

Gestion d'entrepôt avec LFS 400

De l'introduction du module de base à la gestion LFS 400 complète



S.Oliver. Les consommateurs associent ce nom avec des vêtements sportifs de loisir. Pendant les dernières années, le groupe a pu remarquer une forte augmentation du chiffre d'affaires. La collection a été élargie, l'activité d'affaires a augmentée sur le marché national et aussi sur le marché international, le groupe est représenté par un part de marché d'exportation de 15 %. La distribution s'effectue à plus de 3.000 clients, parmi eux des magasins et boutiques en Allemagne et des partenaires et clients dans l'étranger.

A cause de la forte croissance du groupe, des nouvelles solutions logistiques étaient nécessaires. La direction d'entreprise a réagi. Depuis le milieu de l'an 2000, le producteur textile S. Oliver profite d'un centre logistique moderne qui a été construit à Rottendorf près de Würzburg. L'entrepôt dispose de 1.983 emplacements pour des palettes Euro

avec une superficie totale de 5.800 m². Toutes les fonctions d'entrepôt et les processus logistiques, qui étaient avant partiellement gérés par un prestataire de service externe, peuvent maintenant être gérés dans le propre entrepôt.

Les processus dans la section de préparation qui avant étaient déjà gérés par S. Oliver, devaient rester. Une construction complètement nouvelle était nécessaire dans le magasin à grande hauteur.

Un but de l'installation du magasin à grande hauteur était la réduction de coûts d'entreposage, l'amélioration de la disponibilité pour les commandes de clients et l'extension des capacités pour le traitement d'unités de livraison plus grandes. Pour la direction des processus d'entrepôt dans cette section, l'introduction d'un nouveau système de gestion d'entrepôt était désirée. On espérait une meilleure planification des quantités et des processus et on voulait garantir une comparai-

son de données sans problèmes par la connexion de l'ERP existant.

Dans le nouveau magasin à grande hauteur, S.Oliver a décidé d'utiliser le LFS 400. Plusieurs points étaient décisifs :

- 1.) Le module standard du LFS 400 pouvait couvrir largement les exigences de S.Oliver. Des adaptations minimales dans la section de l'interface avec l'ERP étaient nécessaires.
- 2.) Un critère important pour l'utilisation du LFS 400 était la structure modulaire du système. L'élargissement du LFS 400 offre à S. Oliver une base de développement pour des plans logistiques futurs. Des fonctions logistiques peuvent être élargies simplement, les conditions préalables pour cela sont prévues dans le LFS 400.
- 3.) La plate forme existante de hardware AS/400 devait encore être utilisée



Centre logistique à Rottendorf près de Würzburg

chez S.Oliver. La fiabilité de l'AS/400 et de l'ERP devaient coopérer avec un système de gestion d'entrepôt sur un système de hardware.

L'implémentation du LFS 400 pouvait être réalisée avec la complétion du nouveau centre logistique à Rottendorf en août 2000.

Les processus dans le magasin à grande hauteur

Le module de base de LFS 400 est premièrement utilisé dans le nouveau magasin à grande hauteur.

Dans le centre logistique, les marchandises dans la réception sont préparées pour le stockage. L'enregistrement de chaque

palette de la réception et le stockage est réalisé chez S.Oliver par radio fréquence et sans papier dans le LFS 400.

Les réceptions de la production sont transferts à travers de l'ERP et via une interface au système de gestion d'entrepôt. L'ERP crée pour chaque processus un numéro de réception des marchandises qui paraît sur le bon d'accompagnement. Sur ce bon, le numéro de réception des marchandises et l'article à stocker sont imprimés.

Le numéro de réception des marchandises et le numéro d'article sur le bon sont scannés. Les palettes de la réception doivent être enregistrées. Chaque palette est marquée avec un numéro d'unité de chargement par un sabot à palette. Par



Scannage de marchandise dans le magasin à grande hauteur

ce numéro d'unité de chargement, elle peut toujours être identifiée. Les palettes déjà marquées peuvent directement être stockées.

