

Höhere Fachprüfung zum/zur dipl. Logistikleiter/in
Musterprüfung nach neuem Konzept
Prüfungsfach: Fallstudie Logistikprozess 1.1

Einleitung

Die Milch Genossenschaft AG ist ein grosser Molkereibetrieb im Mittelland mit eigener Produktion und eigenem Logistikzentrum. Die Milch Genossenschaft AG konnte den Umsatz in den letzten drei Jahren aufgrund von Schliessungen anderer Molkereibetriebe verdoppeln. Neben den Produkten aus eigener Fabrikation, vertreibt die Milch Genossenschaft AG eine Vielzahl von Handelsprodukten.

Vom eigenen, zentral gelegenen Logistikzentrum aus werden die Grossverteiler, die Grossisten und der Einzelhandel beliefert.

Die Handelsprodukte für die Verteilzentralen der Grossverteiler und Grossisten werden im Crossdocking beliefert. Je nach Kundenwunsch werden die Produkte filialkommissioniert oder artikelrein angeliefert. Im Detailhandel werden die Kunden direkt beliefert.

Im Erdgeschoss des Logistikzentrums werden sämtliche Aufträge zum Verlad bereitgestellt. Für die Filialkommissionierung werden Rollcontainer verwendet, ansonsten wird auf Paletten ausgeliefert.

Ausgangslage

Der Milch Genossenschaft AG stehen modernste automatische Lager zur Verfügung. Der Lagerfüllgrad der automatischen Lager (Durchlauf- Satellitenlager und Kommissionierlager) wie auch die zur Verfügung stehenden Blocklager ist durchschnittlich sehr gut. Bei Spitzen (Saison, Aktionen) müssen auch Aussenlager zugemietet werden, was hohe Kosten verursacht.

Die Kommissionierplätze für die Grossverteiler werden von zwei Regalbediengeräten (RBG) versorgt. Ganzpaletten werden direkt vom Lager abgerufen oder aus dem Blocklager geholt.

Im Erdgeschoss stehen 15 Rampen für den Verlad zur Verfügung. Da hier sämtliche Waren für den Transport bereitgestellt werden, ist die Fläche schon heute stark belastet. Diese Engpasssituation ist die Hauptursache, weshalb es zunehmend zu Fehllieferungen oder Verspätungen kommt.

Die Milch Genossenschaft AG betreibt einen eigenen Fuhrpark mit 21 Fahrzeugen. Der Grossteil davon sind Solofahrzeuge, es sind aber auch 5 Sattelzüge im Einsatz. Der eigene Fuhrpark ist durchschnittlich zu 50% ausgelastet, wobei die höchste Auslastung zwischen 24.00 – 10.00 liegt. Zusätzlich wird mit zwei äusserst flexiblen Fremdtransporteuren zusammengearbeitet.

Die Milch Genossenschaft AG beliefert in der Region Mittelland drei Verteilzentralen eines Grossverteilers. Die Produkte werden heute auf Paletten im Crossdocking angeliefert. Der Grossteil der Produkte kann palettenrein (ein Produkt) aus dem Lager genommen werden, dies macht ca. 80% des Gesamtvolumens aus. Paletten mit verschiedenen Produkten müssen kommissioniert werden (lagenrein).

Aufgrund einer neuen strategischen Ausrichtung des Grossverteilers soll in Zukunft nur noch eine einzige Verteilzentrale mit den Milchprodukten beliefert werden. Von dort werden dann die eigenen Filialen bedient. Innerhalb der Projektumsetzung beim Grossverteiler zeigte sich, dass die Kommissionierfläche der eigenen Verteilzentrale zu knapp bemessen ist. Deshalb muss die Milch Genossenschaft AG zukünftig filialkommissioniert in die Verteilzentrale des Grossverteilers anliefern. Als Ladungsträger müssen Rollcontainer (RC2) eingesetzt werden. Die Mehraufwendungen für die Filialkommissionierung können dem Grossverteiler mit einem zu definierenden Kostensatz verrechnet werden. Die Transportzeit zwischen Logistikzentrum der Milch Ge-

Höhere Fachprüfung zum/zur dipl. Logistikleiter/in

Musterprüfung nach neuem Konzept

Prüfungsfach: Fallstudie Logistikprozess 1.1

nossenschaft AG und Verteilzentrale des Grossverteilers beträgt eine halbe Stunde. Die Anlieferzeiten wurden vom Grossverteiler als Vorschlag definiert, darin besteht aber noch Spielraum.

Zusätzlich ist aufgrund der Integration von zwei Verteilzentralen in eine einzige Verteilzentrale mit einem bedeutenden Mehrvolumen im Bereich ungekühlter Milchprodukte (UHT) zu rechnen.

