

Berufliche Oberschule Inn-Salzach
Staatliche Fachoberschule und Berufsoberschule Altötting
Schuljahr 2017/2018

Bericht über die fachpraktische Ausbildung
Organisation der Materialbeschaffung und Lagerhaltung
am Beispiel von
Elektro Maier GmbH

vorgelegt von: Max Musterschüler
Klasse 11W

Musterstr. 1
84444 Musterstadt
Tel.: 08666 12345
m.musterschüler@web.de

Lehrkraft: Frau Musterlehrkraft
Termin: 04. Juni 2018

Inhaltsverzeichnis

1. Organisation der Materialbeschaffung	
1.1 Bestellverfahren	3
1.1.1 Vergleichende Bewertung/Vor- und Nachteile	3
1.1.2 Fazit anhand des Beispiels	4
1.2 Optimierte Bestellmenge	4
1.3 Lieferantenauswahl	5
2. Lagerhaltung	
2.1 Lagerarten	5
2.2 Wareneingangskontrolle	6
2.3 Fazit anhand des Beispiels	6
3. Zusammenfassung	6
4. Literaturverzeichnis	8
5. Anhang	9

1. Organisation der Materialbeschaffung

1.1 Bestellverfahren

Die Organisation der Materialbeschaffung sowie die Lagerhaltung gehören neben dem Einkauf, der Produktion und dem Absatz zum Kerngeschäft jedes Unternehmens. Dabei muss sich das Unternehmen sorgfältig ein Bestellverfahren, eine Bestellmenge sowie geeignete Lieferanten zur Beschaffung der benötigten Materialien aussuchen. Dabei sollte vor allem darauf geachtet werden, welche Werkstoffe zu welchem Zeitpunkt gebraucht werden, damit eine reibungslose Produktion generiert werden kann. Grundsätzlich stehen in Sachen Bestellverfahren wie Arten zur Auswahl (vgl. Materialwirtschaft).

Einerseits das Bestellzeitpunktverfahren (BZPV), andererseits das Bestellrhythmusverfahren (BRV). Beim Bestellzeitpunktverfahren setzt der Betrieb auf eine feste Bestellmenge, jedoch auch auf variable Bestelltermine. Beim Bestellrhythmusverfahren dagegen wird auf eine variable Bestellmenge und feste Bestelltermine gesetzt. Um diese Kriterien möglichst genau vorhersagen zu können, muss das Unternehmen eine vergangenheitsorientierte Analyse durchführen, damit anhand der vergangenen Verbrauchswerte eine konkrete Aussage dazu getroffen werden kann (vgl. Bestellverfahren).

1.1.1 Vergleichende Bewertung/Vor- und Nachteile

Ein wesentlicher Vorteil des BZPV liegt darin, dass das Unternehmen bei schwankender Bedarfsnachfrage schnell reagieren kann, was beim BRV kaum möglich ist. Weiterhin ist beim BZPV nur eine geringe Bindung von Kapital vorhanden, was beim BRV wiederum anders ist. Ein wesentlicher Nachteil des BZPV besteht darin, dass eine stetige Bestandskontrolle durchgeführt werden muss, was dazu führt, dass zusätzlicher Zeitaufwand sowie Kosten entstehen. Ein erheblicher Vorteil des BRV liegt darin, dass durch die kontinuierlichen Sammelbestellungen kaum ein Planungs- und Kontrollaufwand entsteht.

Durch diesen vorgegeben Rhythmus entstehen beim BRV jedoch hohe Lager- und Kapitalkosten, da die feste Bestellmenge nicht sofort verarbeitet werden kann und somit in ein Eingangslager wandert. Weiterhin kann die Ware im Lager potenziell an Wert verlieren, z. B. durch technischen Fortschritt.

