

Use Case

Prozessanalyse und -optimierung im Bereich Stückgut

Kunde: Führender Stückgut-Logistikdienstleister, 16 Niederlassungen
Branche: Stückgutlogistik / Netzwerkspektion
Projekttyp: Prozessvergleich, Benchmarking, Optimierung
Scope: 3 Standorte (klein / mittel / groß), 2 Projektphasen

92 Interviews	36 Prozessblöcke	1.746 Tätigkeiten	182k Sdg./Monat	83 FTE analysiert	3 Standorte
-------------------------	----------------------------	-----------------------------	---------------------------	-----------------------------	-----------------------

Herausforderung

Ein führender deutscher Stückgut-Logistikdienstleister mit 16 Niederlassungen stand vor der Ablösung seines eigenentwickelten Transport Management Systems (TMS). Bevor ein neues System spezifiziert werden konnte, mussten die **gewachsenen, heterogenen Prozesse** an den Standorten erstmals vollständig dokumentiert, verglichen und optimiert werden.

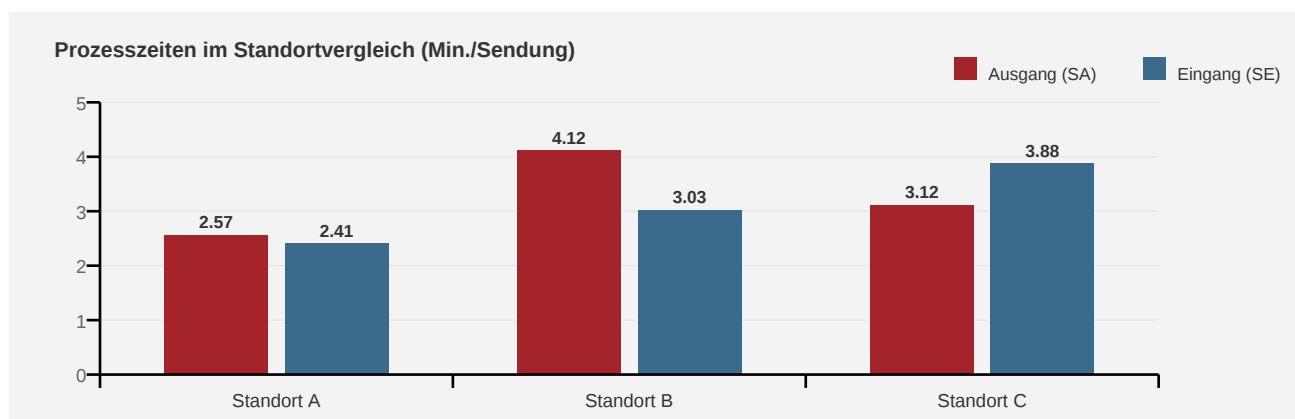
- **Keine einheitlichen Prozesse** über die Standorte hinweg – jeder Standort arbeitete anders
- **Hoher Kommunikationsanteil** in den operativen Prozessen (bis 46%) bei gleichzeitig niedriger TMS-Nutzung
- **Unbekannte Produktivität** – keine belastbaren Vergleichsdaten zwischen den Standorten

Vorgehen

Die ROTH Logistikberatung führte in **zwei Projektphasen** eine umfassende Prozessanalyse an drei exemplarischen Standorten durch:

Phase	Inhalt	Methode
Phase 1	Prozessaufnahme an 3 Standorten	92 Interviews, 1.746 Einzeltätigkeiten dokumentiert
Phase 2	Prozessvergleich & Benchmarking	Best-of-3, ext. Benchmarking (10 Partner je Block)

Jede Einzeltätigkeit wurde nach **Bearbeitungszeit, Hilfsmittel und Häufigkeit** erfasst. Über die Gewichtung zum Sendungsvolumen ergibt sich die zentrale Vergleichsgröße: **Prozesszeit in Minuten je Sendung**.

