

DEUTSCH
3/2019



EIN PRODUKT DER BUHLMANN GRUPPE

GLOBAL

- > **WILLKOMMEN IN DER FAMILIE: R-S MATCO**
- > SO STARK WIE NIE: DYLAN
- > SPANNEND UND LECKER: DYLAN BELGIE
- > UND VIELES MEHR



SPANNEND UND ZUKUNFTSWEISEND:
DIGITALISIERUNG

INHALT



03 EDITORIAL

04 INTERVIEW:
DIGITALISIERUNG

06 DIGITALISIERUNG
BEI BUHLMANN

08 VORSTELLUNG
R-S MATCO

10 INTERVIEW:
DYLAN

12 ZU BESUCH IM LAGER BREMEN

13 BUHLMANN SPAIN IM WETTBEWERB

14 BUHLMANN-STANDORTE
MAL ANDERS: BELGIEN

16 INFOGRAFIK: MOBILE DATENERFASSUNG

IMPRESSUM

Herausgeber

BUHLMANN Rohr-Fittings-
Stahlhandel GmbH + Co. KG
Arberger Hafendamm 1
28309 Bremen, Deutschland

Redaktion

Malte Addiks (verantwortlich),
Gabriele Wiesenhavern
corporate_communications@
buhlmann-group.com

Bilder und Grafiken

BUHLMANN GROUP,
Jutta Palm-Nowak (S. 4),
iStock (S. 1+7),
Unsplash, RS-Matco (S. 8),
Ernesto Ainoud (S. 13)
iStock (S. 14+15)
Vaios Anastassiou (S. 16)

Design und Layout

Vaios Anastassiou

Druck

müllerditzten, Bremerhaven, Deutschland

EDITORIAL

DIGITAL UND INTERNATIONAL



SEHR GEEHRTE DAMEN UND HERREN,

die Digitalisierung der Wirtschaft ist ein großes Thema, und es wird überall betont, wie wichtig sie für Firmen sei, um in der Zukunft Bestand haben zu können. Doch was ist Digitalisierung eigentlich genau und wie wirkt sie sich auf die Arbeitswelt aus? Um diesen ziemlich diffusen Begriff zu erläutern, sprechen wir mit dem Arbeitsmarkt- und Berufsforscher Dr. Florian Lehmer, der uns die theoretischen Aspekte erklärt. Um zu sehen, wie das Ganze in der Praxis aussieht, betrachten wir unser Automatisches Kleinteilelager in Duisburg, wo sich das Arbeiten bereits gründlich verändert hat. So viel sei schon mal verraten: Die BUHLMANN GRUPPE muss und kann mithalten, wenn es darum geht, den Betrieb in dieser Beziehung zukunftsfest zu machen.

Neben der Digitalisierung ist auch die Internationalisierung ein zukunftsweisender Begriff in der BUHLMANN GRUPPE, den wir mit der Übernahme der US-amerikanischen Firma R-S Matco weiter untermauern. Wir begrüßen das Team aus Oakboro und stellen die Kesselrohrexperthen auf den Seiten 8 und 9 näher vor. Von North Carolina reisen wir weiter ins Herz Europas nach Lint bei Antwerpen, um DYLAN Belgie einen Besuch abzustatten. Die Weltreise dieser Ausgabe endet dann im Lager Bremen, wo unter anderem wesentliche Bauteile für die Ozeanriesen der Meyer Werft für ihre zukünftigen Reisen um den Globus auf den Weg gebracht werden.

Da Sie die letzte Ausgabe der **B GLOBAL** in diesem Jahr in den Händen halten, möchte ich allen Leserinnen und Lesern eine besinnliche Weihnachtszeit wünschen sowie ein glückliches neues Jahr 2020. Es wird spannend, nicht nur wegen der globalen Herausforderungen, die uns erwarten, sondern weil es Anlass zum Feiern gibt: BUHLMANN begeht das 75-jährige Firmenjubiläum. Ein Dreiviertel-Jahrhundert liegt hinter uns, nun kann die Zukunft kommen. Ich freue mich darauf!

Ihr

A handwritten signature in black ink, which appears to read "Jo. O. Buhlmann". The signature is fluid and cursive.

Jan-Oliver Buhlmann

INTERVIEW MIT DR. FLORIAN LEHMER VOM INSTITUT FÜR ARBEITSMARKT- UND BERUFSFORSCHUNG

DIE ARBEIT DER ZUKUNFT

Alle reden von der Digitalisierung und wie wichtig diese für die Zukunft der Unternehmen ist. Oft wird davon gesprochen, dass Deutschland in dieser Beziehung hinterherhinkt. Wir wollten von Dr. Florian Lehmer, Leiter der Arbeitsgruppe „Arbeit in der digitalisierten Welt“ am Institut für Arbeitsmarkt- und Berufsforschung (IAB) in Nürnberg wissen, wie er darüber denkt und was mit dem Begriff eigentlich genau gemeint ist.



ZUR PERSON

DR. FLORIAN LEHMER

Dr. Florian Lehmer promovierte zum Thema „Interregional Wage Differentials and the Effects of Regional Mobility on Earnings of Workers in Germany“. Seit Mai 2008 ist er als wissenschaftlicher Mitarbeiter am IAB. Gegenwärtig beschäftigt er sich hauptsächlich mit den Auswirkungen der digitalen Transformation auf den Arbeitsmarkt. Seit Oktober 2015 leitet er die Arbeitsgruppe „Work in a digitalised world“ am IAB.

GLOBAL // Herr Lehmer, die Digitalisierung ist zurzeit eines der größten Themen der deutschen Wirtschaft. Was genau ist mit diesem diffusen Begriff gemeint?

