

Wennemer Fensterbau in Senden: Optimierung von Werkstatt und Magazin

Effiziente Lagerverwaltung per Scanner und Touchscreen

Dirk und Ralf Wennemers Fensterbau-Betrieb, der 1870 von einem Vorfahren gegründet worden war, ist in den letzten Jahren permanent gewachsen. Vor zwei Jahren nahmen die Brüder im Rahmen eines Effizienz-Checks auch ihre Werkstatt und das Lager unter die Lupe. Dabei kam heraus, dass die 1.500 qm große Produktionsfläche in Senden-Bösensell noch jede Menge Entwicklungsmöglichkeiten bot. Mithilfe des Fachverbandes Tischler NRW und zwei externen Beratern haben Dirk und Ralf Wennemer seitdem erfolgreich daran gearbeitet, ihre Wertschöpfung zu erhöhen.

Als Dirk Wennemer gemeinsam mit seinem Vater Hans und dem Bruder Ralf Wennemer die neue Halle in Senden-Bösensell vor 20 Jahren in Betrieb nahm, machte die Tischlerei Wennemer Fensterbau einen großen Teil ihrer Umsätze mit der Produktion und Montage von Holzfenstern. Damals war es sinnvoll, den Lackiererraum zentral in der großen Halle zu platzieren. Doch seitdem hat sich der Schwerpunkt des Betriebs, der heute 27 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt und auch ausbildet, auf Kunststofffenster verlagert. Beim „Lean-

and-Green-Check“ der Handwerkskammer Münster, den der Betrieb 2018 durchführen ließ, kam auch das Thema Umstrukturierung auf den Tisch: „Mir ist klar geworden, dass in unserer Werkstatt und im Magazin noch große Potenziale stecken“, sagt der Betriebswirt im Handwerk Dirk Wennemer. Gemeinsam mit Dieter Ribbrock von Tischler NRW, dem Werkstattoptimierer Martin Buck und dem Lagerexperten Christof Högemann haben die Brüder ihren Betrieb in vielen Bereichen komplett umgekrempelt – und konnten so die Produktivität ihrer

Mitarbeiter in der Fertigung und Montage von Kunststoff- und Holzfenstern steigern. Wenn es um die Werkstattoptimierung geht, ist der Fachverband Tischler NRW für Mitgliedsbetriebe die erste Anlaufstelle: „Bei der Layoutplanung ist es immer sinnvoll, sich Unterstützung zu holen – ganz besonders beim Neubau“, rät Dieter Ribbrock. „Es gibt so viele Details, dass man gar nicht an alles denken kann. Und dann merkt man erst, wenn alle Maschinen schon stehen, dass der Mitarbeiter mit dem Plattenwagen gar nicht an die Maschine rankommt.“



Der Schwerpunkt von Dirk Wennemer (links) liegt auf den betriebswirtschaftlichen Themen, sein Bruder Ralf Wennemer, mit dem er sich die Geschäftsführung teilt, leitet die Werkstatt des großen Fensterbaubetriebs im Münsterland.



Martin Buck (links) hat nicht nur die Chefs, sondern auch die Mitarbeiter von Anfang an mit in die Werkstattoptimierung einbezogen. Das maßstabsgerechte Modell vom neuen Werkstatt-Layout hat der Seniorchef Hans Wennemer gebaut.

Workshop mit dem Team

In einem Workshop, an dem das gesamte Produktions-Team teilnahm, ging es zunächst darum zu erarbeiten, welche Arbeitsschritte in welcher Reihenfolge regelmäßig auszuführen sind. „Die Erfahrungen und Wünsche der Mitarbeiter sind sehr wichtige Bausteine bei der Werkstattplanung“, sagt Martin Buck. Dabei ging es vielfach um Detailfragen: Ist die Maschine mit dem Materialwagen frei zugänglich? Welche Werkzeuge werden an der Maschine benötigt und wo ist es sinnvoll sie zu lagern? „Das Ziel ist, dass die Wege in der Werkstatt möglichst kurz und frei von Hindernissen sind, während es im Lager vor allem darum geht, die Suchzeiten zu reduzieren“, sagt Dieter Ribbrock. Martin Buck hat den Layoutplan für die Werkstatt entworfen. Die Bereiche wurden neu angeordnet, Wände dafür zum Teil versetzt und einige Maschinen in der Halle neu positioniert. Auch das Magazin wurde teilweise verlegt. Der Lackierbereich rückte von der Hallenmitte in den Randbereich und kommt dort mit weniger Raum aus. „Dadurch, dass die Maschinen und die Arbeitsschritte besser aneinander angepasst worden sind, benötigen wir jetzt