Die Geschäftsleitung der Milch Genossenschaft AG will diesen Grosskunden keinesfalls verlieren. Erschwerend kommt dazu, dass für die Umsetzung nur gerade zwei Wochen zur Verfügung stehen. Sie als Logistikleiter werden von der Geschäftsleitung beauftragt, die neue Ausgangslage der Distribution konzeptionell aufzuarbeiten und dabei immer die betriebswirtschaftlich beste Variante zu verfolgen.

Für den Grossverteiler wird heute im Zweischichtbetrieb gearbeitet. Die Organisation ist einfach gehalten; das heisst es gibt einen Leiter Spedition und einen Leitstand, der immer mit mindestens zwei Personen besetzt ist. Dieser verarbeitet die Bestellungen, gibt Aufträge frei, druckt die Lieferscheine und überwacht die Kommissionierung und den Verlad. Für den gesamten Verlad im Erdgeschoss sind tagsüber 3 Personen und in der Nacht eine Person verantwortlich. Um Lieferverzögerungen zu vermeiden, müssen zu Spitzenzeiten alle beim Verlad in die Fahrzeuge mithelfen. Für den Grossverteiler wird mit 6 Mitarbeitenden kommissioniert, bereitgestellt und verladen. Eine Schicht beinhaltet 8 Stunden Arbeitszeit, exklusive einer Pause von 1 Stunde.

Der tägliche Bedarf an Rollcontainern kann in der Verteilzentrale des Grossverteilers abgeholt werden. Der Lagerplatz in der Milch Genossenschaft AG für diese Tauschgeräte ist aber sehr knapp.

Aufgrund einer neuen Beschaffungsstrategie für Verpackungsmaterial in der Milch Genossenschaft AG wird eine Lagerhalle frei und kann zukünftig für die Lagerung von ungekühlten Produkten genutzt werden. Dabei handelt es sich ausschliesslich um Milch in Kunststoffflaschen (Einweggebinde), die nicht stapelbar sind. Die Masse der Lagerhalle sind 24 x 66 x 6 Meter (B x L x H). Bei den Produkten handelt es sich um 3 langhaltbare UHT Produkte. Davon sind durchschnittlich 1100 Paletten mit 10 verschiedenen Datierungen am Lager.

Mengen pro Tag und Rüstleistungen:

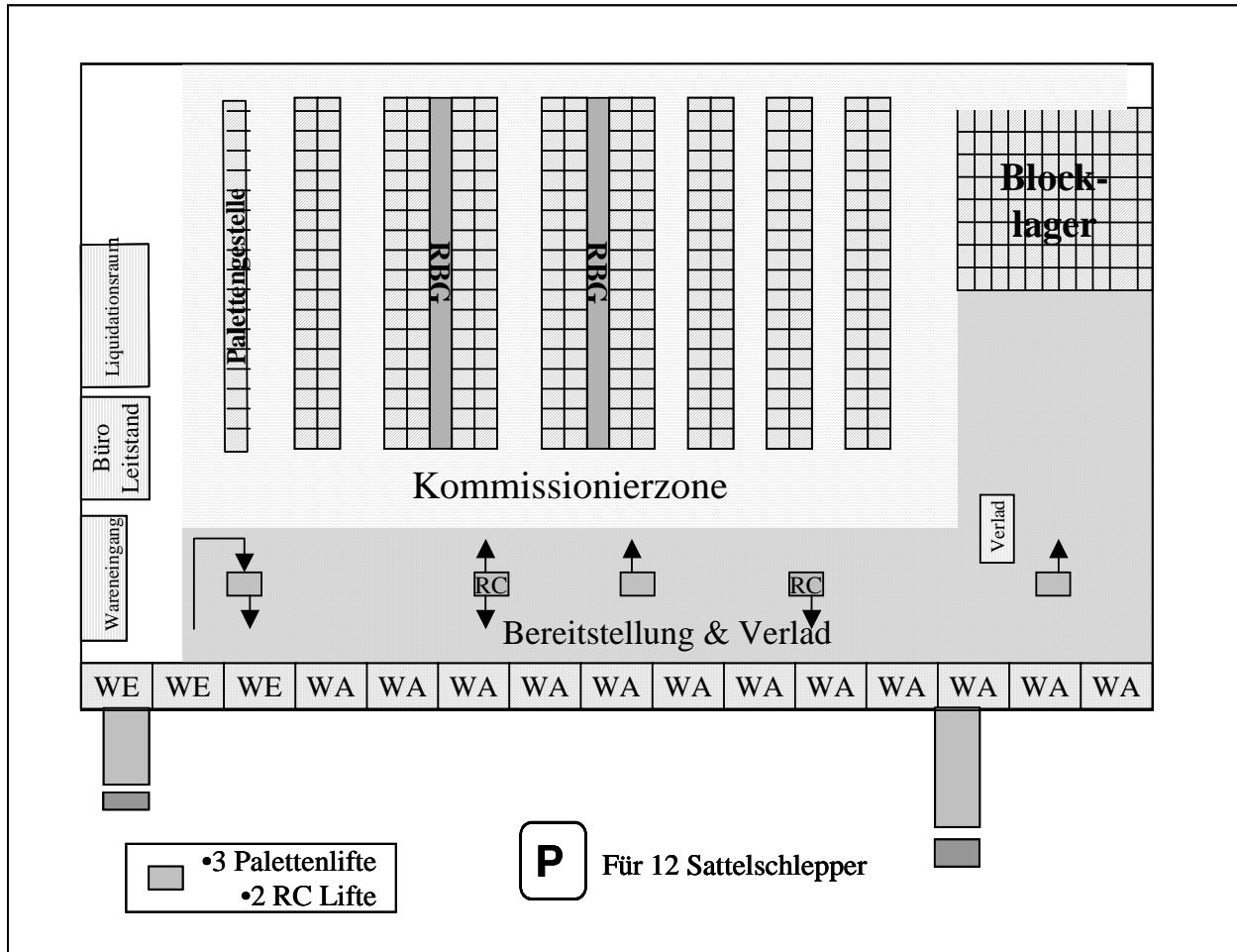
	IST (3 VZ)	Neu (1 VZ)
Durchschnittliche Mengen pro Tag (ohne Aktionen)	VZ1: 40 Paletten VZ2: 30 Paletten VZ3: 45 Paletten	400 Rollcontainer (Grösse halbes Palett)
Rüstleistung	Durchschnittl. 5 Pal. / Std.	20 Min / RC

