

Tourenplanung bestimmt die Produktion

Nobilia-Werke J. Stickling GmbH & Co. KG

»Wir konnten die Liefertermintreue erheblich verbessern. Zudem haben wir eine höhere Fahrzeugauslastung und fahren mehr Eintagestouren, das ist deutlich günstiger als Mehrtagestouren.«

Klaus Hartmann, Fuhrparkleiter Nobilia



Die Aufgabe

Nobilia produziert jeden Tag etwa 1.300 Küchen – und zwar direkt in den Auf-lieger. Das heißt: Die Tourenplanung bestimmt die Produktion, denn der Starttermin der Tour legt zugleich den Termin fest, an dem die Küche fertig produziert und verladen sein muss. „Hier ist es absolut wichtig, dass alles passt.“, betont Dr. Gordon Bartels, Mitglied der Geschäftsleitung bei der Nobilia-Werke J. Stickling GmbH & Co. KG, und fährt fort: „Klar, dass wir da nichts dem Zufall überlassen wollen. Daher haben wir uns für Tourenplanung von PTV entschieden.“

Die Lösung

Die Software PTV Intertour berücksichtigt automatisch bei der Tourbildung Wunschtermine, Lageröffnungszeiten und -kapazitäten der Kunden und prüft Produktions- und Fahrzeugkapazitäten. So lässt sich die Auslastung des Produktionsbetriebs feiner steuern. Nobilia war es wichtig, dass sich die Tourenplanungssoftware per Schnittstelle an das SAP-System anbinden lässt. Denn PTV Intertour wurde gemeinsam mit den Bordcomputern der Lkws zeitgleich zur SAP-Lösung eingeführt. Die Bordcomputer stammen von der Transflow Deutschland.

Bei einer Bestellung erhält der Kunde eine wochengenaue Lieferzusage. PTV Intertour plant eine Woche vor der eigentlichen Tour die Ausliefertouren. Steht die Tour, ist auch der Abfahrtstag fix, verladen wird am Vortag. Die Touren gehen an die Produktionssteuerung, damit dort bekannt ist, welcher Auftrag wann angeliefert wird und welche Verladetage und -tore sich daraus ergeben. Nun kann die Produktion der Küchenteile geplant werden, da alle Kundenaufträge kommissionsweise gefertigt werden, und der Küchenhandel erhält eine tagesgenaue Lieferzusage.



Bei Nobilia, einem der führenden Küchenhersteller Europas, stehen täglich vor den 32 Toren die Auflieger, in die direkt die Küchen verladen werden. 170 Fahrer, 83 Fahrzeuge, 261 Auflieger, ca. 80 Touren pro Tag; für den weltweiten Transport werden auch Schiffcontainer und Spediteure eingesetzt.

Nach der Verladung scannt der Fahrer das Fahrzeug und den Auflieger und identifiziert sich. Die Daten gehen per WLAN an die zentrale Nobilia-EDV. Sind sie korrekt, werden dem Fahrer die Tourdaten auf seinen Bordcomputer übermittelt. Das Scannen gewährleistet, dass jeder Kunde die für ihn bestimmten Teile erhält.

Nach Tourende übermittelt der Bordcomputer die Ist-Daten, die dann als Lieferempfangsbestätigungen im SAP-System genutzt werden können.

Das Ergebnis

„Wir konnten die Liefertermintreue erheblich verbessern. Zudem haben wir eine höhere Fahrzeugauslastung und fahren mehr Eintagestouren, das ist deutlich günstiger als Mehrtagestouren. Die Produktivität unseres Fuhrparks ist gestiegen und das Ablade-Scanning reduzierte die Fehler bei der Anlieferung direkt nach Einführung des Systems um über 30%. Auch Reklamationen wickeln wir heute schneller ab. Zudem existieren nun viel bessere Möglichkeiten zur Auswertung und Statistik.“, berichtet Fuhrparkleiter Klaus Hartmann.

Dr. Bartels fügt hinzu: „Mit diesem Gesamtsystem haben wir uns Wettbewerbsvorteile verschafft und unsere Akzeptanz beim Kunden verbessert. Das liegt zum Beispiel an fehlerfreien Lieferungen. Unsere verlässliche Lieferabwicklung und der hohe Service bieten mehr Argumente für Nobilia-Küchen.“