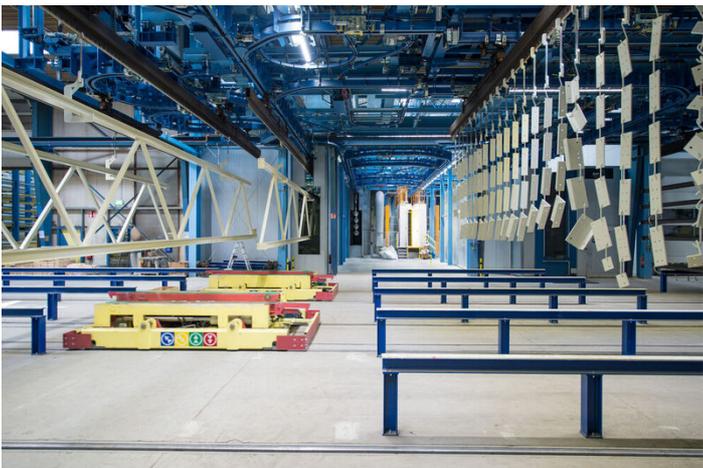


Logistikberatung

Mit optimierten Logistikabläufen besser zum Ziel

13.12.2022 | Von Alexander Granzer

Um Optimierungsmöglichkeiten bei internen und externen Prozessen zu finden, hilft oft ein Blick von außen. Spezialisierte Logistikberatungen wie Schober helfen dabei, Strukturen zu verbessern und Kosten einzusparen – innerhalb wie außerhalb der Werkstore.



Fachwerkträger in der Pulverbeschichtung im Bielefelder Stahlbauwerk.

(Bild: Goldbeck)

Bauprojekte müssen gut organisiert sein, damit zum Beispiel Materialien im Werk und auf der Baustelle dann verfügbar sind, wenn sie gebraucht werden und damit Prozesse vom Auftrag über Bestell- und Lieferbestätigung bis zur Rechnung möglichst ohne Fehler und mit wenig Aufwand ablaufen.

Die Schober Beratung für [Logistik](#), ein Beratungsunternehmen aus dem oberbayerischen Germering, hat sich

genau auf solche Fragen spezialisiert und unterstützt Unternehmen dabei, interne und externe Logistikabläufe zu optimieren. So auch Goldbeck, ein international tätiges Bau- und Dienstleistungsunternehmen mit Stammsitz in Bielefeld und über 100 weiteren Standorten.

In Zusammenarbeit mit Benjamin Drews, dem Leiter Zentrale Logistik, sorgt Schober seit 2019 dafür, dass nicht nur einzelne Werke ohne Probleme arbeiten können, sondern auch die



Lkw in der Verladehalle von Goldbeck.
(Bild: Schober)

Zusammenarbeit zwischen den verschiedenen Standorten reibungslos und kosteneffizient ablaufen kann.

Die Wahl: eine Beratung mit konkreter Praxiserfahrung

„Wir brauchten eine Beratung mit Logistikerfahrung, die mit uns den Weg von der Analyse bis zur Erarbeitung praxistauglicher Lösungskonzepte geht und uns dann auch bei der Umsetzung begleitet“, erklärt Benjamin Drews den Bedarf von Goldbeck. „Einige Beratungen meinten schon während des Auswahlprozesses, die perfekte Lösung für uns zu haben. Und das, obwohl sie uns gar nicht kannten. Andere waren zu weit von unserer eigentlichen Problemstellung weg. Schober hat uns zuerst vor allem Fragen

gestellt und uns das geplante Vorgehen in Einzelschritten genau erklärt. Wir hatten das Gefühl, dass uns hier eine maßgeschneiderte Lösung angeboten wird – und das Ergebnis zeigt, dass wir die richtige Entscheidung getroffen haben.“

Optimierung durch Kooperation mehrerer Werke

Im ersten Schritt ging es Schober darum, herauszufinden, warum bestimmte Kosten überhaupt anfallen. Optimierungspotenzial gab es vor allem bei neuen Prozessen, die durch das schnelle Wachstum von Goldbeck in den vergangenen Jahren entstanden sind. So gab es etwa bei der Zusammenarbeit mit Logistikern, die für den Materialtransport verantwortlich waren, Optimierungsmöglichkeiten: Bei den rund 500 Bauvorhaben, die Goldbeck pro Jahr realisiert, fällt ein großer Teil der Kosten für Materialtransporte an. Am besten lassen sich da Kosten vermeiden, wenn die Anzahl der Leerfahrten verringert wird. Kein einfaches Unterfangen, denn Betonfertigteile werden in vielen Fällen ohne Plane transportiert. Für den Rückweg bedeutet das, dass der Lkw nur wetterunempfindliche Rückfracht laden kann, da er nach wie vor ohne Schutzplane unterwegs ist. Heute plant Goldbeck anders und leitet Frachtrouten, die über denselben Dienstleister laufen, nach Möglichkeit über mehrere Werke.