Florian Lehmer // *Eigentlich ist der Begriff irreführend, denn Digitalisierung heißt ja erst mal nur, alles Analoge in 0 und 1 darzustellen. Gemeint ist eigentlich die digitale Transformation, also die digitale Vernetzung der Geräte. Das heißt beispielsweise, dass bei Produktionsprozessen die Kommunikation zwischen Werkteilen und Robotern möglich ist. Hier ist das Stichwort „Industrie 4.0“. Einzelne Produktionsteile kommunizieren mittels ID-Chips und Sensoren miteinander. Die Arbeitsprozesse laufen nicht mehr nur digital ab, sondern digital vernetzt – das ist das qualitativ Neue. Das beinhaltet, dass die Wertschöpfungskette immer enger wird und in einigen Bereichen ganz neue Geschäftsmodelle entstehen. Nämlich dann, wenn der Kunde per Knopfdruck beim Zulieferer Prozesse anstoßen kann. Dabei fallen haufenweise Daten an, die man per Algorithmen auswerten und Rückschlüsse ziehen kann.*

Können Sie ein konkretes Beispiel nennen?

In der Logistik würde das beispielsweise heißen, dass Dinge nicht mehr von A nach B getragen werden, sondern dass per Tablet gesteuert wird, was der Roboter trägt. Wir als Arbeitsmarktforscher stellen fest, dass der Mensch nicht mehr an jedem Arbeitsschritt beteiligt ist, sondern dass die Maschinen zunehmend autonom arbeiten. Und zwar anders als vor 30 Jahren, als der Industrieroboter programmiert wurde und immer denselben Arbeitsschritt ausführte. Der Roboter arbeitet heute nicht mehr Routinen ab, sondern er hat Sensoren, die reagieren können und den Arbeitsschritt variieren und anpassen können. Der Roboter erkennt und lernt beim Produktionsprozess, weil er mit Teilen und mit Menschen kommunizieren kann.

Also wie das Automatische Kleinteilelager, das BUHLMANN vor Kurzem in Duisburg in Betrieb genommen hat ... Und was braucht man noch?

Der Webshop ist ein Beispiel, insbesondere dann, wenn nicht mehr ein Mitarbeiter die Bestellung bearbeitet, sondern das System selbst erkennt, dass beispielsweise etwas fehlt und es automatisch ergänzt. Wenn der Mensch also nicht mehr eingreifen muss, sind wir in der 4.0-Welt.

Viele Menschen befürchten, dass die Digitalisierung Arbeitsplätze kostet. Wie viel Mensch verträgt die Arbeit der Zukunft?

Es ist tatsächlich so, dass Tätigkeiten ersetzt werden. Meistens sehen wir aber, dass nur einzelne Arbeitsschritte ersetzt, also Mitarbeiter nicht plötzlich komplett überflüssig werden. Es ändern sich Dinge innerhalb des Tätigkeitsfeldes. Personen, die beispielsweise früher im Lager viel transportieren mussten oder viel gerannt sind, machen jetzt etwas anderes.

Was denn?

Zum Beispiel diese Roboter steuern und überwachen. Oder sie übernehmen andere Aufgaben im Betrieb. Das war bei technologischem Fortschritt schon immer so – Arbeitsabläufe werden angepasst, Aufgaben werden anders verteilt. Aber wenn man die letzten Jahrzehnte anschaut, stellt man fest, dass mehr Jobs entstanden als weggefallen sind. Für die Zukunft erwarten die Forscher hier am IAB, dass sich das ungefähr die Waage hält. Durch die digitale Transformation werden etwa 1,5 Millionen Jobs wegfallen in den nächsten Jahren, aber genauso viele entstehen. Wir sehen, dass an der Oberfläche alles stabil bleibt, darunter brodelt es jedoch. Qualifikationen und Berufe werden sich ändern. Einige Menschen werden von dem einen in den anderen Beruf wechseln – wechseln müssen. Aber die größte Veränderung wird sich innerhalb der einzelnen Berufsbilder abspielen. Das setzt auch eine Änderungsbereitschaft bei den Angestellten voraus.

Viele Menschen fühlen sich enorm unter Druck gesetzt durch den ständigen Druck, digital auf dem Laufenden bleiben zu müssen ...

Das ist bestimmt so. Weiterqualifizierung ist die wichtigste Antwort auf diesen Veränderungsdruck. Jedes Unternehmen muss einen eigenen Weg finden, seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu sensibilisieren und weiterzubilden. Dass es Veränderungen gibt und immer geben wird, wissen die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter selbst. Meiner Ansicht nach ist es von der Unternehmenskultur her wichtig, ein Klima zu haben, in dem Wissensdefizite oder Fehler auch zugegeben werden dürfen. Und wie wird Weiterbildung im Unternehmen betrachtet? ...

Weiter geht's auf Seite 6 ...

Ist es allein die Verantwortung des Mitarbeitenden, sich zu bilden oder wird das Unternehmen aktiv? Ein Weg des Miteinanders ist hier ganz wichtig, um den Bedarf des Unternehmens und des Mitarbeitenden in Einklang zu bringen. Dann fühlen sich die Angestellten auch wohl in der Veränderung. Dann nimmt man sie mit.

Es heißt oft, dass Deutschland die Digitalisierung verschlafen habe. Sind andere Länder tatsächlich so viel weiter?

Ich persönlich denke das nicht. Natürlich ist es schwierig, digitale Transformationen zu vergleichen. Es gibt nicht „die

Digitalisierung“, die in vergleichbaren Prozessen abläuft. Die Großbetriebe in Deutschland wissen genau, wo es langgeht, wir haben viele Mittelständler, die ebenso gut aufgestellt sind und die Erfordernisse kennen – die „Hidden Champions“ nutzen schon digitale Technologien. Allgemein bin ich der Meinung, Deutschland ist nicht abgehängt. Aber in manchen Bereichen wie beim Breitband-Ausbau und 5G sind andere Länder durchaus weiter.

Die Fragen stellte Gabriele Wiesenhavern

PRAKTIZIERTE DIGITALISIERUNG:

WARE ZUM MANN STATT UMGEKEHRT

Wie sieht es mit der Digitalisierung bei BUHLMANN aus? In Duisburg fragten wir bei Michael Thölken, Head of Warehouse, und Thorsten Hofmann, Head of Logistics, ganz konkret nach, wie die Inbetriebnahme des Automatischen Kleinteilelagers (AKL) das Arbeiten verändert hat.

