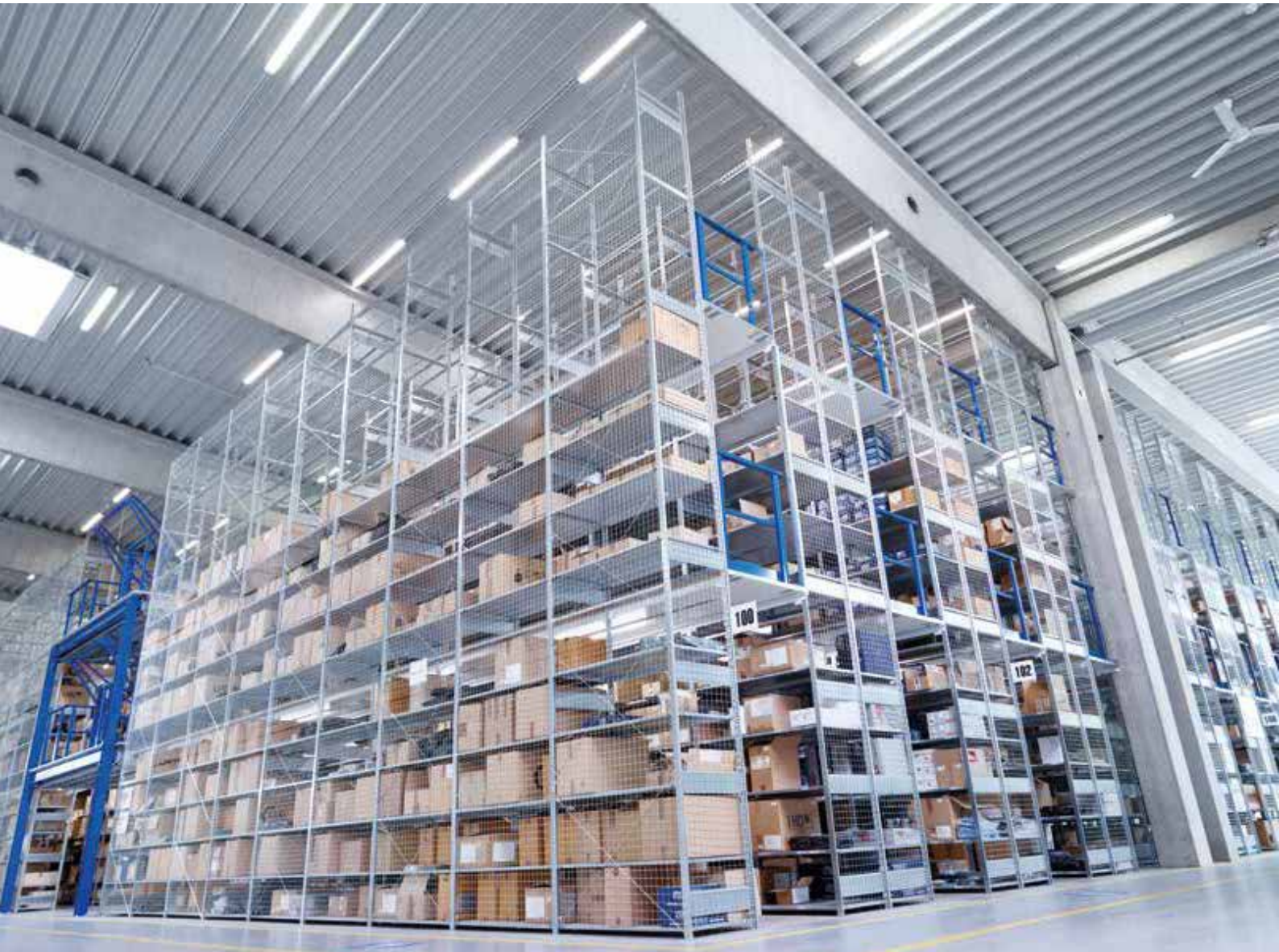
SCHULTE
Wir regalen das.

Praktiker-Leitfaden

# 8 teure Fehler bei der

# Planung & Realisierung von Regalanlagen

**- und wie Sie diese wirksam vermeiden**



SCHULTE
Wir regalen das.

