

LFS 400

Bossard AG:
śruby przemysłowe, nakrętki i
inne produkty mocujące
najwyższej jakości.



EHRHARDT + PARTNER

Softwaresystemy
dla Warehouse i Logistyki

Sukces w reorganizacji ruchów magazynowych w firmie Bossard AG

Polityka gospodarcza firmy Bossard AG bazuje przede wszystkim na handlu produktami do mocowania z zachowaniem najwyższego bezpieczeństwa i najwyższej jakości. Aby zoptymalizować gotowość dostaw i obsługę klientów oraz odpowiedzieć na coraz to wyższe wymagania stawiane naszym produktom, wypracowano nową koncepcję polegającą na zainstalowaniu systemu prowadzenia magazynu LFS 400 firmy Ehrhardt + Partner GmbH & Co. KG.

Określenie celu

Firma Bossard AG w Strasbourgu / Francja, jest przedsiębiorstwem z grupy Bossard i wykonuje dostawy produktów mocujących takich jak śruby, nakrętki i inne gwińtowane środki mocujące.



Identyfikacja towaru i przygotowanie do zmagazynowania

W Strasbourgu wykonywanych jest codziennie ok. 500 zleceń i obsługiwanych ok. 2 000 klientów. Aby tą pracę wykonać szybciej i lepiej, należało zreorganizować cały magazyn. Jednocześnie oznaczało to aby tą reorganizacją objąć również magazyny w Rennes, w Paryżu i w Grenoble. W ramach tego projektu miały być spełnione warunki certyfikacji wg. ISO 9002 oraz wymagania prawne wynikające z odpowiedzialności producenta za produkt. Projekt ten miał umożliwić również kontrolę zawartości paczki oraz śledzenie przesyłek. W tym celu należało wprowadzić zastosowanie kodu kreskowego wraz z systemem przekazu danych drogą falową-Online. Cztery miesiące czasu było do dyspozycji na zrealizowanie tego projektu.

Przyjęcie towaru

Podczas dostawy następuje identyfikacja i kontrola towaru. Towar jest następnie przepakowywany i oznaczany paskiem kodu kreskowego. Ten kod zawiera wszystkie potrzebne informacje w celu dalszego magazynowania:

- Magazynowanie z dokładnym opisem parametrów miejsca
- Referencje takie jak: numer chargen, numer przyjęcia

- Numer zamówienia
- Numer artykułu
- Numer dostawcy
- Ilość w pakunku

Zaraz po zaksięgowaniu przyjęcia towaru wiadomy jest cały stan magazynu.

Wszystkie czynności przepływu materiałów od przyjęcia do magazynu, transportu aż do zmagazynowania są detalicznie rejestrowane w systemie.

Za pomocą scannera z terminalu przekazu danych drogą falową wczytywany jest kod kreskowy danego artykułu. Informacja o adresie magazynowym tego artykułu podawana jest przez bank danych systemu i ukazuje się na monitorze scannera. Wszystkie regały i półki oraz miejsca są również oznaczone kodem kreskowym. Tak więc kod towaru musi zgadzać się z kodem adresu magazynowego. Jeżeli porównanie jest pozytywne następuje zmagazynowanie towaru pod tym adresem. W ten sposób osiągnane jest prawie 100 % eliminowanie błędów.

Wykonawstwo zamówień i optymalizacja zleceń.

Wszystkie odebrane zlecenia każdego dnia rano zbierane są do jednego pliku zleceń. Następnie system sprawdza czy potrzebne ilości znajdują się w magazynie, oraz czy wszystkie zlecenia specjalnych ilości są możliwe do wykonania. Pozostałe zlecenia które ze względu na specyfikę ilości wymagają przepakowania, wystawiane są na specjalną listę i dostarczane do konfekcjonowania. W tym czasie system dokonuje przemagazynowania odpowiednich ilości towaru w celu konfekcjonowania. Od zleceń które wykonywane są bez przepakowywania obliczany jest ciężar całkowity danego zlecenia.

