



# BOLK

Innovatie in  
**transport, logistiek**  
en **warehousing**

**24 uur per dag, 7 dagen per week en 365 dagen per jaar** is het **Twentse Bolk Transport** operationeel. Met vestigingen in heel Europa en zo'n 400 medewerkers in dienst vormt Bolk een **innovatieve transport-, logistiek- en warehousingpartner** en vervult daarmee **een essentiële rol** binnen de keten van de maakindustrie.



**B**olk, opgericht in 1934 te Almelo, is een vooruitstrevend internationaal transportbedrijf. Waar zij zich aanvankelijk vooral bezighielden met het distribueren van kolen en dranken binnen de stad, is Bolk in de loop der jaren uitgegroeid tot dé specialist in exceptioneel transport. Naast het aanbieden van alle soorten en formaten maatwerkvervoersoplossingen, is Bolk de logistiekpartner van Salt Specialties, voormalig onderdeel AkzoNobel Hengelo, waarvoor zij het gehele warehousing- en transportproces op innovatieve, datagedreven wijze hebben vormgegeven.

## Digitalisering

Niek Tijink en Hein Langeveld zijn als Business Engineer verantwoordelijk voor het continu in kaart brengen van de behoeften, wensen en eisen vanuit de eigen organisatie, klanten en partners, op het gebied van Operations & Supply Chain Management, alsmede het doen van verbetervoorstellen om processen te optimaliseren en het regisseren van de uitvoering ervan. Hein:

***“In de basis richten wij ons op het verbeteren en vernieuwen van processen. We zien hierin dat IT, data en technologie een steeds belangrijkere rol krijgen binnen de procesoptimalisatie. Door de toenemende informatiebehoefte van klanten en partners richten wij ons steeds meer op de digitale transformatie van ondersteunende processen, om zodoende de supply chain te verbeteren en te verbinden.”***

Ook de optimalisatie van de eigen processen speelt een belangrijke rol. Zo heeft Bolk een realtime decision-supportsysteem ontwikkeld om orderpickers en verladere te ondersteunen in dagelijkse beslissingen op de werkvloer. Middels realtime informatie uit het Warehouse Management Systeem (WMS) worden medewerkers via schermen in het warehouse geadviseerd over te nemen beslissingen.

Naast transport en op-/overslag probeert Bolk op verschillende andere manieren klantwaarde toe te voegen. Niek:

***“Door gebruik te maken van Business Intelligence, worden bijvoorbeeld de goederen, nadat deze het warehouse verlaten, gevolgd via een inhouse ontwikkeld Track-en-Trace-systeem, dat gevuld wordt met realtime informatie over uitgaande vrachten van klanten. Daarnaast heeft Bolk in PowerApps een kwaliteitssysteem ontwikkeld waarmee containers, producten en materieelstukken geïnspecteerd worden. Hierbij worden afwijkingen direct gerapporteerd aan leidinggevenden, klanten en leveranciers. De data die verzameld wordt met de app, wordt gevisualiseerd in een Power BI-dashboard. Dit biedt mogelijkheden om trends te ontdekken en geeft input voor operationele besprekingen.”***

## **Samenwerking Salt Specialties**

Een belangrijke partner van Bolk is Salt Specialties. Wie aankomt bij de Bolk-vestiging in Hengelo, loopt via een indrukwekkende logistiekoperatie met grote containers en hijskranen rechtstreeks het magazijn in waar het zout van Salt Specialties wordt opgeslagen. Dit indrukwekkende magazijn biedt plaats voor 18.000 pallets vol met zout voor verschillende doeleinden: bulkzout, proceszout en zout voor de eindconsument. Iedere week worden hier 7000 pallets geleverd (24/7) en gaan er 7000 weer uit (16/5). Een grootschalige logistieke operatie, die Bolk Logistics sinds september 2018 volledig voor Salt Specialties, voorheen AkzoNobel Hengelo en tegenwoordig onderdeel van de Salins Group France, op zich heeft genomen.

***“Als innovatieve logistiekexpert heeft Bolk het gehele warehousing- en transportproces zoveel mogelijk geoptimaliseerd, door middel van digitalisering en slimme inzet van data”***

Niek vervolgt: “Er is een Electronic Data Interchange-omgeving ontwikkeld die elektronisch gegevens uitwisselt tussen verschillende systemen. Dit zorgt ervoor dat het primaire proces kan worden versneld en de gegevensuitwisseling binnen de keten betrouwbaarder wordt. Een ander voorbeeld van de diensten van Bolk voor Salt Specialties is het opzetten van een uitgebreid scanningsproces. Hierdoor wordt het track-en-trace-proces accurater en is er meer actuele data over de bewegingen van, naar en binnen het warehouse beschikbaar.” Hein voegt toe:

***“Ook het inboundproces is geoptimaliseerd. Op diverse productielijnen worden eindproducten gemaakt. De pallets met deze producten worden via een aangedreven rollerbaan vervoerd naar het laadstation op de productiesite. Vanaf dit punt worden de pallets automatisch in de kettingbaantrailer van Bolk Logistics geladen. Na verlading worden de pallets getransporteerd naar het warehouse, waarna de trailer wordt aangesloten op het losstation. Vervolgens worden vanuit dit losstation de interne warehouse-activiteiten uitgevoerd. Bij het wegzetproces worden twee pallets gescand, aangezien de heftruck voorzien is van een dubbelvorkenbord. Wanneer een pallet wordt gescand, controleert het Warehouse Management Systeem of deze pallet voorgemeld is. Wanneer dit het geval is, wordt deze automatisch ingeslagen.”***



*Rijden op HVO-diesel biedt veel voordelen, zoals een uitstootreductie in CO<sub>2</sub> en andere schadelijke stoffen als fijnstof, koolwaterstof, stikstofoxiden en koolmonoxide.*



Dit inboundproces bestaat uit **vier fasen**:

### Fase 1

- De **operatie onder controle** krijgen (opstartfase, het proces leren kennen)
- Inzet van **extra materieel, opslagruimte en mankracht**

### Fase 2

- **Optimaliseren** van **bezettingsgraad en arbeidsproductiviteit**
- Opzetten **Power BI rapportageplatform**

### Fase 3

- Optreden als **ketenregisseur**
- Van **outbound logistiek** op de fabriek tot **inbound logistiek** op de terminal
- Geeft veel **data-input** voor **ketenbesturing, Track-en-Trace** en **ketentransparantie**
- **Centraal punt van informatie** in de keten
- **Toevoegen van klantwaarde** door knowhow

### Fase 4

- **Standaardisatie** en **stabilisatie**
- **Lean Six Sigma**
- **Reduceren transportbeweging** tussen fabriek, warehouse en terminal
- **Reduceren van communicatiestroom (RPA)**
- **Verhogen productkwaliteit** door kwaliteitssysteem
- **Fotograferen outbound containerverladings** (app-ontwikkeling)
- **Health, Safety, Environment, en Quality (HSEQ)**

## Duurzaamheid

Naast optimalisatie en digitalisatie speelt ook duurzaamheid een grote rol binnen Bolk. En net zoals zoveel, wordt ook dit proces datagedreven vormgegeven, met het doel om data te gebruiken om duurzamer te kunnen opereren. Niek: "Er zijn verschillende manieren waarop we dit vormgeven. Een voorbeeld hiervan is een nóg duurzamere en efficiëntere planning, waardoor zo min mogelijk wagens 'leeg rijden'. Een ander voorbeeld is elektrisch

rijden. Hoewel lastig op de lange afstanden, is het een optie voor het gebruik in binnensteden, zodat daar minder uitstoot is en de vracht op duurzame wijze naar de locatie gebracht kan worden. Ook wordt er gekeken naar de mogelijkheden met alternatieve brandstoffen, zoals HVO-diesel. Rijden op HVO-diesel biedt veel voordelen, zoals een uitstootreductie in CO2 en andere schadelijke stoffen als fijnstof, koolwaterstof, stikstofoxiden en koolmonoxide."

Ook de mens maakt een belangrijk deel uit van het duurzaamheidsbeleid van Bolk. Hein: "Continu leren is geen uitzondering, maar de norm. Zo kunnen medewerkers zich verder blijven ontplooien en ontwikkelen. Nieuw talent speelt ook een belangrijke rol: er zijn nauwe samenwerkingen met de Universiteit Twente en Hogeschool Saxion en er zijn altijd stageplekken beschikbaar."

## Toekomst

Voor de toekomst heeft Bolk als doel om binnen de supply chain steeds meer de rol aan te nemen van ketenregisseur, door zoveel mogelijk de gehele logistiek voor bedrijven uit handen te nemen. Hein: "Een interessante ontwikkeling hiervoor die er nog aan zit te komen, is het gebruik van voorspellende analyses in de samenwerking met Salt Specialties. Er zullen planningsinstrumenten ontwikkeld worden, waarmee zonder verstoringen de werkelijke vraag in de keten gevolgd kan worden. Dit biedt onder andere voordeel voor de productieplanning, doordat zo rekening gehouden kan worden met het verwachte voorraadniveau in het warehouse."

Verdere technologische uitdagingen zijn robotic process automation en de ontwikkeling van een communicatieplatform dat niet alleen intern gebruik kan worden, maar ook bij partnerbedrijven geïmplementeerd kan worden. Niek:

*"Met deze tools kunnen wij op een innovatieve wijze de keten transparanter maken en de onderlinge dagelijkse communicatie tussen de verschillende afdelingen en partijen verbeteren en ontwikkelen."*