

Alno fertigt erst den Tourenplan

Küchenhersteller legt Ausliefertermin an Kunden und Lkw-Belegung vor Beginn der Produktion fest.

Von Jens Kohagen

Damit Küchen termingerecht an die Kunden ausgeliefert werden können, muss die Produktion Freiheiten an die Logistik abgeben. So beschreibt es sagt Armin Krüger, Logistikleiter bei Alno. „Da kann man nicht mehr vom klassischen Outsourcing sprechen“, fügt er mit Hinweis auf die langjährige Zusammenarbeit mit der logismo-Gruppe hinzu. „Das ist eher eine sehr enge Verzahnung der Prozesse ohne die klassischen Schnitt- und Übergabestellen. Unser Logistikpartner und unsere internen Logistikabteilungen arbeiten mit denselben Auftragsdaten zeitlich synchron zu den anderen internen Prozessen und beeinflussen so durch die Tourenplanung unsere Produktions- und Beschaffungsprozesse.“ Eine Küche beginnt ihr virtuelles Leben mit der Planung beim Händler, und sie hat ihren reservierten Platz auf

dem Liefer-Lkw, bevor noch die erste Spanplatte zugeschnitten ist. Die Küchenstudios planen Alno-Küchen mit einer speziellen Software nach Kundenwünschen und vereinbaren einen Wunschtermin. Der Zeitraum zwischen Auftragsbestätigung und diesem Termin – in der Regel drei bis fünf Wochen – wird genutzt, um die Auslieferungs- und Produktionslogistik optimal zu planen. Theoretisch wäre sogar eine „Fünf-Tage-Küche“ möglich. Das ist aber logistisch nicht immer sinnvoll.

Ein komplexes System. Wenn der Auftrag bei Alno eingeht, hat gleichzeitig auch der Logistikdienstleister Zugriff auf die Daten. „Die Daten laufen in einen sogenannten Auftragstopf“, erläutert Thorsten Heier, Geschäfts-

führer des Unternehmens. „Daraus stellen wir die optimalen Ausliefer-touren zusammen. Die Küchenmöbel werden nämlich nicht zwischengelagert, sondern nach der Produktion direkt im Warenausgang bereitgestellt, mit den Montage- und Zubehörteilen zusammengeführt und verladen.“

Verknüpfung der Prozesse ohne klassische Schnitt- und Übergabestellen

Was sich so einfach anhört, ist in Wirklichkeit ein recht komplexes System. In der Produktion müssen die Materialien verfügbar und die Produktionskapazitäten frei sein. Beim Kunden, also Händler, sind Wunschtermine, Warenannahmezeiten und die möglichen Restriktionen durch die Rampensituation zu berücksichtigen.

Der Möbellogistiker optimiert die Ausliefer-touren so, dass volle Lkw mit möglichst wenigen Stopps unterwegs sind. Ohnehin sind nicht allzu

viele Stopps zu schaffen, denn es dauert drei bis vier Stunden, einen Lkw zu entladen. Schließlich handelt es sich nicht um palettierte Ware, sondern jedes Packstück muss von Hand abgeladen und für den Händler kommissioniert werden.

Bei der Tourenoptimierung werden die Stopps möglichst kurzfristig gebündelt, so dass Aufträge um einzelne Tage vorgezogen, mitunter aber auch über Wochen verschoben werden. Aufträge werden auch nach Zielgebieten optimiert. Das heißt beispielsweise, dass Küchen für Mainz auf der Frankfurter Tour mitfahren. „Aus der optimierten Planung ergibt sich die Produktionsreihenfolge bei Alno“, erläutert Heier. „So greifen wir zwar nicht physisch, aber doch entscheidend in die Produktion ein.“

Auf diese Weise werden in den drei Werken Enger, Brilon, Coswig und dem Stammwerk Pfullendorf jährlich

330 000 bis 340 000 Küchen produziert und über die jeweils vor Ort ansässige Niederlassung des Dienstleisters disponiert. Ausgeliefert werden etwa 9 Mio. Packstücke an gut 3500 Anlieferstellen. Das erfordert 16 000 Lkw-Touren mit jeweils zwei Wechselcontainern, wobei eine Tour im Schnitt anderthalb Tage dauert. Logismo hat keine eigenen Lkw, sondern arbeitet mit Unternehmern, die 150 bis 200 Lkw und einen Fahrerpool von 350 bis 400 ausgebildeten Fahrern zur Verfügung stellen.

