



## **Potenzial angepasster Kommissionierstrategien im Lager heben**

Alle Prozesse in Ersatzteillägern lassen sich optimieren. Das gilt ganz besonders für die manuelle Kommissionierung. Dabei geht um viel mehr als nur um die reine Wege-Optimierung.

Denn wenn Sie nur Lieferschein für Lieferschein in der Reihenfolge der Auftragerfassung ablaufen lassen, verschenken Sie viel Potenzial

---

### **Nicht schneller laufen, sondern effektiver picken Kommissionierstrategien gezielt einsetzen**

Sie haben in Ihrem Ersatzteillager denselben Artikel an mehreren Stellen liegen?

Diese Ersatzteile gehen einmal mit Stückzahl 1, im nächsten Auftrag mit Stückzahl 100?

Dann macht es Sinn, über Kommissionierstrategien zu definieren, von welchem Stellplatz ein Pick erfolgen sollte.

Schließlich ist es wenig effizient, die 100 Stück aus 5 Behältern aus Ihrem Kleinteile-Lager zu kommissionieren, wenn gleichzeitig eine Gitterbox mit 105 Stück nur darauf wartet, (fast) geleert zu werden, oder sogar ohne Umpacken verschickt zu werden.

---



## Kommissionierstrategien, ein Einblick

Eingangs habe ich eine mengenabhängige Strategie umrissen. Darüber hinaus werden häufig angewandt

- **FiFo**  
First in – first out wird besonders bei „verderblicher Ware“ (z.B Gummitteile, Verbrauchsmaterial wie Lacke) gefordert
- **Lifo**  
Last in – first out, meist zwangsläufig abgeleitet aus der Lager-Infrastruktur, zum Beispiel bei Einfahr-Regalen oder Blocklagern
- **Exakte Menge**  
Der Behälter mit der exakt passenden Menge wird leer kommissioniert (ein Stellplatz wird frei)
- **Wegeoptimierung**  
Es wird auf eine Minimierung des [Kommissionierwegs](#) abgestellt, insbesondere bei [Mann-zur-Ware](#)
- **Kleinste Menge**  
Es wird zunächst aus dem Behälter kommissioniert, der den kleinsten Bestand enthält, um schnell Stellplätze frei zu machen.
- **Zeit-Optimierung**  
Komplexe Zugriffsfolgen mit Umlagerungen können zum Beispiel bei mehrfachtiefer Lagerung durch Zugriff auf entfernter liegende Behälter (Vermeidung von Umlagerungen) eingespart werden
- **Pack-Optimierung**  
Wenn Sie während der Kommissionierung gleich in Ihr Packstück packen, sollten schwere Positionen tunlichst zuerst kommissioniert werden. Eine Glühbirne liegt nun einmal nicht gerne unten.



Wie wäre es, wenn Ihr Ersatzteillaager zur Zufriedenheit Ihrer Kunden funktioniert

[jetzt den Workshop mit Lager-Check](#)



## Beispiel für die Anwendung von Kommissionierstrategien

Sie bedienen aus Ihrem Lager sowohl einzelne Techniker täglich mit der Stückzahl 1, wie auch Händler und Landesorganisationen regelmäßig mit Großmengen. Selbst, wenn Sie FiFo (first-in, first-out) verfolgen, werden mengenabhängige Zugriffe (bis 20 Stück im Kleinteile-Lager, ab 21 Stück aus dem Hochregal) vorteilhaft und zielführend sein. Wenn Sie diese Strategie noch dadurch unterstützen, dass das Kleinteile-Lager bei Mindestbestands-Unterschreitung aus dem Hochregal außerhalb der Express-Zeit auffüllen, können Sie FiFo doch umsetzen, wenn auch nicht als "Strenges FiFo".

Ihre Lager-Topologie, die Auftragsstruktur, die eingesetzten Methoden ([Mann-zur-Ware](#), [Ware-zum-Mann](#)) lassen die Anwendung dieser Strategien zu einer Herausforderung werden, die für jedes Lager individuell einzustellen sind. Auch die Häufigkeit und der Umfang von Rückständen durch [Fehlteile](#) spielen eine unangenehme Rolle.

In den seltensten Fällen bringt daher eine einzige Strategie das optimale Ergebnis für Ihre [Ersatzteillogistik](#). Meist ist eine hierarchische Strategiefolge anzuraten.

Was natürlich voraussetzt, dass Ihr Warehouse Management System (WMS) dies unterstützt. Angesichts durchaus erheblicher Potenziale lohnt die Überlegung, ob eine entsprechende Anpassung möglich ist.

---



Sie wollen Ihr Ersatzteillager auf **Senkung der Kosten** trimmen?

Durch Optimierung der angewandten Kommissionierstrategien gelingt Ihnen ein erster Schritt.

Warum nehmen Sie nicht einfach unverbindlich und kostenlos **Kontakt** zu mir auf?

Denn durch gezielte [Logistikberatung](#) kann ich Sie bei der Einführung von Lagerverwaltungs-Prozessen und der Lager-Optimierung unterstützen.



## Diplom-Ingenieur

### Andreas E. Noll

Am Hang 12  
61476 Kronberg

*"Nutze Deine Zeit, sie kommt nie wieder"*-  
Ivan Blatter



[Andreas.Noll@no-stop.de](mailto:Andreas.Noll@no-stop.de)



[+49 160 581 97 13](tel:+491605819713)