



Snellman

Vermindering arbeidskrachten met 40%, met grotere hoeveelheden en een combinatie van producten en klantenbakken

VERBETERINGEN

- Personeel: -40%
- Fouten: -80%
- Afname van dagelijkse doorlooptijd met 8 uur

REALISATIE

- Voorbereiding: 3 maanden
- Installatie: 9 maanden
- Opstarten: 3 maanden

KOSTEN WERKGEVER

- Verminderd
- Voorspelbaar
- Stabiel

Aan de westkust van Finland in de stad Pietarsaari (Jakobstad) produceert Snellman vlees en distribueert het door heel Scandinavië en Rusland. Het bedrijf werd in 1951 opgericht en is Finlands derde grootste vleesproducent. Snellman specialiseert zich op kwalitatief hoogwaardige vleesproducten, maar bereidt ook kant-en-klaar maaltijden. Als kwaliteitsgerichte en vriendelijke worstfabrikant heeft Snellman al vele jaren de nummer 1 positie in Finland weten te behouden. Bovendien kent het bedrijf een bekendheid van ten minste 96% bij de Finse bevolking.

Concept

Van vitaal belang in het concept dat Inther heeft ontworpen voor Snellman, is de combinatie van opslag voor product- en klantenbakken in hetzelfde miniloadsysteem als de twaalf commisioners. Het aanleveren van de opgeslagen productbakken wordt automatisch uitgevoerd door de commisioners via een geïntegreerde stroom door de rekken. In 12 pickgebieden, gepositioneerd naast de commisioners, vindt het orderpicken plaats met behulp van Pick to Light. Wanneer een klantenbak compleet is, wordt deze tijdelijk in de miniload opgeslagen.

Zodra alle bakken van een uitgaande pallet voor een of meerdere klanten gereed zijn, worden de bakken uit het miniloadsysteem





gehaald en automatisch op een pallet gestapeld. De volgorde is afgestemd op de afleverroute van de vrachtwagen. Ten slotte wordt een label automatisch op de pallet geplaatst.



Projecthistorie

Als gevolg van de voortdurend stijgende verkoop en het feit dat gekwalificeerd personeel vandaag de dag moeilijk te vinden is, werd een intern projectteam gevormd om samen met Inther een nieuw magazijnconcept te ontwikkelen. In januari 2008 werd begonnen met het opzetten van de staalbouw en in november van hetzelfde jaar werden de eerste live orders verwerkt.

Functionaliteit

Inther LC stuurt zowel de Warehouse Management (WMS) als de Warehouse Control (WCS) omgeving aan. Picken kan in verschillende eenheden worden uitgevoerd: in aantallen of gewicht. Sommige artikelen moeten voorzien worden van een prijslabel voordat ze vervoerd kunnen worden. Hiervoor zijn twee werkplekken uitgerust met de benodigde apparatuur. Na het labelen worden de artikelen zonder label bij de orders gevoegd, waarna de orderbakken weer in de miniload worden opgeslagen. Alle bestellingen worden met behulp van inkjet voorzien van een code.

Samenvatting

- **INTHER LC - WMS en WCS**
- **12 commissioners voor opslag van productbakken & sorteren van klantenbakken**
- **10.000 opslaglocaties**
- **Bak (ont)-stapelaar**
- **(De)-palletiser**
- **Baktransport systeem ±1.500 m, op 3 hoogteniveaus**
- **Central window conveyor voor goederenontvangst**
- **Pick To Light systeem**
- **RF Picking systeem**
- **Value Added Service Werkplekken**
- **Label applicators**
- **Gewichtscontrole**
- **Inline inkjetcodering**
- **Geïntegreerde doorrolstellingen in miniloadsysteem**
- **Palletstellingen**



WWW.INTHERGROUP.COM

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

Timo Tupoli, warehouse manager bij Snellman in Pietarsaari, Finland:

“Dankzij het AS/RS systeem konden we in totaal 40% van onze FTE's besparen.”