Das AKL in Duisburg ist einmalig in der Branche. Ein Exot, zugeschnitten auf die BUHLMANN-Anforderungen. Die Roboter, die den Inhalt der etwa 50.000 Plastikkästen bewegen, laufen oberhalb der Anlage statt, wie in anderen automatischen Lagern, innerhalb von Regalen. Die rasante Fahrt der Boxen erinnert an das Computerspiel Snake – so jedenfalls sieht es auf den Bildschirmen aus, auf denen die Lagermitarbeiter das vermeintlich chaotische Treiben koordinieren. Zu sehen ist das Lager im Video auf YouTube: Kleinteiliges Rohrzubehör, wie zum Beispiel Flanschen, Bogen, Muffen und Stutzen, fährt IT-Achterbahn.

Wo sich früher mehrere Mitarbeitende aus verschiedenen Abteilungen Informationen einholen, verteilen und die Ware

versandfertig zusammenstellen mussten, werden jetzt Informationen digital übermittelt und Zubehöerteile auf die Reise geschickt. Damit haben sich auch die Prozesse des Gesamtdurchlaufs verändert. Wo sonst vielleicht drei Abteilungen beteiligt waren, wird das Ganze jetzt mit IT-Unterstützung in einer

Tätigkeit gebündelt und zentralisiert. Das bringt

Veränderungen für alle Abteilungen, vor allem für die Arbeit im Lager. Michael Thölken über die Kommissionierung: „Früher fuhr jemand mit dem Gabel- oder Kommissionierstapler durch die Gänge und nahm die Ware per Hand aus den Gitterboxen. Das Prinzip hieß ‚Mann zur Ware‘.

Im AKL haben wir das komplett umgedreht.

Nun heißt es ‚Ware zum Mann‘.“



Michael Thölken



Thorsten Hofmann

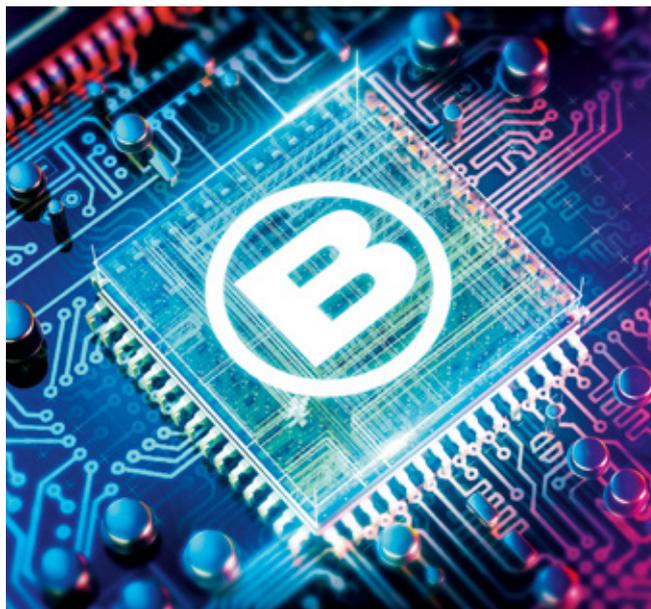
Diese zunächst unspektakulär klingende Umkehrung bringt gravierende Veränderungen des Berufsbildes mit sich, wie Michael Thölken erklärt: „Früher hatte die Arbeit im Lager nicht immer einen guten Ruf. Mittlerweile haben der Beruf und die Ausbildung ganz stark an Qualität gewonnen, weil inzwischen ganz andere Themen eine Rolle spielen.“ Der Job verändert sich, und Ausbildungsgänge und Qualifizierungsmaßnahmen

nähmen die Digitalisierungsprozesse auf und vermitteln zunehmend Automatisierungs- und Optimierungsprozesse, weiß Michael Thölken. „Das, was sich Seiteneinsteiger durch ‚learning by doing‘ aneignen, lernen die jungen Leute heute in der Schule durch allgemeine Einblicke. Und für unsere Anlage, die sehr speziell ist, haben wir eine komplette Prozessbeschreibung mit dem Projektteam erarbeitet, von der Bestellung bis hin zu dem Punkt, wo der Paketdienstleister das Paket abholt. Damit werden die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter geschult, um zu wissen, was und wie sie im AKL arbeiten.“

Dass die Arbeit sich durch digitale Prozesse verändert, habe neben der Effizienzsteigerung auch ganz andere, handfeste Vorteile, so Thölken: „Nur ein Beispiel: Unsere Lagerhallen haben keine Heizung – stellen Sie sich vor, Sie fahren im Winter bei fünf Grad mit dem Gabelstapler durch die Halle ... Oder Sie arbeiten im AKL, wo es in Ihrem Bereich eine Heizung gibt.“ Positiv sei auch die Verringerung der körperlichen Belastung: „Statt mit 45 Jahren den zweiten Bandscheibenvorfall befürchten zu müssen, freut man sich über den Roboter, der etwas einpackt. Der Roboter hilft, die Arbeitskraft bis ins Alter hinein zu erhalten. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erhalten neue, attraktive Aufgaben, die den Job interessanter machen. Und das Unternehmen spart Zeit und damit Kosten ein und kann mehr Service bieten.“

Logistik-Chef Thorsten Hofmann erklärt die Bündelung von Arbeitsprozessen im AKL und die Möglichkeiten, die die digitale Übermittlung von Informationen bietet: „Der automatisierte Warenausgang im AKL in Zusammenarbeit mit den Paketdienstleistern ist ein Beispiel. Früher mussten Lieferdaten im Büro nochmal per Hand in externe Eingabemasken eingegeben werden und die entsprechenden Versandlabels wurden dann ins Lager gebracht. Wir haben solche manuellen Tätigkeiten so weit wie möglich eliminiert, sodass die Versandmitarbeiterinnen und -mitarbeiter nun entsprechend ihrer Qualifikation wichtigere Dinge erledigen können. Unser Ziel ist es, die besonderen Fähigkeiten unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bestmöglich einzusetzen und lösungsorientiert die Anforderungen und Wünsche unserer Kunden zu erfüllen.“