## Einleitung

Im Zeitalter des E-Commerce steigt die Bedeutung von kurzen Lieferzeiten immer weiter. Die Lagerung und Kommissionierung gehören zu den tragenden Säulen einer sehr guten Lieferperformance.

Die richtige Lagerung der Produkte sorgt für eine logistische Effizienz. Kurze Wege, eine schnelle Verfügbarkeit und eine systematische Lagerung der Ware führen zu einem entscheidenden Wettbewerbsvorteil. Darum gilt es umso mehr, die vorhandenen oder neu zu schaffenden Flächen umso effizienter zu nutzen.

Doch wo es viele Chancen gibt, lauern auch Gefahren. Der vorliegende Praktiker-Leitfaden zeigt die häufigsten und teuersten Fehler bei der Planung und Realisierung von Regalanlagen – und wie Sie diese wirksam vermeiden. Dazu zeigt es viele Umsetzungen und Lösungen aus der Praxis, die zu einem entscheidenden Wettbewerbsvorteil führen.

# Die 8 häufigsten und teuersten Fehler bei der Planung und Realisierung von Regalanlagen

1. Prozesse werden in der Planungsphase nur unzureichend berücksichtigt

2. Eine unzureichende Berücksichtigung von Richtlinien und Normen führt oftmals zu hohen Folgekosten

3. Eine mangelhafte Planung kann zu einer geringen Wirtschaftlichkeit der Regalanlage führen

4. Ein schlechtes Projektmanagement führt zu Fehlern und verursacht hohe Kosten

5. Wer vermeintlich spart, zahlt doppelt
   – Günstige Angebote führen oftmals zu erheblichen Folgekosten

6. Liefer- und Montageverzögerungen können erhebliche Kosten verursachen.

7. Erweiterungen und Nachlieferungen können bei der Wahl des falschen Herstellers teuer und schwierig werden. Manchmal sind sie erst gar nicht möglich.

8. Eine mangelhafte Vor-Ort-Betreuung führt fast immer zu großen Problemen im Ablauf.

Die 8 häufigsten und teuersten Fehler bei der Planung und Realisierung von Regalanlagen

## 1. Prozesse werden in der Planungsphase nur unzureichend berücksichtigt

Das Ziel einer jeden neuen Lagerplanung sollte in der Prozess-Optimierung stecken. Genau dies wird in der Bedarfsqualifizierung oftmals nicht umfangreich genug besprochen. Allzu oft orientieren sich Lagerplanungen an oberflächlichen Strukturen und Gebäuden. Dabei sollten insbesondere die Ladungsträger und deren Prozesskette im Vordergrund stehen. Gerade hierdurch können enorme Optimierungs und vor allem Einsparpotentiale erzielt werden, die eine umfängliche Lagerplanung unbedingt beinhalten sollte.

## 2. Eine unzureichende Berücksichtigung von Richtlinien und Normen führt oftmals zu hohen Folgekosten

Sind alle gültigen Richtlinien und Normen in der Lagerplanung berücksichtigt worden? Und vor allem: Sind die auf den Anwendungsfall zutreffenden Richtlinien und Normen angewendet worden? Eine fundierte Regalplanung umfasst eine lückenlose Beantwortung dieser Fragen. Nicht selten werden diese Fragen nur unzureichend oder schlichtweg falsch beantwortet. Dies führt immer wieder zu hohen Folgekosten. Wenn die Regalanlage aufgebaut ist und Mängel festgestellt werden und kann dies zu – im besten Fall – zu Nacharbeiten führen oder – im schlechtesten Fall – zu einer Sperrung der gesamten Anlage führen, was zu horrenden Kosten für die Beseitigung der Mängel führt als auch zur Unterbrechung von Produktions- und Lieferketten führen kann.

