



Veritas

Veritas is voorbereid op groei in nieuw distributiecentrum

VERBETERINGEN

- Productiviteit: +15%
- Fouten: nagenoeg nul
- Real-time zicht op operatie

REALISATIE

- Installatie: 4 maanden
- Testen en opstarten: 2 maanden

Veritas wil het aantal winkels verdubbelen. Om die ambitieuze groeiplannen te kunnen realiseren, heeft de Belgische retailer zijn intrek genomen in een nieuw, drie keer zo groot distributiecentrum in Tisselt. Het logistieke concept is ontworpen en gerealiseerd door Inther en voorziet in twee oplossingen: een pick to cart-systeem voor de pull-stroom en een put to light-systeem voor de push stroom. Sann Koninckx van Veritas: “We maken nu nauwelijks meer fouten.”

In Tisselt heeft Veritas voor tien jaar 11.000 vierkante meter gehuurd. Dankzij een mezzanine met twee verdiepingen van elk 3000 vierkante meter bedraagt de effectieve ruimte 17.000 vierkante meter. Inther tekent voor het ontwerp en de realisatie van het nieuwe logistieke concept van Veritas. “Dat we voor Inther hebben gekozen, heeft grotendeels te maken met kwaliteit en de kosten van hun concept, maar ook met de prettige samenwerking in het voortraject”, vertelt Koninckx.

Vier orders tegelijk

Het logistieke concept van Inther ondersteunt twee basisprocessen: de pull- en de push-stroom. De pull-stroom betreft een groot deel van het vaste assortiment, dat verspreid over de mezzanine in legbord- en doorrolstellingen ligt. Met de pick to cart-oplossing van Inther worden in dit gebied vier winkelorders tegelijk verzameld. Elke orderpicker gaat op pad met een kar waarop vier groene bakken staan, voor elke winkel één. Twee elektronische displays op de kar



vermelden de picklocatie, die de orderpicker - eenmaal op locatie aangekomen - middels barcodescanning dient te bevestigen. Direct daarna lichten de displays boven de vier groene winkelbakken op en tonen die het aantal stuks dat elke winkel heeft besteld. Als in elke bak het juiste aantal stuks is gelegd, is een druk op de knop naast het display voldoende om de pick te bevestigen. Als de orderpicker helemaal klaar is, plaatst hij de bakken op een conveyor die de verschillende zones op de verdiepingsvloeren met de expeditieruimte verbindt.



Verdelen over winkels

De pushstroom omvat het variabele, vaak seizoensafhankelijke deel van het assortiment. Zeventig procent van deze goederen gaat direct na binnenkomst naar de winkels. Inther heeft daarvoor een put to light-systeem gerealiseerd, waarin elke winkel een eigen locatie met display heeft. Zodra de medewerker van Veritas de barcode van een artikel scant, geven de displays aan hoeveel stuks elke winkel moet ontvangen. De medewerker hoeft alleen nog maar het juiste aantal stuks op de juiste locaties te leggen en met een druk op de knop naast het display te bevestigen. "Wij beschikken nu over vijf verdeelstraten met put-to-light: vier voor kleine volumes die we in de winkelbakken leggen, één voor grote volumes die we direct op een pallet stapelen", vertelt Koninckx, die erg blij met dit systeem is. "Vroeger verdeelden we de artikelen op basis van papieren lijsten die we moesten afvinken. Dat zorgde voor veel fouten. Nu maken we nauwelijks meer fouten en verloopt het verdeelproces bovendien veel sneller."

Vijftien procent meer werk

Veritas heeft zich tot doel gesteld om in het nieuwe distributiecentrum met dezelfde mensen vijftien procent meer werk te verrichten. Mede dankzij de pick to cart- en put to light-systemen heeft Koninckx alle vertrouwen in de haalbaarheid van die doelstelling. "Daarnaast verwachten we dat het aantal pickfouten zal afnemen."

Samenvatting

- **Projectmanagement**
- **INTHER LC WCS**
- **Pick-to-cart voor orderpicking van 4 orders tegelijkertijd**
- **Put-to-light voor het verdelen van goederen over ruim 120 winkels op dit moment (concept schaalbaar tot 200 winkels)**
- **2 mezzanines van elk 3.000 m2**
- **Conveyor voor bakkentransport tussen mezzanines en expeditieruimte**
- **Doorrol- en legbordstellingen**
- **11.000 m2 vloeroppervlak**
- **50 medewerkers**