Hofmann sieht die große Aufgabe der digitalen Transformation besonders auch innerhalb der gesamten Supply Chain: „Die digitale Vernetzung betrifft nicht nur die internen Prozesse. Insbesondere die Schnittstellen zu Lieferanten, Kunden und strategischen Partnern wie Anarbeitern, Transportdienstleistern und so weiter sind für uns die große Herausforderung, da dort wesentliche Informationen und Daten übergeben werden. Werden diese in digitaler Form automatisch übermittelt, entsprechend verarbeitet und zur Verfügung gestellt, verändern sich auch die Prozesse und Tätigkeiten der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Wurde beispielsweise der Status einer Sendung telefonisch über mehrere Kontakte beziehungsweise Stationen abgefragt, können solche Informa-



tion nun direkt im ERP-System eingesehen werden. Neben solchen einfachen Beispielen, die das tägliche Arbeiten positiv verändern und vereinfachen, gibt es natürlich auch komplexere Themen wie zum Beispiel die Integration von Bin-Picking-Systemen, die grundlegend die Tätigkeiten ändern“.

Die Befürchtung, dass Arbeitsplätze wegfallen, haben Thorsten Hofmann und Michael Thölken nicht. Um sie auch den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zu nehmen, war deren Teilnahme an der Arbeitsgruppe zur Entwicklung des AKL sehr wichtig, so Thölken: „Wir haben ganz bewusst unseren Schichtführer Michael Jennert in die Entwicklung mit eingebunden, um genau solchen Ängsten begegnen zu können, denn er hat den direkteren Draht zum Lagerteam.“ Dabei haben wir festgestellt, dass es gar nicht so sehr um die Angst vor Arbeitsplatzverlusten ging, sondern um eine gewisse Berührungsangst gegenüber dem neuen System. Das war vielleicht dem einen oder anderen nicht so ganz geheuer. Aber das war am Anfang so – inzwischen arbeiten alle sehr professionell mit dem System. Und wir haben auch niemanden ‚über‘.“

Text: Gabriele Wiesenhavern

Der Film zum AKL auf



YouTube



[www.youtube.be/
Fj-UfCZD6TI](https://www.youtube.be/Fj-UfCZD6TI)

WILLKOMMEN R-S MATCO AUS NORTH CAROLINA

SERVICE HAT OBERSTE PRIORITÄT

Es war heiß im Juni in Oakboro, North Carolina. Das Thermometer stieg auf drückende 33 Grad, garniert mit über 70 Prozent Luftfeuchtigkeit. Gut, dass die Verhandlungen zur Übernahme des jüngsten Tochterunternehmens der BUHLMANN GRUPPE, R-S Matco LLC, alles andere als eine schweißtreibende Angelegenheit waren.

Marcel Schneider



Die nächtliche Skyline < von Charlotte, etwa 50 Kilometer von Oakboro entfernt.



Als das BUHLMANN-Management, darunter Oliver Buhlmann und Jörg Klüver sowie BUHLMANN North America-Präsident Marcel Schneider, zu Beginn dieses Jahres in die USA reiste, brauchten es lediglich einen Tag, um die grundsätzlichen Dinge zu klären. „Die Einigung fand in sehr angenehmer und freundschaftlicher Atmosphäre statt“, so Marcel Schneider. Die Beschäftigten wie auch die Geschäftsführung des Unternehmens sahen die Übernahme als weiteren Schritt in der Entwicklung der Firma. „Es ist für sie die Gelegenheit, Kräfte zu bündeln und die Ver- und Einkaufskapazitäten zu erhöhen“, meint Schneider zu einem Deal, der schnell finalisiert werden konnte.



> Einblick in das Lager von R-S MATCO

Die Geschichte von R-S Matco, inzwischen einer der größten Kesselrohr-Lieferanten in den USA, reicht einige Jahrzehnte zurück. In seiner jetzigen Form wurde das Familienunternehmen von Ron und Susan Church gegründet – was übrigens auch die Erklärung der Initialen im Firmennamen liefert. Matco hieß die Firma bereits, als die Familie Church übernahm. Seit Juni 2019 gehört R-S Matco nun zur BUHLMANN GRUPPE und mit den gleichen Wertvorstellungen, dem gleichen Anspruch an den Kundenservice und der wichtigen Tatsache, dass beide Familienunternehmen mit den dazugehörigen Verantwortlichkeiten sind, gab es nicht viel, über das man sich nicht schnell hätte einig werden können.

Zu den Kunden der R-S Matco gehören Kohle- und Gaskraftwerke, die Papier- und Zellstoffindustrie, Petro-Chemie-Unternehmen, industrielle und kommerzielle Kesselhersteller, Zuckerfabriken, Abwärme-Kraftwerke und Paketkessel-Hersteller. Bei R-S Matco stehen die Kunden an erster Stelle – auf der Firmenwebsite ist das als Testimonial klar definiert. Und die Firma betont: „Wir sind stets erreichbar, 24 Stunden an sieben Tagen die Woche. Das macht uns zu etwas Besonderem. Und dadurch haben wir tatsächlich schon Kunden von Mitbewerbern abgezogen, denn viele sind eben nicht permanent verfügbar oder einfach zu langsam.“

Geschwindigkeit ist ein entscheidender Vorteil der R-S Matco, auch wenn die Lage des Ortes das nicht auf den ersten Blick verrät. Oakboro ist eine hübsche, kleine, aber auch sehr ländliche amerikanische Ortschaft. Jedoch ist sie keineswegs weit ab vom Schuss: Charlotte, mit 2,5 Millionen Einwohnerinnen und Einwohnern die größte Stadt im Bundesstaat North Carolina, ist weniger als 50 Kilometer entfernt und eine echte Handels- und Logistikmetropole. Die Interstate I-85 verläuft vom Nordosten bis in den Südwesten der USA und die I-40 führt von der Ostküste bis nach Kalifornien. Diese wichtigen Verkehrsachsen und die Zusammenarbeit mit verlässlichen Transportpartnern sorgen dafür, dass sich die Logistik von Oakboro aus bestens handhaben lässt.