Jeżeli ciężar całkowity zlecenia jest mniejszy od danego parametru, wykonuje się komisjonowanie wszystkich pozycji należących do tego zlecenia. Jeżeli ciężar całkowity danego zlecenia jest większy od danego parametru, wytwarzane są mniejsze polecenia dla magazynu palet.

Wszystkie te zlecenia, które mieszczą się w normalnych parametrach

Dostawy w podwójnych pojemnikach są możliwe w systemie LFS 400

Klient otrzymuje zamówiony towar w dwóch pojemnikach opatrzonych jednym kodem. Jeżeli jeden z pojemników będzie opróżniony, odsyłany będzie do firmy Bossard KG. Tam wczytywany jest jego kod kreskowy. System magazynowy wytwarza automatycznie zlecenie tego klienta i wydaje polecenie komisjonowania oraz dba o to, aby w wysyłce wytworzono ponownie identyczne dokumenty. Po napełnieniu pojemnik dostarczany jest ponownie do klienta. W tym czasie klient zużywa zawartość drugiego pojemnika.

opracowywane są w pierwszej kolejności.

Komisjonowanie

Opracowywanie wspomnianych zleceń dokonywane jest również za pomocą terminalu przekazu danych drogą falową. Wszystkie polecenia odpowiednio do priorytetu sortowane są w systemie. Pracownik komisjonowania dysponuje pojemnikami do komisjonowania, paletami do komisjonowania oraz etykietami z kodem kreskowym. Pracownik ten potwierdza kolejne zlecenie do komisjonowania. Następnie system wzywa do scannowania etykiety która będzie naklejona na pojemniku lub paletcie do komisjonowania. Potem system prowadzi paletę lub pojemnik optymalną drogą do miejsca komisjonowania. Również tu musi być scannowany kod adresu komisjonowania w celach kontrolnych. Jeżeli ten numer jest zgodny z numerem w banku danych, dopiero wtedy wydawana jest dyspozycja komisjonowania co do rodzaju i co do ilości towaru. Po pobraniu towaru na edytorze skanera ręcznego ukazuje się reszta towaru jaka powinna znajdować się na danym miejscu. Jeżeli stan towaru na tym miejscu zmalał na tyle, że można bez problemu policzyć sztuki, to wtedy policzona ilość jest porównywana z ilością w systemie. W razie odchyłki należy dokonać korektury w stosunku do policzonej ilości. Tym sposobem wykonuje się permanentną inwenturę stanu bez większych wysiłków. Po zakończeniu komisjonowania pracownik odstawia pojemnik na przenośnik ciągły, podaje adres transportera ciągłego w kierunku wyma-

gazynowywania towarów do strefy wysyłki. Ten sam adres przekazywany jest automatycznie do personelu obsługi wysyłki towarów.

Wysyłka towarów

Po przybyciu pojemnika do strefy wysyłki następuje scannowanie etykiety kodu kreskowego. System podaje, czy jest to pierwszy i jedyny pojemnik składający się na dane zlecenie. Jeżeli tak, to pracownik przepuszcza pojemnik do pakowania. W przypadku większej ilości pojemników składających się na jedno zlecenie pracownik podaje adres



Konsolidowanie i pakowanie zleceń

konsolidowania zlecenia. Następuje to za pomocą terminalu przekazu danych drogą falową oraz odczytu kodu kreskowego.

Tam następuje konsolidowanie pojemników w jedno zlecenie. Po przybyciu ostatniego pojemnika danego zlecenia do miejsca konsolidowania zleceń, pracownik otrzymuje informację na edytorze ręcznego skanera że zlecenie jest kompletne. Następuje pakowanie zlecenia.

Dialog w miejscu pakowania / śledzenie przesyłki.