## 3. Eine mangelhafte Planung kann zu einer geringen Wirtschaftlichkeit der Regalanlage führen

Die Reichweite einer Regalanlage im internen Prozess und deren Kostenrelevanz wird oftmals unterschätzt. Dabei hängt die Wirtschaftlichkeit einer Anlage hängt von vielen Faktoren. Als Betreiber sollte man sich beispielsweise bereits vor der Planung die Fragen stellen: Wie viele Artikel bekomme ich in die Anlage? Wie viele Reserve steckt in der Anlage? Wie viel Puffer benötige ich?
Und haben auch alle Wachstumskennzahlen in der Planung ihre Berücksichtigung gefunden? Werden diese Faktoren nicht geprüft, kann eine soeben errichtete Regalanlage schon kurz nach Inbetriebnahme viel zu klein für das geforderte Volumen sein oder zukünftigen Kapazitätsansprüchen nicht mehr genügen. Eine durchdachte und zukunftsorientierte Planung führt immer zu einem günstigeren und effektiveren Ergebnis, als wenn die Regalanlage schon nach kurzer Zeit erweitert und für eine unverhältnismäßig hohe Summe ergänzt werden muss.

## 4. Ein schlechtes Projektmanagement führt zu Fehlern und verursacht hohe Kosten

Regale liefern können viele Hersteller – ein weitsichtiges Projektmanagement bieten hingegen nur wenige Hersteller. Dabei ist genau dies enorm wichtig. Häufig wird das Projektmanagement vom Betreiber unterschätzt und kostet den Bauherrn viel Nerven und vor allem Geld. Ein gutes Projektmanagement versteht sich als Schnittstellenmanagement, dass die Arbeit aller Beteiligten betrachtet. Dazu gehören die Arbeiten von Planer und/oder Architekt, die Abstimmung mit der zuständigen Behörde und anderen Gewerken wie dem Sprinklerbauer, Bodenbauer oder der TGA (Technischen Gebäude Ausstattung). Wird der Regallieferant erst im Verlauf des Projektes ins Boot geholt, können enorme Kosten aufgrund von notwendigen Änderungen an

Gebäuden entstehen oder die Projektumsetzung ist nur mit teuren Sonderlösungen möglich, die bei einer frühzeitigen und globalen Planung hätten vermieden werden können.

**5. Wer vermeintlich spart, zahlt doppelt – Günstige Angebote führen oftmals zu erheblichen Folgekosten**

Wer ein Regalprojekt realisiert, sollte im Angebot nicht nur rechts unten auf den Preis achten: denn oftmals werden Äpfel mit Birnen verglichen. Günstige Angebote klingen verlockend, beinhalten aber oftmals nicht den gewünschten Inhalt. Der günstigste Anbieter ist selten der Beste. Immer wieder werden mangelhafte Stahlgüten verwendet und auch in der Materialqualität und Materialgüte gibt es erhebliche Unterschiede. Manche Regalanlage entpuppt sich als billiges, starres Gerüst, der es an Kompatibilität, Sicherheit und Funktionalität mangelt. Eine Erweiterung solcher Anlagen ist selten möglich. Ebenso wenig ist eine Erweiterung im laufenden Betrieb möglich. Gemein haben sie nur eins: Sie sind im Nachgang nur kostenintensiv zu lösen.

**6. Liefer- und Montageverzögerungen können erhebliche Kosten verursachen.**

Die Einhaltung von Liefer- und Montageterminen ist von elementarer Bedeutung. Eine Verzögerung führt schnell zu Verspätungen bei weiteren Gewerken und vor allem zu immensen Kosten. Bei der Auswahl des richtigen Regalherstellers ist daher ratsam, einen Partner auf Augenhöhe zu suchen. Dieser sollte genauso wenig zu klein sein, um mit dem Regalprojekt überfordert zu sein, noch sollte er zu groß sein, um dem Projekt die notwendige Beachtung zu schenken. Zu große Lieferanten haben häufig sehr lange Lieferzeiten und verschieben kleinere Projekte zugunsten von aus ihrer Sicht lukrativeren Großprojekten.

**7. Erweiterungen und Nachlieferungen können bei der Wahl des falschen Herstellers teuer und schwierig werden. Manchmal sind sie erst gar nicht möglich.**

Eine Auswahl des Herstellers sollte auch vor dem Hintergrund der Regionalität er-folgen. Regionale bzw. nationale Hersteller garantieren häufig eine schnelle, permanente und langfristige Verfügbarkeit. Gute Hersteller werben mit einer langen Nachkaufgarantie, so dass Einzelteile und/oder Zubehör auch noch Jahre später erweitert, ergänzt oder ausgetauscht werden können.

