

Audax - Hoop

Integratie van een compleet Warehouse Control System

TAAKVERDELING

Een combinatie van dynamisch batchpicking van langzaamlopende artikelen en snellopers met Pick to Light zorgt voor een optimale balans van de werklust in het systeem.

LIGHT SUPPORT

Het Pick to Light systeem wordt gebruikt voor snellopende artikelen en Sort by Light voor het sorteren van de verzamelde partij langzaamlopers.

SAP INTEGRATIE

Alle systeemprocessen zijn volledig geïntegreerd met SAP met behulp van Inther's gecertificeerde SAP interface.

Audax is een veelzijdig bedrijf, dat tijdschriften, stripboeken en aanverwante artikelen publiceert en distribueert. Het hoofdkantoor is gevestigd in Gilze, Nederland. Hier bevindt zich ook het distributiecentrum. Audax heeft meerdere vestigingen in Nederland en daarnaast ook vestigingen in België. Het bedrijf heeft meer dan 1100 medewerkers in dienst.

Vir Audax vir beatus est

Aan dit motto heeft Audax haar bedrijfsnaam ontleend. Het betekent: 'De stoutmoedige leeft gelukkig'. Deze stoutmoedigheid heeft een belangrijke rol gespeeld in de geschiedenis van Audax. Het beleid van Audax is zeer doelgericht en sterk gericht op de uitzonderlijke klantenservice. Uitmuntende prestaties, innovativiteit, slagvaardigheid en respect zijn typische kenmerken voor alle Audax medewerkers.

Concept

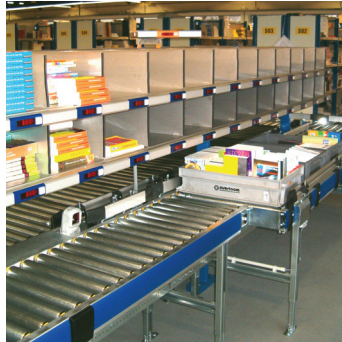
Bij Audax wordt het ABC-principe optimaal toegepast. In het ontwerp dat Inther voor Audax heeft ontwikkeld speelt het dynamisch batchpicken van de langzaamlopers met RF en Put to Light in combinatie met het snelle ordervverzamen met Pick by Light een belangrijke rol.



INTHER



Ongeveer 1500 snelopende artikelen en 12000 langzaamlopers worden in het distributiecentrum beheerd en aangestuurd door het logistieke besturingssysteem Inther LC. Slechts een paar batches zijn nodig om alle langzaamlopende artikelen middels RF vanuit rekken in bakken te verzamelen. Deze artikelen worden per order via een Order Distributie Systeem (ODS) verdeeld. Zodra alle langzaamlopende artikelen verzameld zijn, worden de goederen in de desbetreffende bak van de klant gelegd.



Deze bak of doos vervolgd zijn weg naar de doorrolstellingen waar zich de Pick by Light werkplekken bevinden. Hier worden de snellopers ordergewijs verzameld. De volledige order wordt naar een compleet geautomatiseerde verpakkinglijn getransporteerd. Hier wordt een maximum van vijf verschillende documenten afgedrukt en automatisch toegevoegd aan de bakken. Ten slotte worden de bakken gesloten, oude etiketten worden verwijderd, nieuwe etiketten opgeplakt, dichtgeplakt en gesorteerd naar de juiste bestemming.

Ook het navullen en orderverzamelen vanuit het palletmagazijn wordt ondersteund door RF, zodat ook hier de accuraatheid van de voorraad en de tracking en tracing van de goederen gewaarborgd is.

Het nieuwe concept zorgt voor bijna 99,98% nauwkeurigheid in de levering en realiseert een veel snellere doorvoer. Door een verbeterde efficiency, kan een aantrekkelijke ROI van minder dan 2,5 jaar worden gerealiseerd.

Technisch

- Het Inther LC Warehouse Control: Het systeem communiceert met de SAP host door middel van een gecertificeerde IDOC interfacing.
- De Inther LC WCS modules omvatten de aansturing van de Material Flow, inhoud berekening en routeoptimalisatie.
- 1500 Pick by Light kanalen en 130 Put to Light verzamelconsolidatielocaties, ondersteund door Radio Frequency
- 600 meter transportsysteem met geïntegreerde doorrolstellingen

Samenvatting

- **1500 Pick by Light locaties, verdeeld over zes verzamelstations**
- **Radio Frequency netwerk met 20 mobiele data terminals**
- **135 Drop To Light locaties, verdeeld over twee verdeelstations**
- **Geïntegreerde SAP interface**
- **Geautomatiseerde verpakkinglijn**
- **> 600 meter automatisch transportsysteem**
- **Vijf paktafels**



WWW.INATHERGROUP.COM

Venray (NL) - Monroe (US) - Shanghai (CN) - Antwerpen (BE) - Chisinau (MD) - Enger (DE)

Ad Geerts, warehouse manager bij Audax Media Logistics in Gilze:

“Een van de voordelen is een volledige track & trace van de voortgang in het hele magazijn.”

“De verbeterde efficiency zorgt voor een besparing van 39% in de loonkosten.”