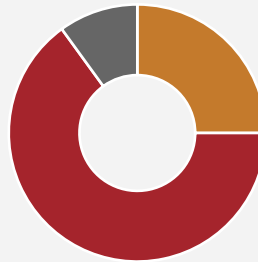
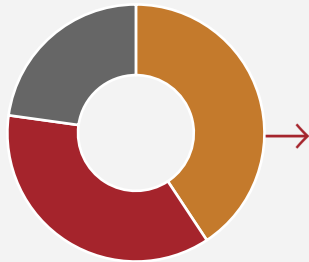


Standort A: beste SA-Zeiten (2,57 Min.) bei 65% Produktivität | Standort B: höchste SA-Zeiten (4,12 Min.) bei 77% | Standort C: höchste SE-Zeiten (3,88 Min.) bei 88% Auslastung

Prozessunterstützung: IST vs. Zielwerte

IST (Ausgang)

ZIEL



Kommunikation

TMS-gestützt

Sonstige (Portal, Office, Rest)

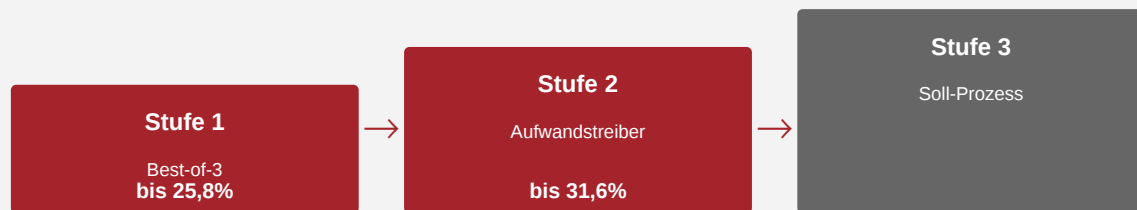
IST: Komm. bis 46% | TMS bis 50%

ZIEL: Komm. < 30% | TMS > 60%

Der Kommunikationsanteil lag an allen Standorten über dem Zielwert, der TMS-Anteil unter 50% – erhebliches Digitalisierungspotenzial

Ergebnisse

3-Stufen-Optimierungskonzept



Kumuliert (Stufe 1+2) bis zu 50% Prozesszeitreduktion in einzelnen Bereichen

Kennzahl	Standort A	Standort B	Standort C
Produktivität	65%	77%	88%
FTE-Reserve (Ø)	9,3 FTE	8,5 FTE	3,2 FTE
Einsparung Stufe 1 (SA)	8,4%	3,7%	5,4%
Einsparung Stufe 2 (SA)	+0,6%	+14,8%	+21,8%

Zentrale Erkenntnisse:

- **Drei unterschiedliche Profile:** Standort A: schlanke Prozesse, Personalreserven | B: gute TMS-Nutzung, hohe Aufwandstreiber | C: hohe Auslastung, Prozessoptimierungsbedarf
- **Digitalisierungspotenzial:** Verzicht auf Excel-Listen, Papier und Hallenrundgänge zugunsten TMS-gestützter Prozesse – allein durch Best-of-3 bis 25,8% Einsparung
- **25+ TMS-Anforderungen** abgeleitet: von Touroptimierung über Yard-Management bis zu automatisierten Kundenbenachrichtigungen
- **Benchmarkvergleich:** Der Kunde ist bei vielen Prozessen auf Augenhöhe mit dem Wettbewerb – mit klarem Verbesserungspotenzial in Teilbereichen

Ergebnis: Vollständige Dokumentation aller Stückgutprozesse an drei Standorten, quantifizierter Best-of-3-Prozess mit externem Benchmarking, konkreter Maßnahmenkatalog und Anforderungsspezifikation für das neue TMS. Die Ergebnisse bilden die Grundlage für die Standardisierung aller 16 Niederlassungen.

Übertragbar auf: Speditionen und Netzwerklogistiker vor TMS-Modernisierung, Kooperationen mit Standardisierungsbedarf, Unternehmen mit mehreren Standorten und heterogenen Prozessen.