**8. Eine mangelhafte Vor-Ort-Betreuung führt fast immer zu großen Problemen im Ablauf.**

Ein guter Projektablauf kann nur durch eine enge, professionelle Betreuung des Herstellers funktionieren. Diese enge Abstimmung führt in allen Belangen rund um das Projekt zu einem reibungsloseren Ablauf und der Vermeidung von vielen Fehlern, die ansonsten aufgrund mangelnder Kommunikation entstehen.

# Wohin mit 35.000 Outdoor-artikeln?

**Praxisbeispiel**

bw-online-shop

**Hoch flexible Lagerlösung**
mit der sich saisonale Peaks abdecken lassen (Skalierbarkeit)

**Optimale Abmessung**
Anpassung der Anlage an feste Hallenabmessungen

**Einhaltung restriktiver Vorgaben**
seitens des Katastrophen- und Brandschutzes

**Erreichung der Kapazitätszieles**
auf kleinstem Raum

**Optimierung der Prozesse**
durch die Teilautomatisierung des Warenstroms

**Schnelle Umsetzung**
simultaner Aufbau mit angrenzenden Gewerken

**Erweiterung des Regal-Konzeptes**
durch Einbindung zusätzlicher Einbauten wie Brandmeldetechnik, Beleuchtung

**Individuelles Farbkonzept**
optische Einbindung der Regal-einrichtung in das Corporate Design des Kunden

**Das sagt unser Kunde:**

*„Das Projekt ist brandschutztechnisch und in Bezug auf Lagerkapazität perfekt optimiert. Es ist alles super im Zeitplan geblieben und genauso geworden, wie ich mir das vorgestellt habe." - Michael Skurt, bw-online-shop Inhaber.*

## **Lagergut**
Kleine und große Outdoorartikel

**Kunde**
bw-online, Meiningen

**Branche**
E-Commerce / Outdoorartikel

**Auftragsumfang**
Beratung, Planung, Lieferung, Montage

**Anforderungen**
Einbindung eines Brandschutzkonzeptes, hoher Anspruch an Zubehörteile und Farbenvielfalt

## **Regallösung**
Fachboden-regalanlage

**Objektdaten**
+ 2-geschossige Fachbodenregalanlage für rund 35.000 Artikel
+ Waren vom kleinen Abzeichen bis zum Doppelfeldbett Rund 2.000 m² Rückwandgitter zur Durchschub- und Herabfallsicherung

**Besonderheiten**
+ Seitenwände in dreifarbiger Camouflage-Optik
+ Berücksichtigung hoher Brandschutzanforderungen

# Wohin mit 85.000 Kosmetik-artikeln?

**Praxisbeispiel**

flaconi

## Berücksichtigung von Expansionspläne
durch mehr Kapazität und ein drastische Leistungssteigerung

## Aufwändiges Brandschutzkonzept
Parfum z.B. hat mehrere Gefährlichkeitsmerkmale im Sinne der Gefahrstoffverordnung

## Besonders flexible Lösung
so kann kurzfristig und saisonal agieren können

## Schnelle Realisierung
durch eigene Planung, Herstellung und Montage

## Optimierung auf Prozessbedürfnisse
um den Warenfluss zu beschleunigen

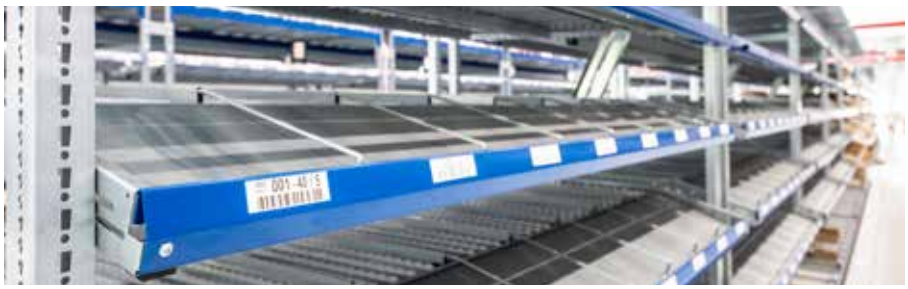
## Testaufbau vor Ort
um das geplante Lagerkonzept real zu testen