auch weniger Platz für die Holzfensterfertigung“, sagt Dirk Wennemer. Noch sei der Prozess nicht abgeschlossen, doch die neue Struktur wirke sich schon jetzt spürbar aus: „Die Wege der Mitarbeiter haben sich verkürzt und die Suchzeiten wurden reduziert. Unsere produktive Arbeitszeit hat sich spürbar erhöht.“

Aufwändige Bestellungen

Auch die Verwaltung des Standard- und Kommissionslagers sowie die Warenannahme hat Dirk Wennemer im letzten Jahr mithilfe von Christof Högemann komplett umgestellt und digitalisiert. Schon länger hatte den Unternehmer gestört, dass die Bestellvorgänge vorher ziemlich umständlich waren: „Wir sind immer durch die Regale gegangen und haben die fehlenden Artikel in einer Excel-Tabelle eingetragen. Die Artikel mussten dann alle einzeln händisch in den Online-Shops eingegeben werden. Das waren sehr viele Schritte.“ Außerdem kam es öfter zu Engpässen, wenn benötigte Standardartikel nicht rechtzeitig nachbestellt worden waren. Christoph Korte von Tischler NRW, der sich auch um die Werkstattoptimierung kümmert,

kennt das Phänomen aus vielen Betrieben: „Wenn ein Mitarbeiter dann ‘mal eben’ zum Händler fährt, um den Artikel nachzukaufen, kostet das sehr viel Zeit und damit auch Geld.“ Dirk Wennemer hatte schon auf eigene Faust versucht, das Lager, in dem ständig 3.000 Artikel vorgehalten werden, mithilfe der eigenen Branchensoftware zu digitalisieren: „Ein halbes Jahr habe ich Artikel eingepflegt – aber die Schnittstelle hat nicht funktioniert. Da haben wir alles wieder eingestampft.“

Nie mehr suchen im Lager

Heute laufen bei dem Sendener Fensterbaubetrieb alle Bestellvorgänge über die Software OrKan, die ein optionaler Teil der Lageroptimierung von Christof Högemann ist. Am Eingang zum Lager steht dafür ein Computer mit Scanner und Drucker bereit, an dem die Mitarbeiter die Bestellungen vorbereiten. Daneben befindet sich ein Korb, in dem die Etiketten von allen zu bestellenden Artikeln gesammelt werden. „Wir haben zunächst im Team festgelegt, welche Artikel zum Standardmaterial gehören, in welcher Menge diese vorrätig sein sollen und bei welchem Lieferanten diese >>



Dirk Wennemer hat mit Unterstützung von Christof Högemann (links) sein Standard- und Kommissions-Lager neu strukturiert und digitalisiert.



Kommissionsware wird mit einem grünen Etikett versehen, das direkt am Lager ausgedruckt werden kann.

Bild: Monika Dieckmann

Bilder: Wennemer Fensterbau

>> im Normalfall bestellt werden“, erzählt Dirk Wennemer. Jeder einzelne Lagerplatz wurde mit einer Regalbeschriftung versehen. Alle Bestellkarten und Lageretiketten, die dafür nötig sind, können mit der Software ausgedruckt werden.

Ist die Mindestmenge, die an jedem Lagerplatz vermerkt ist, unterschritten, entnimmt der Mitarbeiter das weiße Bestelletikett am Regal. Dahinter kommt ein zweites, blaues Etikett zum Vorschein, das signalisiert: „Bestellung läuft“. Das Bestelletikett nimmt der Mitarbeiter mit und legt es in die Kiste am PC. Wenn sich einige angesammelt haben, nimmt ein Mitarbeiter die Bestellkarten aus der Kiste. Jede ist mit einem QR-Code versehen, den der Fensterbauer mit dem Scanner berührt, bis es piepst. Die Software findet sofort den richtigen Artikel, für den alle benötigten Daten und der Lagerort hinterlegt sind. Er tippt ihn mit dem Finger an und der Beschlag, die Schrauben oder andere Verbrauchsmaterialien liegen im Warenkorb. Die optimale Stückzahl wird automatisch eingefügt - sie ergibt sich aus der Differenz zur Höchstmenge im Lagerbestand. „Den eigentlichen Bestellpro-

