Lagermanagement-Konzepte am Beispiel der

BTI Befestigungstechnik GmbH & Co. KG

**3. Ordnung mit System**

Aufgrund des hohen täglichen Arbeitsaufkommens in Handwerksbetrieben gibt es Themen, die nebenher laufen und mit scheinbar kleinstmöglichem Aufwand betrieben werden. Dass dieser „kleinstmögliche Aufwand“ oftmals aber ein echter Zeitfresser ist, der zudem auch noch unnötige Kosten verursacht, stellt sich erst bei näherer Betrachtung heraus. Das Thema Lagermanagement gehört in vielen Handwerksbetrieben zu dieser Kategorie.

Viele Handwerksbetriebe wissen, dass im Bereich der Materialbeschaffung erhebliches Optimierungspotential besteht. Oftmals stellt die Lagerpflege einen gewichtigen Zeitaufwand dar, da unterschiedliche Systeme genutzt werden und nicht klar geregelt ist, wer wann neues Material bestellt. Die Lagerorganisation hängt maßgeblich von der Struktur und der Personalstärke des Unternehmens ab. Grundsätzlich ist es immer sinnvoll, einen Verantwortlichen zu definieren, der die Warenausgabe verwaltet sowie die Wareneingänge koordiniert, einräumt und generell für die Ordnung im Lager sorgt.

Um das Lager in Ordnung zu halten, sollten folgende Punkte befolgt werden:

1. Bestimmung eines Verantwortlichen.
2. Unterstützung durch Lieferanten in Anspruch nehmen.
3. Genaue Stellplätze für Wareneingang (neue Ware und zurückkommende Ware von der Baustelle) definieren.
4. Genaue Zeiten definieren, an denen in festen Rhythmen das Lager wieder aktualisiert wird.
5. Genaue Beschriftung der Lagerplätze – hilft dauerhaft, ein System zu pflegen.
6. Unterstützung durch Hilfsmittel, die eine manuelle Pflege reduzieren (Barcode-Etiketten, Scanner, Pinnwände etc. )
7. Definition von Mindestbeständen – diese können auch auf den Etiketten mit abgedruckt werden.

Die Definition des Mindestbestandes hängt von dem Bedarf des jeweiligen Produktes ab. Zu berücksichtigen ist die Wiederbeschaffungszeit und ein jeweiliger Puffer, damit die speziell bei   
C-Teilen normalen Spitzen im Bedarf ausgeglichen werden können. Kein Artikel, der eventuell etwas zu hoch geplant ist, steht in Relation zu einem Artikel der zeit- und kostenintensiv manuell kurzfristig beschafft werden muss, beispielsweise durch Besorgungsfahrten.

Gut durchdacht ist halb gewonnen

Die Optimierung der Lagerarten und -flächen sind entscheidende Voraussetzungen, um das Lagermanagement vernünftig aufzustellen. Die Grundlage für eine optimale Regalmenge ist dabei eine gut durchdachte Regalplanung. Hierzu werden die einzelnen Verbrauchsartikel des Handwerksbetriebs aufgelistet, mit einem definierten oder geschätzten Verbrauch versehen, jeweilige Mindestbestände definiert und daraufhin das Regal geplant.

Viele Lieferanten unterstützen ihre Kunden beim komplexen Prozess des Lagermanagements bereits mit durchdachten Systemen. BTI Befestigungstechnik, ein führendes Multi-Channel-Vertriebsunternehmen im Bauhandwerk, bietet mit OBTI-SYS ein Lagermanagement-System für die Bevorratung in der Werkstatt, im Lager und sogar direkt auf der Baustelle.

Die verschiedenen Komponenten von OBTI-SYS wie das individuell zusammenstellbare Regalsystem, ein Scanner-System zum einfachen Nachbestellen von Produkten oder Container, die direkt auf der Baustelle platziert werden, sorgen für eine bequeme Handhabung und Versorgungssicherheit. Das OBTI-SYS Regalsystem ist speziell für BTI Materialien konzipiert, da es sich hier um C-Teile handelt, die im Verhältnis zu den geringen Materialkosten den größten Aufwand bedeuten. Es empfiehlt sich jedoch, alle weiteren Materialien ebenso in dafür geeigneten Lagermöglichkeiten zu verstauen. Und auch hier ist das Angebot an Schwerlast-, Kragarm-, Paletten- oder Schubladenregalen vielfältig.

Ideale Lagerhaltung mit flexiblen Regalsystemen

Mit dem BTI Regalsystem OBTI-BASE, das gemietet oder gekauft werden kann, wird die Lagerhaltung bei den Handwerksbetrieben vor Ort optimiert. Dabei wird die Zusammenstellung eines kundenindividuellen OBTI-BASE Regals gemeinsam mit BTI Mitarbeitern geplant. Dadurch werden der Lagerbedarf und die Raumsituation vor Ort bestmöglich ausgenutzt und das C-Teile-Management vereinfacht.

Die Pflege, Erfassung und Bestellung der Verbrauchsartikel übernimmt schließlich der zuständige BTI Fachberater. Somit haben die Handwerker mehr Zeit für ihr Kerngeschäft und stets die benötigten Artikel in optimalen Mengen im Regal.

Nachbestückung einfach gemacht mittels Scanner-System

Der BTI Barcode-Scanner OBTI-SCAN mit Akku-Ladetechnik ermöglicht eine schnelle Bestellung der Ware. Die nachzubestellenden Artikel werden einfach anhand des Barcodes eingescannt und mithilfe einer Software direkt in eine Bestellung umgewandelt. BTI kümmert sich dann um alles Weitere. Ist der Kunde im BTI Online-Shop angemeldet und scannt die nachzubestellenden Artikel ein, zeigt ihm der Online-Shop die für ihn hinterlegten kundenindividuellen Preise und die aktuelle Verfügbarkeit der gewünschten Ware.

Mobile Containerlösungen auf der Baustelle

Bei Artikeln, die keine C-Teile sind, sondern speziell für ein Projekt bestellt werden müssen, sollte im Optimalfall der Zwischenschritt über das eigene Lager vermieden werden. Hier ist empfehlenswert, eine direkte Baustellenbelieferung zum passenden Zeitpunkt zu vereinbaren. Bei größeren und länger währenden Projekten empfiehlt es sich, auf der Baustelle zusätzlich eine abschließbare permanente Lagermöglichkeit einzuplanen.

OBTI-CON von BTI ist eine solche Container-Lösung. Sie sorgt für eine saubere und flexible Materialversorgung genau dort, wo der Bedarf entsteht. Die Lagercontainer sind aus Stahl und in zwei gängigen Größen erhältlich: 10 und 20 Fuß. Um die Anlieferung auf der Baustelle kümmert sich ebenfalls das Ingelfinger Traditionsunternehmen.





Abbildungen:

© BTI Befestigungstechnik GmbH & Co. KG

Auf Wunsch senden wir Ihnen das Bildmaterial gerne zu.  
Bitte senden Sie hierzu eine E-Mail an Nicky.Giebenhain@bti.de