Avant le stockage, une pièce de contrôle est contrôlée et pesée. Comme toujours l'entière unité d'article est stockée ou prélevée, selon ce nombre de numéros d'article, le volume et poids de la livraison (fret) peuvent être calculés avant le stockage.

Le stockage des marchandises est fait en deux étapes. Premièrement, un véhicule pré-zone doit transporter la palette au point de transmission d'entreposage, à la tête de rack. Cela est nécessaire comme la grue est seulement utilisée dans les allées de racks. Le véhicule scanne le numéro d'unité de chargement sur le sabot à palette et la prend. Le système indique la destination de la palette à l'employé, il la met à la tête de rack correspondant et confirme la procédure par scanner l'étiquette de zone de tampon. A partir de ce lieu, la grue peut la prendre. L'employé de la grue voit qu'une palette est prête à être stockée. Il scanne le numéro d'unité de chargement de la palette, l'emplacement de la palette lui est indiqué, il la dépose et scanne l'étiquette d'emplacement afin de confirmer le transport.

Pour le stockage d'articles qui n'appartiennent pas aux articles de base de S.Oliver, dans le LFS 400, il y a le module « parquer ». Des articles facultatifs comme des cartonnages peuvent être stockés avec ce critère de recherche.



Zone au magasin à grande hauteur dans la grue (tête de rack)



Zone d'expédition suspendue / Préparation NOOS / zone de préparation

Dans le LFS 400, il y a plusieurs stratégies pour stocker et prélever. Comme S.Oliver a créé des tailles uniformes des boxes et travaille seulement avec la grue dans les allées de racks, une assignation dynamique d'emplacements par le système est planifiée avec peu de changements de mouvement. Le prélèvement est toujours fait selon le principe FIFO.

Lors du prélèvement, les articles sont enregistrés dans l'ERP et transferts au LFS 400 dans lequel le système continue par l'assignation des unités de chargement à prélever.

Les palettes sont premièrement prises par la grue et transportées à la tête de rack. Là, elles sont reprises par le véhicule pré-zone et mises sur une bande transporteuse en direction de la zone de préparation.

Une extension de l'utilisation du LFS 400 est aussi planifiée pour la section de livraison et la section de préparation chez S.Oliver. Le changement de processus pendant les opérations courantes peut toujours être réalisé grâce à la structure modulaire du LFS 400.

Réalisation du projet

La collaboration avec E+P était très positive, selon S.Oliver. Surtout la planification orientée vers le client, la réalisation dans les délais et le support compétent par E+P étaient accentués. Un support peut toujours être fait par un accès à distance.

La structure modulaire du LFS 400 offre à l'entreprise une base extensible de développements logistiques futurs. Comme introduction, le LFS 400 peut être utilisé dans différentes sections d'entrepôt – avec l'option d'un élargissement sur d'autres domaines dans le futur.

Pour plus d'information contactez:



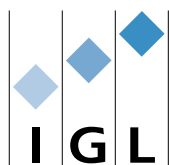
EHRHARDT + PARTNER

Ehrhardt + Partner GmbH & Co. KG
 Logiciel et système de gestion d'entrepôt
 Alte Römerstraße 3
 D-56154 Boppard-Buchholz
 Allemagne
 Tel.: (+49) 67 42 87 27 0
 Fax: (+49) 67 42 87 27 50
 Email: info@ehrhardt-partner.com
 Internet: www.ehrhardt-partner.com



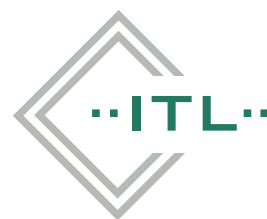
INSTITUT FÜR ANGEWANDTE
 WAREHOUSE-LOGISTIK

Boppard-Buchholz, Allemagne



Informática y Gestiones
 Logísticas, S.L.

Figueres, Espagne



Boppard-Buchholz, Allemagne