**2.4 Kommissionierung**

**Wiederholung und Wissens-Check**

1. Nennen Sie 4 Gründe für Warenausgänge!
2. Was ist auftragsorientierte Kommissionierung?
3. Wann macht man artikelorientierte Kommissionierung?
4. Was versteht man unter dem Pick-Pack-Verfahren?
5. Aus welchen Teilbereichen bestehen die Kommissionierzeiten?

**Spezialfragen und Arbeitsauftrag für die V-Gruppe**

1. Was versteht man unter horizontaler (eindimensionaler) bzw. vertikaler (zweidimensionaler) Fortbewegung? Welche Fördermittel müssen eingesetzt werden?
2. Beschreiben Sie „pick by vision“!
3. Warum sind die Kommissionierzonen für die Ergonomie am Arbeitsplatz wichtig?
4. Was versteht man unter …
* auftragsbezogener Kommissionierung?
* artikelbezogener Kommissionierung?

**Kompetenzaufgaben**

1. Ein Handelsunternehmen für Unterhaltungselektronik hat Fachbodenregale und das Kommissionierpersonal legt täglich viele Kilometer beim Kommissionieren zurück. Die Kommissionieraufträge stehen auf einer Pickliste, die von Lagerplatz zu Lagerplatz abgearbeitet und abgehakt wird. Nachdem die Ware kommissioniert wurde, kommt sie in die Verpackung und die fertigen Kommissionierlisten werden in einem Ordner gesammelt. Sie sollen helfen das System zu optimieren …
2. Welche Kommissionierung hat das Unternehmen?
3. Welche Vor- und Nachteile hat „Mann zur Ware“?
4. Welche Informationen stehen auf der Pickliste?
5. Welche Nachteile hat die Kommissionierung mittels Pickliste?
6. Welche Alternativen gibt es zur Pickliste?
7. Wählen Sie eine Alternative zur Pickliste und beschreiben Sie das System mit Vor- und Nachteilen!
8. Welche Kommissionierzonen gibt es im Fachbodenregal und was sollten Sie schon beim Einlagern beachten?
9. Schauen Sie auf Youtube das Video von „Jungheinrich EasyPILOT Follow (Deutsch)“! Welche Arbeitserleichterung bringt diese Innovation beim „Mann zur Ware“-System?
10. Ein Produktionsbetrieb benötigt täglich viele verschiedene Teile, die in einem AKL gelagert sind. Die Kommissionieraufträge werden an das Lagerverwaltungssystem geschickt und die Behälter mit der benötigten Ware vom RBG und über Rollenbahnen an die Kommissionierplätze ausgelagert. Am Kommissionierplatz werden die Teile mittels „pick by light“ kommissioniert und die Restmenge im Behälter wird gezählt, in der EDV bestätigt und wieder eingelagert. Sie sollen sich in die Abteilung einarbeiten um zukünftige Führungsaufgaben zu übernehmen.
11. Was ist ein AKL bzw. ein RBG?
12. Welche Kommissionierung hat das Unternehmen?
13. Welche Vor- und Nachteile hat das „Ware zum Mann“-Prinzip?
14. Wie funktioniert „pick by light“ auf Kommissionierplätzen?
15. Welchen Vorteil hat „pick by light“?
16. Was versteht man unter Doppelspielstrategie?
17. Weshalb muss man beim AKL unbedingt eine permanente Inventur machen?