## Ergonomische Bedienung
mehr Lagerebenen bei gleicher Regalhöhe durch 25mm Fachbodenkanten

## Ein Ansprechparnter
optische Einbindung der Regaleinrichtung in das Corporate Design des Kunden

**Das sagt unser Kunde:**

*„Die Lösung der Firma SCHULTE ist optimal für uns, da sie besonders flexibel ist. Im schnelllebigen Online Geschäft müssen wir agil bleiben, kurzfristig und beispielsweise saisonal agieren können." - Dr. Steffen Christ, COO flaconi*



## Lagergut
Kosmetikartikel

**Kunde**
bw-online, Meiningen

**Branche**
Online-Handel / Kosmetikartikel

**Auftragsumfang**
Zentrallager – Beratung, Planung, Lieferung, Montage

**Anforderungen**
Einrichtung einer neu gebauten Lagerhalle mit einer zweigeschossigen Regalanlagen

## Regallösung
Flexible Anlage für den schnellen Online-Handel

**Realisierung**
+ Beratung, Planung, Montage

**Objektdaten**
+ Herzstück: 2.000 Fachbodenregalfelder mit sechs bzw. zwölf Ebenen
+ Insgesamt sind 18.690 MULTIplus Fachböden mit rund 225.000 Stellplätzen
+ Lackierung der Vollblechseitenwände in den Corporate-Design-Farben
+ 30 Durchlaufregalfelder mit insgesamt 1.200 Lagerkanälen für schnell drehende Produkte

**Besonderheiten**
+ schonende Lagerung

SCHULTE
Wir regalen das.

Für jeden unserer Kunden entwickeln wir die besten Lagerlösungen durch einen aufmerksamen, persönlichen und intensiven Kunden-Dialog zusammen mit viel Fingerspitzengefühl.

**Projektbegleitend**

## Service

+ Wir erstellen Ihnen zeitnahe Angebote
+ Ersatzteile bekommen Sie auch kurzfristig geliefert
+ Wir bieten Ihnen zahlreiche Schulungen in der SCHULTE Akademie

**Phase 1** →

## Beratung

+ Wir beraten Sie ganz individuell und professionell
+ Analyse Ihrer Bedarfe, Ihrer Räume sowie Ihrer internen logistischen Abläufe
+ Aufnahme weiterer individueller Anforderungen

**Phase 2** →

## Planung

+ Das Planungsgespräch vor Ort klärt alle Details
+ Die Grundlage bietet ein für Sie konzipiertes 3D-Raumnutzungskonzept
+ Überarbeitung der Zeichnung und Überführung der Lösung in ein Angebot

**Phase 3** → **Phase 4** **Projektbegleitend**

## Fertigung

+ Wir verbinden Vertrieb, Entwicklung und Fertigung
+ Unter einem Dach: Marktnähe, Produktqualität und Lösungskompetenz
+ Profitieren Sie von Qualität, maßgeschneiderten Lagersystemen und persönlicher Betreuung durch jahrelange Erfahrung

## Montage

+ Verlassen Sie sich auf eine schnelle und reibungslose Montage
+ Unsere Monteure kennen die SCHULTE Lagersysteme in- und auswendig
+ Ihr Lagerprojekt wird fachgerecht nach allen Sicherheitskriterien montiert und gesetzeskonform abgeschlossen

## Sicherheit

+ Zehnjährige Nachkaufgarantie auf unsere Fachbodenregale
+ Wir bieten Regalinspektionen von Kundenlagern
+ Alle Fachbodenregale sind TÜV-geprüft und tragen das RAL-Gütesiegel
+ Wir sind Mitglied des Verbandes für Lagertechnik und Betriebseinrichtungen (LBE)

SCHULTE

Wir regalen das.

# Wie können wir Ihnen weiterhelfen?

**Markus Brakel**
Fachberater
Lagerlösungen

+49 (0) 2933 836-175

info@schulte-lagertechnik.de



**Gebrüder SCHULTE GmbH & Co. KG**
Zum Dümpel 22 | 59846 Sundern
T +49 (0) 2933 836 175 | E info@schulte-lagertechnik.de
www.schulte-lagertechnik.de