1.1.2 Fazit

Die Firma Elektro Maier GmbH wendet in Sachen Bestellverfahren das Bestellzeitpunktverfahren an, um die Vorteile dieses Systems für die Produkte des Unternehmens optimal nutzen zu können. Hierbei werden vor allem die schnelle Reaktion auf eine schwankende Bedarfsnachfrage sowie die geringe Bindung von Kapital zu Nutzen gemacht. Dazu kommt, dass die Elektro Maier GmbH hauptsächlich projektorientiert arbeitet, d. h. dass für die einzelnen Kundenaufträge eine oder mehrere Sonderbestellungen erfolgen. Die benötigten Produkte werden vor Ort auf der Baustelle von den Mitarbeitern erfasst, z. B. durch Messungen. Die erforderlichen Materialien werden auf einem Bestellzettel erfasst und dann an den Verwaltungsleiter gesendet, welcher diese Waren bei den entsprechenden Lieferanten bestellt. Daher würde das BRV hier einfach keine Anwendung finden, da es in diesem Fall eher unpassend wäre und mehr Nachteile als Vorteile für das Unternehmen bedeuten würde.

1.2 Optimierte Bestellmenge

Um den Kostenaufwand für Warenbestellungen bei der Elektro Maier GmbH möglichst gering halten zu können, wird die Bestellmenge bereits vom elektrisiertem Lagersystem vorgegeben, bzw. es wird die Menge bestellt, die auf der Baustelle von den Mitarbeitern angefordert wurde. Da in der Realität eine „optimale Bestellmenge“ nicht existent ist, kann hier auch nur von einer „optimierten Bestellmenge“ gesprochen werden. Dieses elektronische Lagersystem sendet täglich eine Liste an Waren an den Verwaltungsleiter, welcher anhand dessen erkennt, welche Güter nachbestellt werden müssen (vgl. Optimale Bestellmenge)

1.3 Lieferantenauswahl

In Sachen Lieferantenauswahl legt die Elektro Maier GmbH besonderen Wert auf den Preis, aber vor allem auch auf die Liefertreue und Pünktlichkeit der Lieferanten. Diese Aspekte sind im Geschäftsbereich der Firma besonders wichtig, da sonst das positive Image des Unternehmens in Verruf gerät. Um eine flüssige Zusammenarbeit mit den Lieferanten sicherstellen zu können, fokussiert sich das Unternehmen auf vier Großhändler, die sich auf dem elektrotechnischen Markt bereits seit Jahrzehnten etabliert haben. Diese vier Lieferanten sind die Unternehmen Hagemeyer, Sonepar, DEG sowie die EFG Gienger Gruppe.

Durch diese langjährige Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und dem Unternehmen kann ein meist reibungsloser Produktionsprozess sichergestellt werden, was sich vor allem auf die Kunden der Elektro Maier GmbH positiv auswirkt. Denn die Zufriedenstellung von Kunden gehört als ein wichtiger Grundpfeiler zu der Philosophie der Elektro Maier GmbH. Nur mit zufriedenen Kunden kann ein langfristiges Bestehen einer Firma garantiert werden. Zu dieser wichtigen Erkenntnis kamen aber auch schon die Unternehmer des letzten Jahrhunderts.

„Egal, wie das Geschäftsmodell aussieht, es spielt keine Rolle, was irgendjemand davon hält, wenn die Kunden es nicht mögen“ (Müller-Marc, 2013)

2. Lagerhaltung

2.1 Lagerarten

Ein Lager dient in einem wirtschaftlichen Unternehmen zur Überbrückung von Spannungen zwischen Beschaffung, Produktion und Absatz. Weiterhin soll damit Schwankungen der Nachfrage kompensiert werden. Dabei wird im weitesten Sinne zwischen drei wesentlichen Arten der Lagerhaltung (engl. „stockkeeping“) unterschieden (vgl. Lagerhaltung). Eingangs- oder Wareneingangs-, Zwischen- und Absatzlager sind die hier zu nennenden Arten dieser Lagerhaltung. Jedoch kann der Kostenaufwand für ein Lager enorm sein, deshalb ist es von Betrieb zu Betrieb unterschiedlich, wie groß diese Lager ausfallen, da nicht jedes Unternehmen diesen hohen finanziellen Aufwand betreibt und drei Lager gleichzeitig führt. Allgemein gesprochen hat das Lager aber eine „Pufferfunktion“, damit eventuelle kurzfristige Lieferverzögerungen ausgeglichen werden können, ohne einen Produktionsstopps zu verursachen.

