packmittel müssen vor dem Verpacken der Ware und nach Verwendung des Packgutes an den verschiedenen Orten gelagert werden. Dabei muss die Verpackung ebenfalls eine Lagerfunktion erfüllen.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Funktionen der Verpackung

Lade- und Transportfunktion

Die zweckmäßige Handhabung der Waren verlangt, Transportverpackungen grundsätzlich in einer solchen Weise auszuführen, dass sie leicht, rationell und

einer großen, allgemeinen, raschen, sicheren und geräuschlosen Verladung, Umschichtung, Überführung, Umladung und Lagerung von Waren aus. Die äußere Beschaffenheit muss vornehmlich ausgeführt und für eine sicheren und raschen und zweckmäßigen Lagerung zweckmäßige Steuerung geeignet sein. Ihre Form und Festigkeit sollen ein ungehindertes Verladen, Umladen, Überführen, aber auch das sichere Überwinden ermöglichen.

Die Stabilität bei der Stützpunktanordnung wird durch die Bildung von Ladeeinheiten erreicht. Deshalb sollen Verpackungen grundsätzlich während auf die Bildung von Ladeeinheiten ausgelegt sein. Ihre Abmessungen sowie die aufzunehmenden Waren sind möglichst auf die Abmessungen und die Tragfähigkeit von Transportgeräten und weiteren Strukturen.

Für den wirtschaftlichen oder sicheren raschen Umladung geeignete Verpackungen müssen gut zu greifen sein und dürfen nur entsprechend geringer Masse aufweisen. Schwere Waren sind grundsätzlich in Verpackungen unterzubringen, die einer mechanischen Behandlung gut zugänglich sind. Geeignete Vorrichtungen müssen durch Ladeeinheiten unterfüttert sowie mit zweckmäßigen Anschlagvorrichtungen für die Ladefahrzeuge der Verladung angepasst sein. Die oberflächliche Beschaffenheit besonders zu berücksichtigen sind (Handhabungsmaßnahmen).

Verkaufsfunktion

Die Verkaufsfunktion einer Verpackung soll darauf ab, den Verkaufsförderung überhaupt und zu ermöglichen zweckmäßige zu unterstützen und den Verkauf erleichtern zu gestalten.

Werkfunktion

Die auf der Verpackung angebrachte Markung soll den potentiellen Käufer auf die Ware aufmerksam machen und dessen Kaufentscheidung positiv beeinflussen. Die Markung auf Verpackungen spielt besonders bei den Verkaufsverpackungen eine wichtige Rolle, da hier der Endverbraucher direkt angesprochen wird. Im Bereich der Transportverpackungen ist diese Funktion eher von untergeordneter Bedeutung. Die Ware wird zwar während der Transportphase bekannt gemacht, gleichzeitig wird jedoch bei zu viel Markung auch die Gefahr des Diebstahls gefördert.

Informationsfunktion

Durch Verschiedene auf der Verpackung aufgedruckte Hinweise wird der Verbraucher über Inhalt und Verwendung der jeweiligen Ware informiert. Besondere Werte sind die Nährwertangaben auf Lebensmitteln oder die Dosierungshinweise bei Medikamenten. Außerdem kann die Verpackung nach Verwendung des Packgutes einer weiteren Funktion dienen (z. B. Vorratbehälter, Spielzeug).

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts Funktionen der Verpackung

Garantiefunktion

Mit der unbeschädigten und einwandfreien Verpackung gibt der Hersteller der Ware die Garantie ab, dass die Angaben auf der Verpackung mit dem Inhalt

übereinstimmen. Die Verpackung ist damit die Grundlage für den Markenwert, Verbraucherschutz und die Produktqualität. In verschiedenen Gesetzen wird eine eindeutige Kennzeichnung der Ware nach Art, Zusammensetzung, Gewicht, Menge und Inhaltsstoffen gefordert.

Zusatzfunktion

Die Zusatzfunktion soll insbesondere darauf abzielen, inwieweit die Packstoffe beschadigungsweises Packmittel nach Benutzung des Packgutes weiterverwendet werden können. Als wichtigstes Beispiel ist die Herstellung von Papier-, Papp- und Kartonverpackungen zu nennen.

Bestellpolitik: Bestellpunkt- und Bestellrhythmusverfahren

Die Bestellpolitik eines Unternehmens legt fest, wann eine Bestellung ausgelöst wird und wie viel bestellt wird. Durch die Kombination von fixer oder variabler

Bestellmenge und Bestellperiode soll der richtige Bestellzeitpunkt und ein Optimum an den Bestellpunkten erreicht werden.

Entscheidend für die Ausprägungen Bestellmenge, Bestellperiode, fix und variabel werden im Wesentlichen die Grundgrößen der Bestellung abgelesen. Unterschiedet man in fixen Bestellrhythmusverfahren und variablen Bestellpunktverfahren mit jeweils fest beschriebenen variablen Bestellmengen und -perioden. Zudem können auch Mehrschichten angewendet werden. Die Politik werden anhand folgende

Abkürzungen benutzt:

- 1 Bestellrhythmus
- 2 Bestellbestand/Bestellgrenze
- 3 Sollbestand
- 4 Bestellmenge

Bestellrhythmusverfahren

Hierbei handelt es sich um periodisierendes Verfahren, die Bestellungen in entweder fix (s. 1-Politik) oder variabel (s. 2-Politik).

