

## Projektbeispiel # 5130 – Produktion

### **Zeitraum:**

Juli bis August 2014

### **Kunde:**

Logistikdienstleister eines Tier-1-Lieferanten für Flugzeugbau, 4 Standorte in Bayern

### **Ausgangssituation:**

Die Produktionslogistik des Tier-1-Lieferanten wurde an den – sich in unmittelbarer Nähe befindlichen – 4 Werken in unterschiedlicher Weise abgewickelt. Diverse Wareneingangsorte, verschiedene Pufferlager, hohe Bestände des falschen Materials, Transporte in und zwischen den Werken ohne Wertschöpfung, unklare Verantwortlichkeiten, geringe Transparenz und hohe Kosten kennzeichneten die Situation.

### **Projektziel:**

Im Rahmen eines Bieterwettbewerbs sollte ein Verbesserungskonzept inklusive einer Zentralisierung der Produktionsversorgung ausgearbeitet und bepreist werden.

### **Projektteam SCHOBER:**

1 Projektleiter, 3 Seniorberater

### **Vorgehensweise:**

- Datenaufnahme und Datenanalyse,
- Prozessaufnahme und Wertstromanalyse,
- Bestandsaufnahme und Analyse,
- Clusterung von Artikeln, Aufbau logistischer Daten für die Planung,
- Aufbau einer leistungs- und bedarfsorientierten Preismatrix.

### **Maßnahmen und Effekte:**

- Planung eines ca. 15.000 qm Versorgungszentrums direkt an einem der betroffenen Werke, Dimensionierung, Yard-Management, Anbindung an das Werk,
- Planung technische Innenausstattung für die Lagerung und die Kommissionierung,
- Kragarmlager, AKL, APL, Fachbodenregal auf zwei Ebenen,
- Enorme Flächengewinne durch Rücknahme der Produktionslager, Bündelung der Wareneingänge und Nutzung der Höhe des Neubaus,
- Deutliche Kostenreduktion durch innerbetriebliches Transportmanagement für Teile jeder Größe – von C-Teilen bis hin zu Großteilen > 10m Länge,
- Einsatz von Routenzügen und Cargo-Loader, Fahrplanstrukturen.

### **Weitere Informationen:**

Gerne senden wir Ihnen auf Anfrage die Kontaktdaten unseres Referenzkunden; Sie erreichen uns unter [office@christianschober.de](mailto:office@christianschober.de) – vielen Dank für Ihr Interesse!