Da dieser logistische Aufwand enorm hoch ist, fallen auch hier neben den bereits erwähnten Lagerkosten zusätzlich Personalkosten an, da dieses Lager durch einen Mitarbeiter verwaltet werden muss. Neben diesen Lagerhaltungskosten stellt das Lager aber auch noch weitere Probleme dar, wie z. B. das Lagerrisiko. Darunter fallen die Alterung bzw. der Verderb der Produkte, sowie das Risiko, dass die Waren beschädigt werden oder an Wert verlieren. Weiterhin steckt „totes Kapital“ im Lager, da das Kapital, das für den Erwerb der Güter benutzt wurde nicht mehr anderweitig verwendet werden kann, z. B. als Zinsanlage bei einer Bank (vgl. Zielkonflikte der Lagerhaltung)

Da dies Zielkonflikte sind, die mit einem Lager einhergehen, muss sich jedes Unternehmen genau überlegen, in welcher Art und Größe eine solche Lagerhaltung noch als effizient und vorteilhaft eingestuft werden kann.

2.2 Wareneingangskontrollen

Ein fundamentaler Grundstein der betrieblichen Lagerhaltung bei der Elektro Maier GmbH ist die Wareneingangskontrolle. Dabei werden die bestellten und gelieferten Waren vom Lageristen im Wareneingangslager verbucht und später auch ins Hauptlager transportiert. Dabei hilft das elektronische Lagersystem, das anhand dieser Buchungen erkennt, welcher Warenbestand wieder aufgefüllt wurde bzw. welche Bestände reduziert wurden. Dieses System sendet am nächsten Tag dann eine Liste an den Verwaltungsleiter mit den Materialien, welche den Mindestbestand im Lager unterschritten haben. Diese Güter werden daraufhin nachbestellt und so schließt sich der Kreislauf der Logistik.

2.3 Fazit

Durch eine optimal abgestimmte Zusammenarbeit zwischen Lageristen, Verwaltungsleiter und elektronischem Lagersystem kann problemlos eine hoch organisierte Lagerhaltung stattfinden. Nur durch dieses ineinandergreifende System kann garantiert werden, dass kein totales Chaos entsteht und die Lagerung nicht zu einem logistischen Problem führt. Dass dies so optimal aufeinander abgestimmt funktioniert, bedarf es genauester Planung und einer effektiven Arbeitsteilung, um die täglich anfallenden Herausforderungen in der Logistik bewerkstelligen zu können. Ohne diese Zusammenarbeit wäre der Erfolg der Elektro Maier GmbH kaum vorstellbar, wie sollte es auch anders sein? Denn nur wenn alle Mitarbeiter eines Unternehmens täglich nach Verbesserungen streben, kann ein solcher Betrieb über Jahrzehnte so erfolgreich bestehen.

„Zusammenkommen ist ein Beginn, Zusammenbleiben ist ein Fortschritt, Zusammenarbeiten ist ein Erfolg“ (Hermann, 2000, 279).