Bei Anwendung der 1-Politik ist die Bestellmenge und -periode im Voraus festgelegt. Diese Politik wird auch Bestellrhythmus-Lagerlinien-Politik genannt, da es hier Termine für Mengen bestellt werden. Die 1-Politik benötigt nur geringen Lagerbestandsniveau und keine ständige Kontrolle des Lagerbestandes. Die hohe Abhängigkeit bei Bestellabweichungen zu Fehlern oder zu hohen Lagerkosten in Folge von Überbeständen führen.

Die 2-Politik zeichnet sich dadurch aus, dass die Bestellmenge variabel ist während die Bestellperiode fest ist. Sie wird als Bestellrhythmus-Lagerlinien-Politik bezeichnet, da es hier Bestellterminen die jeweils fertige Menge bis zum Erreichen des Sollbestandes bestellt wird. Mit der 2-Politik wird der Gefahr der Überbestände eingegegnet. Hier ist der Lagerbestand mit dem Sollbestand nach oben begrenzt. Da es keinen Mindestbestand gibt, der eine Bestellung auslöst, kann es jedoch zu Fehlern kommen.

Bestellpunktverfahren

Das Bestellpunktverfahren ist im Vergleich zum Bestellrhythmusverfahren etwas variabel. Die Bestellungen kann fix (s. 3-Politik) oder variabel (s. 4-Politik) sein, die Bestellperiode ist immer variabel.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts Bestellpolitik: Bestellpunkt- und Bestellrhythmusverfahren

Die s,q-Politik, auch Bestellpunkt-Losgrößen-Politik genannt, zeichnet sich durch fixe Bestellmengen und variable Bestellperioden aus. Sie erhält ihren Namen, da bei Erreichen des Meldebestandes eine fixe Bestellmenge bestellt wird. Die s,q-Politik

beruht auf Bestellschwankungen, es kommt daher zu hohen Fertigungslagen und die Kapitalbindungskosten stellen gering. Sie erfordert allerdings sehr hohe Dispositionsschärfe und laufende Kontrollen des Lagers.

Bei Anwendung der s,q-Politik sind Bestellmenge und -periode variabel. Diese Politik nennt sich auch Bestellpunkt-Lagerniveau-Politik. Wenn der Meldebestand erreicht ist, wird eine Bestellung ausgelöst. Die Bestellmenge richtet sich nach dem Sollbestand, bis zu welchem immer wieder aufgeführt wird. Bei der s,q-Politik handelt es sich um eine sehr schwache Bestellpolitik. Laufende Kontrollen des Lagerbestandes sind nötig. Die Kapitalbindung ist aber gering und Fertigungslagen werden vermieden.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Aufbewahrungspflicht

Aufbewahrungspflicht

Unter Aufbewahrungspflicht wird die Rechtspflicht verstanden, bestimmte Geschäftsunterlagen zu abgeschlossenen Geschäftsvorgängen für handelsrechtliche oder steuerrechtliche Zwecke geordnet aufzubewahren, damit auf sie bei Bedarf

zurückgegriffen werden kann. Die gesetzlichen Grundlagen für Deutschland finden sich in § 257 HGB, § 147 AO sowie § 14b UStG.

Die handels- und steuerrechtlichen Aufbewahrungspflichten unterliegen jeder, die zur Buchführung verpflichtet ist, insbesondere Kaufleute im Sinne des Handelsgesetzbuches. Die Pflicht erhebt sich, wenn das Handelsgewerbe nicht mehr besteht, und kann auch nicht auf einen Nachfolger übertragen werden. Auch wer ein Geschäft verkauft oder aufgegeben hat, muss über die Unterlagen aus der Zeit seiner Geschäftstätigkeit selbst aufbewahren.

Die Aufbewahrungspflichten für Dokumente des Geschäftswesens sind in §147 AO festgelegt. Grundsätzlich beträgt die Zeitraum über den Dokumente aufbewahrt werden müssen mindestens 10 Jahre für:

- Erweise und Kopien erweilter Angelegenheiten
- Erweise und Kopien erweilter Auftragsverhandlungen
- Erweise und Kopien erweilter Rechnungen
- Lohnscheine
- Mietverträge
- Pachtverträge

Die folgenden Unterlagen müssen hingegen für mindestens 10 Jahre aufbewahrt werden:

- Buchführungunterlagen
- Buchungsbelege
- Güterhefte
- Erweise oder Kopien erweilter Rechnungen
- Erweise
- Lohnscheine
- Lohnbelege
- Mietverträge
- Güterhefte
- Sonderbuchhaltungen

Die Unterlagen müssen geordnet aufbewahrt werden. Als Aufbewahrungssysteme müssen die Grunddaten elektronenmäßige Buchführung entsprechen. Für elektronisch gespeicherten Material sind die Grunddaten elektronenmäßige (D)geordnete Buchführungssysteme und die Grunddaten zum Güterheft und zur Pächterrolle digitaler Unterlagen anzufordern.