
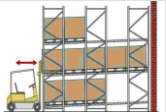


Lehrer: Orzessek	ARBEITSBLATT GRUNDLAGEN DER LAGERPROZESSE	Name: Datum:
	ABGRENZUNG DER TEIL-PROZESSE Einlagerungsgrundsätze, Lagerungsarten der Güter im Regal, Bereitstellungsprinzipien & dazugehörige Lagertechnik	

1. EINLAGERUNGSGRUNDSÄTZE / -PRINZIPIEN (→ Teil-Prozess Einlagerung)

PRINZIP	DEFINITION	BEMERKUNGEN
First in – first out (.....-Verfahren) Sonderform: FeFo-Verfahren (.....-)	→ Die ein- gelagerte Ware wird ausgelagert. → Ware mit dem- wird ausgelagert.	<ul style="list-style-type: none"> • Grund: • typischer Einsatzbereich: • Regalarten (<u>ohne</u> Umlagern): • Einsatz vor allem bei:
Last in – first out (.....-Verfahren)	Die einge- lagerte Ware wird ausgelagert.	<ul style="list-style-type: none"> • Güter: • • 11 Regalarten:
Highest in – first out (.....-Verfahren)	Bei gleichartigen Güter wird so getan, als ob die am gekauften Teil- le zuerst verkauft werden.	Es handelt sich hier um ein rein buchhalterisches, d. h. ein theoretisches Verfahren. 2 Ziele: das gebundene Kapital so gering wie mög- lich zu halten und Reduzierung von Wertverlusten durch Preissenkungen.

Die Gewährleistung des FiFo-Prinzipes ist auf 3 Arten möglich:

3 ARTEN	ERKLÄRUNG	REGALARTEN
Fifo durch Umlagern	Die Ware muss von Hand umgelagert werden , damit die alte Ware vorn lagert und entsprechend zuerst ausgelagert wird. Beispiel:	
... die Bauform („bauartbe- dingt“)	Durch die Bauform des Regales ist das FiFo-Prinzip automatisch gewährleistet.	
... das Lager- verwaltungs- system („systembe- dingt“)	Dem Lagerverwaltungssystem (LVS) wird beim Einlagern das MHD mitgeteilt . So „ weiß “ es, welche Güter zuerst ausgelagert werden müssen.	

2. LAGERUNGSARTEN DER GÜTER IM REGAL (→ Teil-Prozess: während der Lagerung)

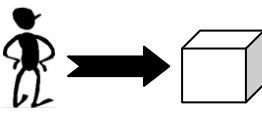
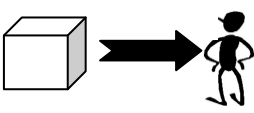
Bei der Lagerung der Güter in den Regalen unterscheidet man 2 Arten:

LAGERUNGSARTEN	DEFINITION	REGALARTEN
a) <u>statische</u> Lagerung	Die Güter werden während der Lagerung NICHT bewegt.	10/11:

LAGERUNGSARTEN	DEFINITION	REGALARTEN
b) <u>dynamische Lagerung</u>	<p>Die Güter werden während der Lagerung BEWEGT. Man unterscheidet 3 Varianten:</p> <p>a) Die Güter werden in feststehenden Regalen bewegt: → →</p> <p>b) Die feststehenden Güter werden mit den Regalen bewegt: → →</p> <p>c) Die Güter werden auf Fördermitteln bewegt und dabei auch zeitweilig gelagert (z. B. auf Stetigförderern)</p>	

3. BEREITSTELLUNGS-/ARBEITSPRINZIPIEN (→Teil-Prozess Auslagerung)

Bei der Auslagerung unterscheidet man im Materialflusssystem eines Lagers **2 Prinzipien der Bereitstellung**:

BEREITSTELLUNGS-PRINZIP	DEFINITION	BENÖTIGTE LAGERTECHNIK
<p><u>statische</u> Bereitstellung</p> 	<p>Der Kommissionierer erhält seinen Kommissionierauftrag und geht oder fährt zum Lagerort der Ware. Nach der manuellen oder mechanischen Entnahme werden die Güter zum Abgabe-/Weitergabeort gebracht.</p> <p>Arbeitsprinzip:</p>	17:
<p><u>dynamische</u> Bereitstellung</p> 	<p>Die zu kommissionierende Ware wird in einem Lagerhilfsmittel (Palette oder Behälter) mittels Regalförderzeuges aus dem automatisierten Regal entnommen und zum Kommissionierer gebracht. Dieser entnimmt die benötigte Ware. Das Lagerhilfsmittel wird dann wieder mittels Abfördertechnik zum Lagerort zurückgebracht.</p> <p>Arbeitsprinzip:</p>	11:

Merke

Die verwendete Regalart sagt nicht zwangsläufig etwas über das Bereitstellungsprinzip aus!

Beispiel: Ein Umlaufregal (Paternoster/Karussellregal) **kann**, je nach vorhandener bzw. **nicht** vorhandener Fördertechnik, die **Güter dynamisch oder statisch bereitstellen**.

Die Grundfrage lautet:

Geht oder fährt der Kommissionierer selbst zu dem Regal hin oder bekommt er die Güter mittels Fördertechnik gebracht, d. h. wird der Kommissionierhin- und -rückweg zu Fuß bzw. per Stapler bewältigt, oder erfolgt die Zu- oder Abförderung der Güter mittels Lagertechnik und der Kommissionierweg entfällt!

ÜBUNGEN ZUR ABGRENZUNG DER TEIL-PROZESSE

SITUATIONSCHREIBUNG	Lagerg. im R.		Fifo durch			Bereitst.prin.	
	dyn.	stat.	Uml.	Bau.	Syst.	dyn.	stat.
Autom. HRL: EUR-Pal. per RBG zum Auslagerungsort des Regales. Von dort per Stapler zum Komm.-Ort							
Autom. Durchlaufregal: angeschlossene Fördertechnik bringt Palette zum Entnahmeort und wieder zurück.							

* **ZAFT:** Zu- und Abfördertechnik (i. d. R. Regalförderzeug und Stetigförderer)