Wer zum Beispiel mit Betonfertigteilen nach Westen fährt, kann auf dem Rückweg ein anderes Werk anfahren und dort Stahlträger aufladen.

Nächster Schritt: Yard-Management

Viele der Prozessoptimierungen finden hinter den Werkstoren auf dem Gelände von Goldbeck statt – noch bevor der eigentliche Transport überhaupt beginnt. „Je länger der Aufenthalt des Lkw im Werk dauert, desto höher sind natürlich die Kosten“, sagt Christian Schober. Und Drews ergänzt: „Mit Schober haben wir eine Beratung im Haus, die uns erklärt hat, wie die Disposition aus Sicht des Logistikers funktioniert. Seitdem sparen wir Kosten, indem wir auch unsere Prozesse besser auf unsere Logistikpartner abstimmen.“

Drews sieht hier großes Potenzial: „Wir besprechen derzeit mit unseren Logistikpartnern, ob wir durch den Einsatz zusätzlicher Auflieger Beladung und Ladungssicherung vom Transport entkoppeln können, indem wir diesen Teil der Arbeit im Werk bereits vornehmen, während der Fahrer noch mit einer anderen Ladung auf der Straße ist.“



*Stahlträger werden für den Transport verladen.
(Bild: Schober)*

der sich die Schranke öffnet, eine Sicherheitsunterweisung über ein Terminal auf dem Niveau der Fahrerkabine und eine Waage mit Sensorik, die die Ladung automatisch dem jeweiligen Spediteur zuordnet.

Dazu gehört, dass man sich bei Goldbeck inzwischen Gedanken um ein komplettes, digital gesteuertes Yard-Management für alle Werksstandorte macht. Wie fährt der Lkw auf den Hof? Lässt sich umständliches Rangieren vermeiden? Können die Lkw über den Tag verteilt eingetaktet werden? Wie schnell kann ein Lkw beladen werden?

Das Lösungskonzept von Schober beinhaltet unter anderem eine automatische Kennzeichenerkennung, mit

Jetzt Newsletter abonnieren
Verpassen Sie nicht unsere besten Inhalte

Geschäftliche E-Mail

Mit Klick auf „Newsletter abonnieren“ erkläre ich mich mit der Verarbeitung und Nutzung meiner Daten **gemäß Einwilligungserklärung (bitte aufklappen für Details)** einverstanden und akzeptiere die Nutzungsbedingungen. Weitere Informationen finde ich in unserer Datenschutzerklärung.

✓ Aufklappen für Details zu Ihrer Einwilligung

Kommunikation spielt eine große Rolle

Das Team von Schober hat seit Beginn des Projektes einen Teil der Kommunikation vor Ort selbst betreut. Das war ein entscheidender Faktor, erklärt Drews, denn für gewöhnlich haben es Berater nicht immer leicht. „Da kommt jemand aus der Zentrale und bringt auch noch eine externe Person mit, die beraten soll. Da gibt es einiges an Skepsis“, weiß der Logistikchef. „Dazu die gängigen Vorurteile: Wie kann jemand Prozesse verändern, der nur ein paar Tage da ist und schnell mal draufschaut? Deswegen spielt die Kommunikation vor Ort eine so große Rolle.“ Die kontinuierliche Kommunikation und Kooperation läuft gut: Mit den Logistikern, die heute bei Goldbeck vertraglich gelistet sind, gibt es zum Beispiel inzwischen einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess; und mit den Logistikabteilungen einzelner Werke regelmäßige Gesprächsrunden. Das zahlt sich aus: Nach nicht einmal sechs Monaten hat Goldbeck einen Return on Investment (ROI) verzeichnet. (bm)

* Alexander Granzer ist PR-Berater in 82319 Starnberg. Weitere Informationen: Schober Beratung für Logistik, 82110 Germering, Tel. +49 89 89736363, office@christianschober.de

(ID:48839615)

KARRIERECHANCEN



KYOCERA AVX Components (Munich) GmbH

Product Line Director – Industrial sensors (m/w/d)