Die Reaktionen auf die Übernahme durch die BUHLMANN GRUPPE seien positiv gewesen, sagt Marcel Schneider. „Die Angestellten – und dadurch letztlich auch die Kunden – wissen, dass sich die Firmenphilosophie nichts ändern wird. Das ist doch das Wichtigste.“ Die bodenständige Einstellung, Premiumservice und Verlässlichkeit sowie die ebenso von der BUHLMANN GRUPPE geteilte Ansicht, dass gute Geschäftsleute in erster Linie den menschlichen Faktor in den Vordergrund stellen, macht es sehr einfach, R-S Matco herzlich willkommen zu heißen.



FAKTEN ÜBER R-S MATCO:

> belieferte Industrien:

Wärmerückgewinnung, Energieerzeugung, Heizkesselindustrie, Papier verarbeitende Industrie sowie Petrochemie und Zuckerindustrie

> Über 2.000 Meter Rohre auf Lager

> Über 8.000 Quadratmeter Lagerfläche

> C-Stahl, legierter Stahl, Edelstahl

> wichtigste Kunden:

Duke Energy, Xcel Energy, First Energy, Dominion Power, American Electric Power (AEP), Pacificorp, Mid American, Exelon

Text: Gabriele Wiesenhavern

„DYLAN WÄCHST NOCH STÄRKER ALS BISHER“

Die im niederländischen Oud-Beijerland beheimatete BUHLMANN-Tochter DYLAN hat seit ihrer Integration 2015 bewegte Jahre und einen Strukturwandel hinter sich. So trat Anfang 2018 beispielsweise Jean-Philippe van den Berg die Position des Director Sales bei DYLAN an. Uns hat er im Interview verraten, welche spannenden Veränderungen es in den vergangenen Jahren gab und warum die niederländische Tochtergesellschaft deutlich gestärkt aus diesen hervorgegangen ist.

GLOBAL // Herr van den Berg, Sie sind jetzt seit fast zwei Jahren bei DYLAN. Wie haben Sie das Unternehmen bislang kennengelernt? Was macht DYLAN zu einer besonderen Firma?

Jean-Philippe van den Berg // Man spürt immer noch die DNA des Gründers Roland Brix, eines großen Unternehmers, dessen Markt- und Kundenansprache für viele nach wie vor ein Beispiel

Wie meinen Sie das? Welche Vorteile konnte DYLAN für sich nutzen?

DYLAN gehört seit fast fünf Jahren zu BUHLMANN. Die Vorteile als Gruppenmitglied sind riesig und mittlerweile nimmt man die Verbesserungen auch wahr. Nur ein paar Beispiele: Wir hatten vorher ein eigenes Bearbeitungszentrum, können nun aber zusätzlich auf einen Beschichtungsbetrieb, ein Prüflabor mit zahlreichen Möglichkeiten und vor allem auf einen riesigen Lagerbestand in den Niederlanden und Deutschland zugreifen. Tägliche Shuttle-Services garantieren zusätzlich schnelle Lieferungen. Außerdem ist die Unternehmensgruppe sehr stark aufgestellt, gesund und wird von einem jungen und sehr ambitionierten CEO geleitet: einem Buhlmann der dritten Generation.

Was hat sich vor Ort bei DYLAN getan, welche großen Veränderungen sehen Sie?

Erstens haben wir zunächst Anfang des Jahres ein Central Backoffice eingeführt, in dem wir alle vertriebsunterstützenden Aufgaben bündeln. Dafür haben wir mit allen Beteiligten lange gesprochen, um breite Unterstützung für das Projekt zu erhalten. Mittlerweile hat sich die Abteilung fest etabliert und Prozesse funktionieren von Tag zu Tag besser. Es versteht sich von selbst, dass diese Veränderung zu einer Effizienzsteigerung geführt hat und damit zu zufriedeneren Kunden.

Zum Zweiten hat sich DYLAN stets stark auf den Offshore- sowie den Öl- und Gasmarkt fokussiert. Mit der Energiewende haben wir unsere Strategie an den aktuellen und zukünftigen Markt und dessen Anforderungen angepasst. Wir agieren jetzt pro-aktiv. Viele Kunden und Wettbewerber waren auf diesen Wandel nicht vorbereitet und sind bereits vom Markt verschwunden. Uns wird dies nicht passieren.

für Kreativität und Kundenorientierung ist. Dadurch ist DYLAN immer noch genauso leidenschaftlich, professionell sowie flexibel und in der Lage, sich den Anforderungen des wachsenden Marktes stets anzupassen. Das Unternehmen wollte immer mehr als nur ein Lieferant sein, der das Produkt von A nach B bringt. Wir entwickeln und liefern Mehrwertdienstleistungen für den gesamten Logistikprozess. Das macht DYLAN zu einem umfassenden Geschäftspartner! Wir wollen dort sein, wo der Kunde ist, immer und überall. Und seit wir Teil der BUHLMANN GRUPPE sind, wächst DYLAN noch stärker als bisher.



Zu guter Letzt haben wir einen nachhaltigeren Weg eingeschlagen. Eine spannende Entwicklung ist der Fokus auf die sogenannte Operational Excellence. Darunter versteht man grob gesagt, dass die Unternehmensstrategie ihre Prozesse kundenfokussiert optimiert. Hier standen wir beispielsweise vor der Herausforderung, die steigende Anzahl von Kleinaufträgen mit einem Minimum an logistischen Bewegungen zu bewältigen. Gemeinsam mit unseren Kunden wollen wir das Problem angehen – eine große Herausforderung angesichts verschiedener Interessen.

Welche strategischen und internen Veränderungen gab es noch?

Wir setzen auf ein gesundes Wachstum und neue Möglichkeiten. Wir wollen da sein, wo unsere Kunden sind und dabei als verlässlicher Partner auftreten – ebenso für Lieferanten, Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie deren Familien und die ganze Gesellschaft. So kooperieren wir beispielsweise mit Universitäten, um einen Wissensaustausch zu schaffen und zu erfahren, was für die jüngere Generation wichtig ist. Deshalb sind wir offen für junge Leute, ihre Ideen und Ambitionen.