Bestell- / Lieferrhythmus an neue Verteilzentrale des Kunden:

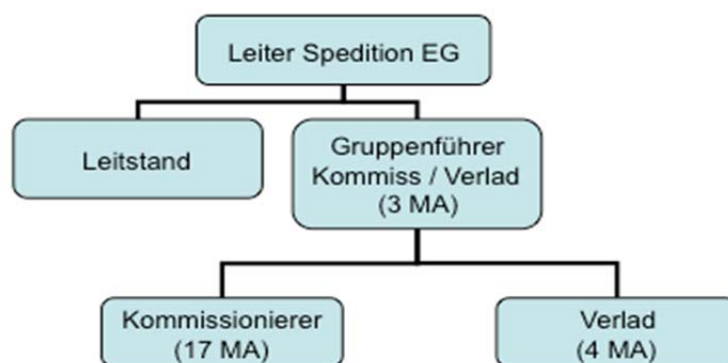
Tour	Bestelleingang bis:	Anlieferung VZ bis:	Volumen (%)
1	13.00	18.00	26
2	17.00	04.30	31
3	20.00	12.00	43

Höhere Fachprüfung zum/zur dipl. Logistiker/in
Musterprüfung nach neuem Konzept
 Prüfungsfach: Fallstudie Logistikprozess 1.1

Layout Erdgeschoss Milch Genossenschaft AG:



Organisation Spedition Milch Genossenschaft AG:



Höhere Fachprüfung zum/zur dipl. Logistikleiter/in
Musterprüfung nach neuem Konzept
Prüfungsfach: Fallstudie Logistikprozess 1.1

Aufgabenstellung

Frage 1

Analysieren Sie die IST-Situation unter Berücksichtigung der Prozessabläufe und Mengengerüste und stellen Sie diese in einfacher Form dar (z.B. SWOT Analyse, Grafiken etc.)

Frage 2

Berechnen und beschreiben Sie aufgrund der neuen Ausgangslage eine Lösung für die Organisation im Bereich Grossverteiler, unter Berücksichtigung von: Anzahl Mitarbeitende, Arbeitsplan / Einsatz, Organisation für den optimalen Ablauf.

Frage 3

Welche konkreten Massnahmen sehen Sie, mit denen der Engpass in der Bereitstellung gelöst werden kann, um so eine deutliche Verbesserung der Lieferqualität zu erreichen?

Frage 4

Welche Lagertechnik würden Sie wählen, um die zur Verfügung stehende Lagerfläche für die ungekühlten Produkte optimal zu nutzen? Begründen Sie Ihren Entscheid.

Frage 5

Für den Grossverteiler muss zukünftig die Rücknahme der Plastikflaschen (Einweggebinde) sichergestellt werden. Zeigen sie grafisch auf, wie die Rücknahme bis zur Entsorgung optimal zu organisieren ist.

Anmerkung:

Fehlende Angaben sind durch zweckmässige, klar bezeichnete Annahmen zu ergänzen.