zess kann nur der Chef anstoßen“, erklärt Högemann. „So hat er die Möglichkeit, alle Bestellungen noch einmal zu kontrollieren, bevor er sie auslöst.“ Auch dafür muss nur der Bestellbutton berührt werden. Das gilt für alle Zulieferer, die eine sogenannte IDS-Schnittstelle haben. „Da sind inzwischen fast alle großen Zulieferer dabei“, sagt Christof Högemann. Bei den verbleibenden Herstellern ordert Dirk Wennemer per E-Mail.

Alle Lieferungen auf einen Blick

Wenn ein Mitarbeiter oder der Chef wissen möchte, welche Lieferungen anstehen, kann er in der Software schnell in die Tagesansicht wechseln. Dort sieht er sofort, welcher Lieferant in den nächsten Stunden zu erwarten ist. Ist das Material angekommen, wird es zu seinem Platz im Standardlager gebracht. Das weiße Bestell-Etikett wird am Regal wieder über das blaue Etikett geschoben. Auch neue Artikel, die noch nicht im System sind, können so jederzeit schnell erfasst werden. Die benötigten Etiketten für Regal und Waren werden dabei ebenfalls automatisch erstellt. Genauso leicht kann damit die Kommissionsware verwaltet werden: Sobald eine

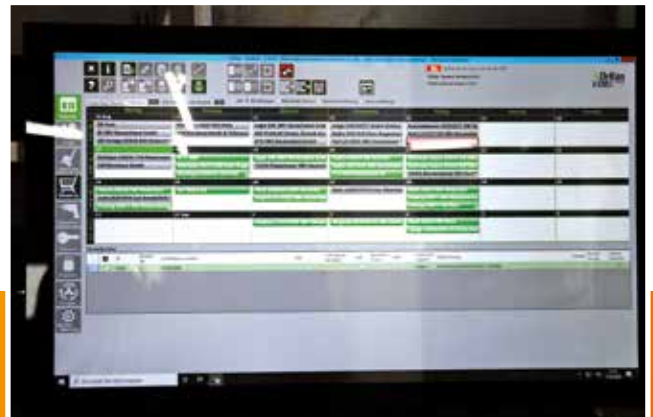
Bestellung eingeht, wird ein grünes Etikett mit allen notwendigen Informationen ausgedruckt, auf den Kommissionsartikel aufgeklebt und dieser wird ins separate Kommissionsregal verfrachtet. „Die grünen Aufkleber lassen sich jederzeit leicht wieder abziehen“, sagt Christof Högemann.

Leichte Bedienung

Da nur wenige Schritte für den Bestellvorgang nötig sind, können auch Mitarbeiter ohne Vorerfahrungen mit dem Scanner schnell eigenständig umgehen“, so der Berater. Diese Erfahrung hat auch Dirk Wennemer gemacht: „Wenn sich das System erst eingespielt hat, kann man vieles delegieren.“ Nicht immer laufe alles reibungslos: „Vor allem kurz vor Feierabend vergessen die Mitarbeiter manchmal, die Lagerbestände zu überprüfen und die Bestelletiketten zu entnehmen. Optimal wäre es, wenn sie jedes Mal, wenn sie einen Artikel im Magazin entnehmen oder nicht gebrauchtes Material zurücklegen, daran denken“, wünscht sich der Unternehmer. Dennoch ist er mit den Ergebnissen, die messbar zu einer höheren Produktivität geführt hätten, zufrieden: „Mit



Die Zuschnittsäge für die Profile soll noch einen anderen Platz in der Werkstatt bekommen, um den Laufweg des Mitarbeiters zum Verschweißen zu verkürzen und damit den Durchlauf zu erhöhen.



Der Artikel in der Liste ist grün gekennzeichnet – als Zeichen dafür, dass er Bestellvorgang läuft. Auch der Liefertermin wird angegeben. Die rote Schrift bedeutet, dass der Liefertermin überfällig ist.



Einheitliches System: Die lieferantenunabhängige Etikettierung im Lager macht es einfach für die Mitarbeiter in der Werkstatt und in der Montage, den Überblick zu behalten.



Die Lagerverwaltungs-Software OrKan gibt es auch als App fürs Smartphone.