Außerdem haben wir bei DYLAN Arbeitsgruppen für junge Leute eingerichtet, die sich alle zwei Wochen zum Brainstorming treffen – ohne Führungskräfte. So können sie ungebremst neue Ideen sammeln. Damit wollen wir unter anderem zeigen, dass die Rohrleitungsindustrie nicht langweilig ist. Im Gegenteil: Die sich ändernden Herausforderungen erfordern viel Kreativität und machen unser Geschäft sehr spannend.

Das klingt nach vielen und sehr interessanten Änderungen. Gibt es da auch noch Platz für weitere Pläne und Ziele?

Ja, ich will weiterhin das Potenzial nutzen, das wir hier bei DYLAN haben. Damit meine ich nicht nur unsere Lager und unsere Infrastruktur, sondern auch unser Humankapital. Wir bleiben ein Handelshaus und da machen hauptsächlich Menschen den Unterschied. Sie merken: Ich bin immer noch begierig und sehr entschlossen, mit DYLAN bestimmte Ziele zu erreichen. Und das, obwohl ich letztes Jahr 60 geworden bin und den größten Teil meiner beruflichen Laufbahn hinter mir habe. Dennoch möchte ich, dass unsere Kunden DYLAN als unumstrittenen Ansprechpartner betrachten. Dass wir ein verantwortungsbewusstes Mitglied der Gesellschaft sind mit einer nachhaltigen Ausrichtung, dass die Kolleginnen und Kollegen mit einem Lächeln in den Arbeitstag starten und viele Herausforderungen finden, um ihre Kreativität zu entfalten, und dass die BUHLMANN-Gesellschafterinnen und Gesellschafter die Übernahme von DYLAN als ihre beste Entscheidung aller Zeiten betrachten. Dann bin ich ein glücklicher Mann und kann mich auf den Ruhestand vorbereiten. Aber noch nicht heute!

Die Fragen stellte Malte Addiks.

Ein starkes Team, das gemeinsam für viele positive Veränderungen verantwortlich ist: Harm-Jan Ruit, Strategy & Company Development Manager, Jean-Philippe van den Berg und Yvonne Kraak, Human Resources Team Manager.



HEAVY METAL MIT HEINO AUGUSTIN

Der Herr der Rohre begrüßt uns in seinem Büro, wo er konzentriert auf den Bildschirm blickt, gleichzeitig telefoniert und Sicherheitsschuhe für uns Besucher heraussucht – Heino Augustins mittlerer Name könnte „Multitasking“ sein: Auch während er uns durch sein Reich führt und erklärt, wie hier alles funktioniert, gibt er Handzeichen, ruft durch die Halle und beobachtet genau, ob alles richtig läuft.

„Claas“, schreit er mitten im Satz in voller Lautstärke – nicht, um jemanden zurechtzuweisen, sondern um den fragenden Blick des Lkw-Fahrers zu beantworten, der auf der Suche nach seinem Belader ist. Der dicke Truck der Firma Bunte ragt weit in die Halle, Kräne bewegen sich geräuschvoll über unseren Köpfen, Gabelstapler surren hin und her. Die Papenburger Meyer Werft braucht Nachschub an geschweißten Rohren – wie jeden Tag. „Just in time“ muss alles da sein, erklärt Augustin. Er, seine zehn Mitarbeiter sowie zwei Auszubildende haben etwa eine Stunde Zeit, um drei Brummis zu beladen. Jeder in einer anderen Halle, damit nicht gewartet werden muss. Dass die Ware vollständig und wie bestellt auf dem Lkw landet, setzt eine logistische Meisterleistung voraus. „Wenn’s gut läuft, wird am Vortag bestellt. Aber manchmal wird es zehn Uhr am gleichen Tag“, so Heino Augustin. Sind die Verladepapiere, die am Standort Duisburg ausgefertigt werden, vollständig, wird die Ware kommissioniert und bereitgestellt. Zum Beladen bleibt Zeit von etwa 12:30 bis 13:30 Uhr. Knappe Kiste.

Danach ist das sogenannte „Tagesgeschäft“ dran. Auch die Lkw der Brinker Fetten Logistik müssen noch „bedient“ werden, um den norddeutschen Raum zu beliefern. Also geht es ohne große Pausen weiter, Rohre und Verbindungs-



stücke für Bestellungen, die bis 14 Uhr eingegangen sind, müssen zusammengestellt werden. Zwischen 14 und 18 Uhr werden diese Fuhren verladen. Dafür reicht ein einfacher Arbeitstag nicht aus: Die erste Schicht arbeitet von sechs bis 14 Uhr, die zweite von 9:15 bis 18 Uhr.

„Einige Kollegen sind schon mehr als 20 Jahre hier. Insgesamt fühlen wir uns der Firma BUHLMANN sehr verbunden.“ Im Betriebsrestaurant sieht man die Männer aus dem Lager trotzdem eher selten. „Das liegt daran, dass viele von uns gerne mit den Familien zu Hause essen möchten und keine große Mittagspause machen“, erklärt Augustin und hantiert wie nebenbei mit einem Dremel-Schleifer herum, der normalerweise von den Mitarbeitern Holger Bauer oder Henry von Salzen gehandhabt wird, um die Schnittkanten jedes einzelnen Rohres zu glätten. „Schlimmer als beim Zahnarzt“, lacht er über das kreischende Geräusch hinweg, „aber wichtig, damit sich niemand verletzt.“ Etwa 2.000 Rohre werden im Monat auf die richtige Länge gebracht. Und nicht nur das: Die Edelstahlrohre werden au-

Erklärungen für die Neue: Heino Augustin im Gespräch mit Gabriele Wiesenhavern



Strenge Aufsicht beim Beladen

ßerdem von Hand abgewischt und anschließend in Folie gewickelt. Dem Vintage-Schild an der Wand, das „Sauberkeit, Ordnung, Pünktlichkeit“ propagiert, wird man hier auch nach fast 75 Jahren Firmengeschichte penibel gerecht.