Qualifizierte Fahrer. „In der Küchenlogistik ist es wichtig, dass die Fahrer ausgebildet sind und auf einem hohen Ausbildungsstand gehalten werden“, sagt Heier. Möbel- und vor allem Neumöbel-Logistik erfordert erheblichen körperlichen Einsatz und gleichzeitig einen schonenden Umgang mit den Packstücken. „Ein Kunde akzeptiert Kratzer auf einer neuen Küche genauso wenig, wie man sie auf einem neuen Pkw akzeptieren würde“, erklärt Heier: „Außerdem müssen die Fahrer die komplexen Lieferscheine und Etiketten lesen können, damit die Kommission zusammen bleibt.“

Für Speditionsleiter Stephan Brugger besteht die Hauptaufgabe seiner Mitarbeiter in der Tourbetreuung. Sie betreuen jeweils den ganzen Prozess von der Auftragsvergabe über die Tourabwicklung bis zur Abrechnung. Hier werden auch die Daten für das Controlling erhoben. „Mit diesen Daten prüfen und erhöhen wir unsere Wirtschaftlichkeit und messen gleichzeitig unsere Prozessqualität“, erklärt Brugger.

Neuaufgabe der europäischen Ausgabe 2009/2010!

TOP 100 in European Transport and Logistics Services – 2009/2010



Market Sizes, Market Segments
and Market Leaders in European
Logistics Industry

Im Focus: Europa!

Im Profil: Die umsatzstärksten Logistikdienstleister.

Wie präsentiert sich die europäische Logistikbranche unter den aktuellen Marktbedingungen? Wie ist die Entwicklung von Marktanteilen und Umsätzen? Wer hat die Nase zur Zeit vorn?

Antworten liefert Ihnen die Neuaufgabe der „Top 100 in European Transport and Logistics Services“ mit brandaktuellen, detaillierten Prognosen zu Branchen und Teilmärkten für 2009 und Schätzungen für 2010. Damit bietet die Studie den aktuellsten Überblick über die europäischen und globalen Logistikmärkte.

Jetzt bestellen und 10% sparen!

Tel: 040/237 14-440

Vorbestellpreis EUR 428,-
(gültig bis 31.10.09, anschließend EUR 471,-)*



www.dvz.de

DVV Media Group | Deutscher Verkehrs-Verlag
Nordkanalstraße 36, 20097 Hamburg
Tel.: 040-237 14-298, Fax: 040-237 14-333, leserservice@dvz.de

HINTERGRUND

Die Partner

■ Alno ist einer der größten Küchenhersteller der Welt. Rund 2000 Mitarbeiter erwirtschaften einen Umsatz von rund 602 Mio. EUR (2007). Internationale Vertriebstochtergesellschaften und Importeure auf allen Kontinenten sorgen dafür, dass Alno-Markenküchen auch weltweit erhältlich sind. www.alno.de

■ Die logismo GmbH (Holding) internationale Spedition ist auf den Transport von Neumöbeln wie Küchen, Bad- und Polstermöbel sowie Bürosysteme spezialisiert. Das Unternehmen steuert logistische Prozessketten vom Hersteller bis zum Kunden, kommissioniert, lagert, verpackt und verlädt. www.logismo.de

In den Werken des Küchenherstellers sorgen die Logistiker dafür, dass Zubehör- und Montageteile, Handelsware und Elektrogeräte passend zur Fertigung der Schränke und Arbeitsplatten im Warenausgang bereitstehen. Dazu gibt es auf dem Werksgelände eine Logistikhalle der Lagerhausgesellschaft Pfullendorf (LGP).

Jochen Sauter, Projektleiter der LGP und zugleich Leiter der Lager- und Produktionslogistik bei logismo berichtet: „In dieser Halle liegt alles, was eine Küche komplett macht. Von Montagezubehör wie Griffe, Beschläge und Füße bis zu Ceranfeldern, Dunstabzugshauben und Elektrogeräten wie Spülmaschinen und Kühlschränken.“ Bei der LGP laufen die Aufträge mit Stück- und Packlisten parallel zur Schrankproduktion bei Alno. So kommen. So erreichen die Zubehörteile über eine Förderbrücke den Warenausgang, sobald dort auch die Schränke ankommen.

Und wenn nun die Küche komplett ist, beginnt das Werk der Packer. Sie müssen die einzelnen Packstücke im Wechselcontainer so verstauen, dass der Laderaum optimal genutzt ist. Zugleich muss die Kommission beim Ausladen am Ankunftsort zusammen bleiben. Dazu haben die einzelnen Packstücke auf ihren Etiketten einen Zahlencode, der auch den Platz im Container anzeigt. DVZ 20.10.2009



Jens Kohagen,
Fachjournalist,
Frankfurt/Main.