3. Zusammenfassung

Zusammenfassend kann man sagen, dass die Elektro Maier GmbH seit ihrer Gründung im Jahr 1966, nun schon in dritter Familiengeneration, genau nach ihrer

Unternehmensphilosophie arbeitet. Dies wird sehr deutlich, wenn das Teamwork gefragt ist. Sei es im Büro oder auf der Baustelle, überall werden die Grundsätze tagtäglich vorgelebt. Deshalb ist es auch kaum verwunderlich, dass der Erfolg dem Unternehmen sowie der Geschäftsleitung und allen Mitarbeitern Recht gibt. Im Jahr 2018 wurde das Unternehmen mit dem „Smart Living Professional-Preis“ in der Kategorie „Zweckbau“ für die geleisteten Modernisierungsarbeiten am Kultur- und Kongresszentrum Rosenheim ausgezeichnet (vgl. Fachzeitschrift De: Elektro.net-Veröffentlichung Smart-Living-Preis, 2018). Dieser Preis wird im Zuge der „Light + Building-Messe“ in Frankfurt (vgl. Light + Building-Messe) von dem Zentralverband der deutschen Elektro- und Informationstechnischen Handwerke sowie dem Zentralverband Elektrotechnik- und Elektronikindustrie verliehen (siehe Anhang). Dies sollte Motivation für weitere erfolgreiche Jahre sein, eben mit voller Energie in die Zukunft. Dieser Leitgedanke steht sowohl in der Unternehmensphilosophie, kann aber auch im Logo des Betriebes wiedergefunden werden. Deshalb bleibt nur zu hoffen, dass die nächsten 50 Jahre genauso erfolgreich sein werden, wie das letzte halbe Jahrhundert verlief.

.....

Unterschrift Ausbilder

.....

Unterschrift Betreuungslehrkraft

.....

Unterschrift Schüler

4. Literaturverzeichnis

Bestellverfahren	Bestellverfahrensvergleich, o.J., https://www.wlw.de/de/inside-business/einkauf/bestellverfahren-vergleich (Zugriff 28.05.2018)
Elektro.net	Elektro.net - Verleihung Smart-Living-Preis, 21.03.2018, https://www.elektro.net/88980/smart-living-professional-preis-auf-der-light-building-verliehen/ (Zugriff 29.05.2018)
Hermann 2000	Hermann, Simon: Geistreiches für Manager, 2000, http://zitate.net/zitat?id=4028 (Zugriff 29.05.2018)
Lagerhaltung	Wirtschaftslexikon Lagerhaltung, o.J., http://www.wirtschaftslexikon24.com/d/lagerhaltung/lagerhaltung.htm (Zugriff 27.05.2018)
Light + Building-Messe	Light + Building-Messe, o.J., https://light-building.messefrankfurt.com/frankfurt/de.html (Zugriff 27.05.2018)
Materialwirtschaft	Wirtschaftslexikon Materialwirtschaft, o.J., http://www.wirtschaftslexikon24.com/d/materialwirtschaft/materialwirtschaft.htm (Zugriff 28.05.2018)
Müller-Marc 2013	Müller-Marc, Oliver: Kunden müssen ihr Geschäftsmodell mögen, 29.11.2013, https://ensego.de/blog/zitat-gratton-geschaeftsmodell-kunden/ (Zugriff 28.05.2018)
Onpulson 2011	Onpulson: Unternehmerzitate, 21.07.2011, https://www.onpulson.de/4088/zum-nachdenken-die-besten-zitate-fuer-unternehmer/ (Zugriff 28.05.2018)
Optimale Bestellmenge	Optimale Bestellmenge, o.J., https://www.wlw.de/de/inside-business/einkauf/optimale-bestellmenge (Zugriff 28.05.2018)
Zielkonflikte der Lagerhaltung	Zielkonflikte der Lagerhaltung, o.J., https://de.wikipedia.org/wiki/Lagerhaltung#Zielkonflikte_der_Lagerhaltung (Zugriff 28.05.2018)

5. Anhang

Preisverleihung „Smart Living Professional 2018“



Geschäftsführer Elektro Maier GmbH:

1. Hr. Manfred Maier (hintere Reihe: 5. v. L.)
2. Hr. Michael Strobl (hintere Reihe: 4. v. L.)