„Mutter Teresa“, so grinst Augustin amüsiert, werde er manchmal von seinen Mitarbeitern genannt, weil er immer und überall aushelfe. Geistesgegen-

wärtigkeit und vorausschauendes Denken seien neben der Bereitschaft zum Zupacken der Schlüssel zum Erfolg. „Grips und Muckis“ wünscht er sich deshalb von den jungen Leuten, die sich hier zur Fachlageristin oder zum Fachlageristen ausbilden lassen. Er selbst hat übrigens diese Ausbildung nicht gemacht: „Ich habe hier 1981 angefangen und mich hochgearbeitet. Ich habe Berichte an die damalige Geschäftsführung geschrieben, ihnen so lange Verbesserungsvorschläge gemacht, bis sie mir die Lagerleitung übertragen haben.“ Vor einiger Zeit nahm Augustin an einem Führungskräfte-Training teil. „Das war sehr hilfreich für mich und spannend, auch wenn das Lager mit keinem anderen Geschäftsbereich vergleichbar ist. Es ist eine Welt für sich“, findet der passionierte Fahrradfahrer, der zweimal die Woche mit dem E-Bike aus Oldenburg zur Arbeit radelt: 45 Kilometer pro Strecke. Respekt!

Text: Gabriele Wiesenhavern



Das Team im Lager (v.l.n.r.): Lars Vögler, Heiko Düser, Henry von Salzen, Teoman Ercel, Heino Augustin, Holger Bauer, Rüdiger Jonitz, Sven Wagener, Asem Mohammad, Claas Fischer, Birol Derin

INNOVATIONS- WETTBEWERB: AKL UNTER DEN TOP 3

Das Automatische Kleinteilelager (AKL) in Duisburg ist nicht nur für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ein Meilenstein in der jüngsten Unternehmensgeschichte. Auch unsere Kunden haben wahrgenommen, welche großen Vorteile hinter dem innovativen Projekt stehen. So gelang es den Kolleginnen und Kollegen von BUHLMANN Spain Anfang 2019 mit dem Projekt ins Finale des Innovationswettbewerbs „WePioneer“ des Kunden Cepsa zu kommen.

„Wir sind als einziger Lieferant aus dem Bereich ‚Piping‘ in das Finale der besten drei gekommen“, berichtet Lorena Ro-



Lorena Romero Martin, Sales Manager, und Werner De Saedeleer, Managing Director, (2. und 3. von links) vertraten BUHLMANN Spain beim Finale in Madrid. Rechts neben Werner De Saedeleer: José Antonio Valgañón, Head of Procurement bei Cepsa

Text: Malte Addiks

mero Martin, Sales Manager von BUHLMANN Spain und Teil des Projektteams. Für den ersten Platz hat es leider nicht gereicht: „Wir traten in Madrid im Finale gegen ein Virtual Reality Projekt sowie eine Photovoltaik-Tankstation an und zogen den Kürzeren“, berichtet sie und fügt hinzu: „Wir sind aber stolz bei 47 teilnehmenden Firmen so toll abzuschneiden, gerade weil wir das einzige Unternehmen aus dem Bereich Rohrleitungen waren.“ Die Teilnahme und die gute Platzierung haben gezeigt, wie gut die BUHLMANN GRUPPE grenzübergreifend arbeitet: „Mit der Unterstützung aus Bremen und Duisburg haben wir in Spanien an einem Wettbewerb teilgenommen, der ein in Duisburg ansässiges Projekt in den Vordergrund stellt, von dem alle BUHLMANN-Kunden profitieren“, so Werner de Saedeleer, General Manager von BUHLMANN Spain.

Mit dem Wettbewerb will Cepsa Kunden für innovative Projekte belohnen. Das Unternehmen ist ein globales Energieunternehmen, das über alle Stufen der Kohlenwasserstoff-Wertschöpfungskette hinweg tätig ist. Darüber hinaus stellt es Produkte aus pflanzlichen Rohstoffen her und ist auch im Bereich der erneuerbaren Energien tätig. Cepsa verfügt über 90 Jahre Erfahrung und hat ein Team von rund 10.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die technische Spitzenleistungen mit Anpassungsfähigkeit verbinden. Mit den Geschäftsbereichen Exploration und Produktion, Raffination, Chemie, Marketing, Gas und Strom sowie Handel ist sie auf allen fünf Kontinenten vertreten.

BUHLMANN-STANDORTE MAL ANDERS: DYLAN BELGIE

IM HERZEN EUROPAS

Zwischen der UNESCO-Weltkulturerbe-Stadt Antwerpen und der Metropole Brüssel liegt eine kleine Oase: das beschauliche Lint. Der Lindeboom – auf Deutsch die Linde – wurde im 13. Jahrhundert Namenspatron des 9.000-Seelen-Städtchens in Flandern. Und grün ist es wirklich dort, wo DYLAN Belgien beheimatet ist. Ein echter Kontrast zu den beiden größten Städten Belgiens, die das wirtschaftliche Leben bestimmen. Gerade Antwerpens Hafen ist für DYLAN Dreh- und Angelpunkt, wie uns Senior Manager Karen Berghmans erklärt.

> Das Rathaus von
Antwerpen

Eins gilt es gleich vorweg zu klären, so Karen Berghmans, seit 24 Jahren bei der BUHLMANN-Tochter DYLAN Belgie: „Auf der FIFA-Weltrangliste sind und bleiben Belgiens ‚Rote Teufel‘ auf Platz 1.“ Das schmerzt zwar die eine oder andere Fußballnation, kann aber nicht geleugnet werden – auch wenn der Versuch, das Fahrradfahren als Volkssport Nummer 1 seit Fahrradlegende Eddy Merckx zu thematisieren, damit sofort abgebugelt ist. Nicht, dass man in Lint nicht auch gerne Fahrrad fährt: „Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben sich sofort auf das Dienstrad-Leasing-Angebot der BUHLMANN GRUPPE gestürzt, erzählt Berghmans, die ebenso den Drahtesel für den Weg zur und von der Arbeit benutzt. Sie und die Hälfte ihrer 13 Kolleginnen und Kollegen rund um Managing Director Wim Verheyen bewältigen zwischen drei und 44 Kilometern mit dem Fahrrad oder dem E-Bike, um zu DYLAN am Lerenveld 20 zu kommen.

