

Die Aufnahme der Lagerbestände geschieht in der Weise, daß an den Inventurtagen der Sollbestand lt. Skontroblatt mit dem tatsächlichen Bestand verglichen wird. Bei Übereinstimmung wird von dem aufnehmenden Beamten nur ein Zeichen (Haken) gemacht, während bei Differenzen der vorgefundene Bestand mit Blaustift unter die Sollziefer des Skontroblattes geschrieben wird. Nach beendeter Aufnahme werden die Bestände in der Reihenfolge der Skontroblätter auf das zur Ausrechnung bestimmte Formular 117 übertragen.

Zum Zweck der Aufnahme der in Arbeit befindlichen Fabrikate werden die Werkstätten in der Regel nach Meisterschaften in Aufnahmefelder geteilt und jedem Feld eine entsprechende Anzahl von Angestellten und Arbeitern zugeteilt. Die Aufnahmefelder werden laufend numeriert, außerdem ist für jeden aufnehmenden Beamten eine Nummer festgesetzt.

Menge		Benennung	Einheitspreis			Gesamtpreis			
Zahl	Einheit		für	M	S	M	S	M	S
						8150	64	40381	42
		Transport							
14,5	kg	blank gezogener Gußstahl 5,1 mm \varnothing	% kg	160	—	23	20		
42,0	"	" " " " 9,75 " "	"	110	—	46	20		
140,5	"	" " " " 18,0 " "	"	"		154	55		
123,5	"	" " " " 18,16 " "	"	"		135	85		
135,0	"	" " " " 18,26 " "	"	"		148	50		
112,0	"	" " " " 18,6 " "	"	"		123	20		
		usw.							

Form. 117. Orig.-Größe 240 × 360 mm.

Inventur-Nr.		Bestellungs-Nr.	Stck.	kg	Gegenstand	Bemerkungen
		M. = Montagekarte S. = Schabekarte			R. = roh, A. = in Arbeit, F. = fertig.	

Form. 118. Orig.-Größe 240 × 360 mm.