Każdy przybyły pojemnik do miejsca pakowania jest scannowany i odczytywany na dużym monitorze. Pracownik w dialogu może dokonać wyboru pomiędzy pojemnikiem a paczką. Po zakończeniu pakowania w zależności od sposobu dystrybucji (spedycja / poczta / kurier) system wytwarza listę dostawy poszczególnych paczek. Listę potwierdza dostawca w chwili odbioru przesyłek.

Przy dostarczeniu przesyłki na miejsce klient wczytuje scannerem kod kreskowy, który jest naklejony na paczce i tym samym otrzymuje wszystkie dane dotyczące zamówionych towarów oraz księguje jednocześnie przyjęcie towaru w swoim systemie magazynowym. Jest to najszybsza metoda kontroli otrzymanego towaru jak również najszybsze księgowanie przyjęcia towaru na magazyn.

Bezproblemowa zmiana systemu w Bossard AG

Magazyn obejmuje 22.000 różnych artykułów które są zmagazynowane na ok 40.000 półek oraz na 4.000 palet.



Magazyn systemu Sigopick składa się z trzech uliczek w których są zainstalowane pojazdy szynowe kierowane przez pracownika magazynu który obsługuje regały. W tej części magazynu gdzie znajdują się palety pracują wózki widłowe do wysokich regałów. W Strasbourgu obsługuje się co dziennie ok. 500 zleceń które zawierają ok. 1.200 pozycji. W Paryżu, Rennes oraz w Grenoble obsługuje się co dziennie dalsze 200 zleceń zawierających ok. 1.000 pozycji.

Oprogramowanie LFS 400 które bazuje na systemie IBM AS / 400 odznacza się wysokim stopniem niezawodności,

dzięki systemowi modułów zdolne jest dostosować się do najbardziej indywidualnych potrzeb klienta.

Wszystkie przekazy danych drogą falową z 13-tu Online-terminalów dokonuje stacja nadawczo-odbiorcza wyposażona w dwie anteny. W danym terminalu można przekazywać odczytane kody kreskowe do systemu jak również wywoływać na ekran monitora potrzebną w danej chwili maskę dialogów.

Na początku października firma Ehrhardt + Partner, wyspecjalizowana od roku 1987 w oprogramowywaniu magazynów, otrzymała zlecenie na wykonanie projektu dla Bossard AG. Do końca roku należało zainstalować system i przeszkolić personel. Realizacja tego projektu przebiegała szybko i sprawnie: firma Ehrhardt + Partner dysponuje wysoko wykwalifikowanymi współpracownikami. Magazyn firmy Bossard AG w Strasbourgu gdzie znajduje się główna siedziba firmy przeszedł sprawnie na nowy system. Magazyny w Paryżu i w Grenoble po uruchomieniu nowego systemu zostały połączone online ze sobą oraz z centralą w Strasbourgu.

LFS 400 steruje całym przepływem materiałów

Zastosowano następujące moduły programu LFS 400

- Moduł bazowy
- Radiostacja przekazu danych
- Kontrola jakości
- Połączenie z systemem WWS - TITAN
- Dialog w miejscach pakowania
- Inwentura z przejściem miejsc zerowych

0804



EHRHARDT + PARTNER

Boppard-Buchholz, Niemcy



**Informática y Gestiones
Logísticas, S.L.**

Figueres, Hiszpania



**INSTITUT FÜR ANGEWANDTE
WAREHOUSE-LOGISTIK**

Boppard-Buchholz, Niemcy

Firmy należące do grupy E + P

Ehrhardt + Partner GmbH & Co. KG · Softwaresystemy dla Warehouse i Logistyki

Alte Römerstraße 3 · D-56154 Boppard-Buchholz · Niemcy · Tel. (+49) 67 42-87 27 0 · Fax (+49) 67 42-87 27 50

E-Mail: info@ehrhardt-partner.com · www.ehrhardt-partner.com