Auch wenn das kulturelle und wirtschaftliche Leben von der Strahlkraft der über 500.000 Einwohnerinnen und Einwohner zählenden Hafenstadt Antwerpen geprägt ist, bietet das zwölf Kilometer entfernte Lint gesellschaftliches Treiben, Einkaufsmöglichkeiten und viele nette Restaurants. Auch in diesem Städtchen werden die Belgierinnen und Belgier ihrem Ruf als Genießer gerecht: „Pommes Frites, Bier, Waffeln und Schokolade – das ist wirklich kein Klischee“, lacht Karen Berghmans und erinnert an die beträchtliche Anzahl von Michelin-Sternen, die von der Feinschmeckerbibel seit Jahren über ganz Belgien verteilt werden.

Zwar müsse man nicht dauernd nach Antwerpen fahren, um sich gut zu amüsieren, die Arbeit jedoch führt Karen und ihre Kolleginnen sowie Kollegen bei DYLAN häufig dort hin: „Antwerpen ist sehr wichtig für uns. Unser Lager ist dort im Hafen, was uns direkten Zugang zu den Warenströmen und unseren Hauptkunden in der Chemie-Industrie bietet. Vier unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter arbeiten direkt dort vor Ort. Neben der Vorbereitung



Das Team von DYLAN Belgie

des Versands von Ware an den Endkunden werden hier auch das Customer Imposed Marking – also eine vom Kunden vorgegebene Markierung an den Teilen oder deren Verpackung sowie Inspektionen – durchgeführt.“ Auch Aufträge anderer BUHLMANN-Standorte, wie DYLAN Netherlands oder BUHLMANN France und Spain, werden von DYLAN Belgie an diesem Logistikknotenpunkt abgefertigt. Nähme man den Umschlag von Flüssiggut in Rotterdam aus der Rechnung, sei Antwerpen übrigens der umschlagsstärkste Hafen in ganz Europa, erklärt Karen Berghmans.

Bei diesem Stichwort – und in Bezug auf die geografische Lage der Stadt Lint – ist der Weg nach Brüssel nicht weit: 32 Kilometer ist die belgische Hauptstadt entfernt, das Herz Europas. Der Sitz des Europarats ist hier und das Motto der EU, „In Vielfalt geeint“, trifft irgendwie auch auf Belgien selbst zu. Das Königreich mit 11,3 Millionen Einwohnerinnen und Einwohnern zählt zu den am dichtesten besiedelte Staaten Europas und ist in seiner jetzigen Staatsform noch recht jung: Seit der Unabhängigkeit von den Niederlanden 1830 bilden das niederländische Sprachgebiet Flandern und das französischsprachige Wallonien das heutige Belgien. Die Stadt Brüssel selbst ist zweisprachig, und auch einige wenige deutschsprachige Gebiete gibt es im Osten des Landes.

Die Zusammenarbeit mit den anderen Standorten der BUHLMANN GRUPPE



Waffeln, Schokolade, Pommes, Bier: Belgien ist aber nicht nur wegen des Essens eine Reise wert.

klappt hervorragend, findet Karen Berghmans. Nur eins findet sie ein bisschen schade: Dass sie ihre Kolleginnen und Kollegen von an den verschiedenen Standorten selten sieht. „Wir telefonieren, haben geschäftlich miteinander zu tun, aber Gesichter kennt man nicht wirklich.“ Von Bremen sind es 554 Kilometer, von Duisburg etwa 260 Kilometer, von Oud Beijerland gerade mal 106 Kilometer in den Norden Belgiens nach Lint. Nicht sehr weit auseinander, wenn man global denkt. Und wer über einen Trip in die Heimat von Peter Paul Rubens oder zu den UNESCO-Welterbe-Stätten in Antwerpen nachdenkt, könnte ja vielleicht mal einen kleinen Schlenker ins beschauliche Lint machen. Belgische Waffeln und Schokolade stehen bereit.

Text: Gabriele Wiesenhavern

BESSERE PERFORMANCE DANK MODERNER TECHNOLOGIE

DIE MOBILE DATENERFASSUNG IN ZAHLEN:

73.000

Umlagerungen in das AKL

Fast ein Viertel aller Lagerplatzumlagerungen, knapp 73.000, waren es bislang für das Automatische Kleinteilelager (AKL) – und das erst seit Januar 2018.

55

Endgeräte

An vier Standorten kommen derzeit insgesamt 55 MDE-Geräte der Firma Honeywell zum Einsatz. Die meisten davon übrigens in Duisburg, hier werden 25 Geräte genutzt.

25 – 30%

Dank der Einführung der MDE wurde die Performance seit 2017 bei der Kommissionierung um 25 bis 30 Prozent gesteigert. Es wurde also in derselben Zeit mehr als ein Viertel der bisherigen Leistung zusätzlich geschafft.

320.000

Lagerplatzumlagerungen

Seit April 2016 wurden mithilfe der Endgeräte über 320.000 Produkte umgeräumt, also von einem Lagerplatz innerhalb der Halle auf einen anderen. Dies geschieht beispielsweise, um an tieferliegende Rohre zu gelangen, aus Gründen der Reorganisation oder zum Auffüllen des AKL.

20.700

**Prüfmerkmale für fast
2.200 Prüfaufträge**

Im September 2019 sind 2.200 neue Produkte in den vier Lagern eingegangen. Diese wurden mithilfe der MDE-Geräte auf insgesamt 20.700 Merkmale wie Abmessungen, Markierungen oder visuelle Auffälligkeiten geprüft.

14.500

**Verpackungszeilen für
7.600 Transportbehälter**

Im September wurden für den Warenausgang 14.500 Produkte mit dem MDE in 7.600 Sendungen verpackt, beispielsweise in Kartons oder auf Paletten.

