

Canon houdt grip op 220.000 spare parts



In deze eerste aflevering van een nieuwe serie verhalen over warehouse management systemen (WMS) staat het pakket SattStore van ABB centraal. Volgens de leverancier is dit pakket vooral sterk in het aansturen van complexe automatische magazijnen. Transport+Opslag wilde dat met eigen ogen zien en bracht een referentiebezoek aan Canon in Schiphol-Rijk.

46

Marcel te Lindert

“Spare parts is een heel aparte tak van logistiek”, vertelt Frits van Wezel. Als voorbeeld noemt de manager van het Europese spare parts-dc van Canon de ‘interchangeables’: een onderdeel kan in de loop der jaren wel dertig revisies ondergaan, die allemaal moeten worden geregistreerd. “De eerste revisie kan bijvoorbeeld wel uitwisselbaar zijn met de vierde revisie, maar misschien niet andersom”, geeft Van Wezel als voorbeeld. “De mogelijkheid om al die revisies vast te leggen zit niet standaard in elk warehouse management systeem.” In totaal heeft Canon 220.000 spare parts in het bestand, waarvan 133.000 in Schiphol-Rijk op voorraad liggen. Als de fabrikant van fototoestellen, printers, copiers en röntgenapparatuur voor 17.00 uur een order krijgt, wordt die de volgende dag in heel Europa afgeleverd. Per dag gaat het om 5500 orderregels. “Er zijn best wel wat WMS-pakketten die met spare parts kunnen omgaan, maar niet met de 220.000 spare parts. Het is de massaliteit die het complex maakt”, meent Van Wezel.

SLAGADER

Behalve de massaliteit zorgt de grote diversiteit aan opslag- en orderpickstrategieën ervoor dat aansturing van het dc een complex probleem

is. Het dc bevat een miniload-systeem met 35.000 bakken en 127.000 opslaglocaties. Dit systeem wordt gebruikt voor langzaamlopers. De snellopers liggen in het manuele deel van het dc, dat bestaat uit legbordstellingen met 40.000 locaties en doorrolstellingen met 3000 locaties. De pickvoorraad worden aangevuld vanuit het gebied met palletstellingen, waar soms zeven artikelen op één locatie worden opgeslagen.

De slagader die het dc draaiende houdt, is een conveyor die het miniload-systeem verbindt met de achttien dubbele werkstations in het legbordengebied en de dertig werkstations temidden van de doorrolstellingen. Elke order die in het WMS binnenkomt, wordt door middel van een barcode gekoppeld aan één of meer bakken, die vervolgens worden getransporteerd naar de specifieke locaties. De bakken gaan vervolgens via een sorteerinstallatie naar één van de vijf verpakingsstations. In het hele dc wordt gewerkt met barcodescanning en RF-communicatie.

NIET BEKNIBBELEN

Over de ingebruikname van het systeem is Van Wezel na vijf jaar nog altijd lovend. “Er waren wel wat kinderziektes, maar die zijn snel en

Aansturen van automatische magazijnen

Om een indruk te krijgen van het pakket SattStore, is de on line selectietool van Fraunhofer IML en IPL Consultants op www.warehouse-logistics.com geraadpleegd. Na toekennen van een gewicht aan enkele honderden kenmerken, genereert deze tool van elke WMS-pakket een score per functionaliteit. Omdat ABB vooral sterk is in het aansturen van (deels) automatische magazijnen, is extra veel gewicht toegekend aan de ondersteuning van automatische hoogbouwmagazijnen, kanaal- en satellietenmagazijnen en magazijnen met miniload-systemen en paternosters (zie magazijn- en opslagtype). Aan de overige kenmerken is een gemiddeld gewicht toegekend.

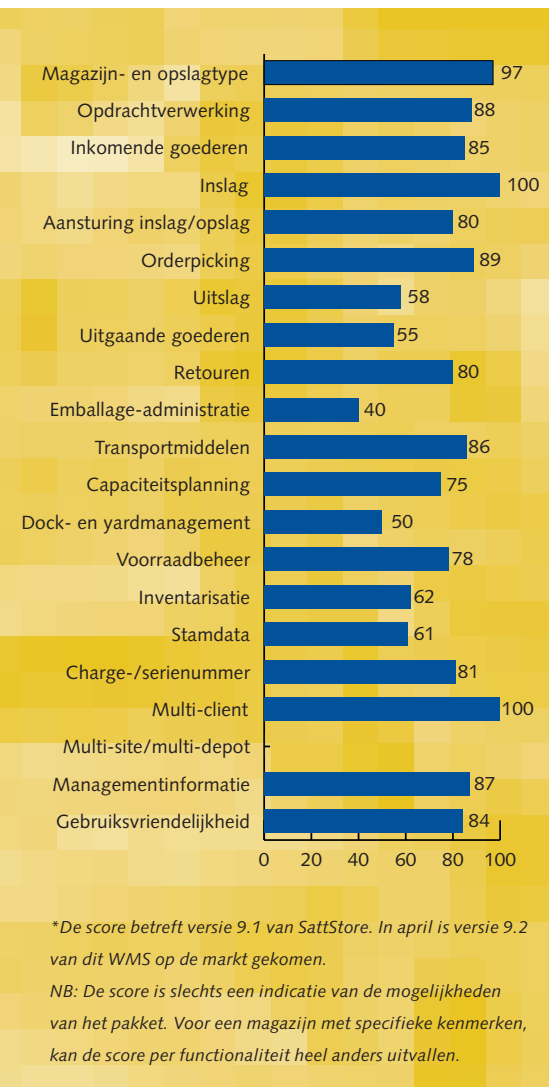
Bron: www.warehouse-logistics.com, 2002/2003



Een project van Fraunhofer-IML, IPL Consultants en Transport+Opslag



Frits van Wezel:
“De mensen werden ter plekke getraind. Dat kost veel geld, maar op kosten moet je op zo'n moment niet beknibbelen”



Referenties van ABB

Met de overname op 17 juni 1998 van het Zweedse Alfa Laval Automation kwam het pakket SattStore in handen van ABB. Dit Zwitsers- Zweedse conglomeraat bestaat uit drie takken. ABB Automation Technologies richt zich op fabrieksautomatisering en omvat ook de activiteiten rond SattStore. ABB Power Technologies is gespecialiseerd in energietechnologie. De derde divisie, die zich richt op olie, gas en petrochemie, staat in de etalage.

Leverancier: ABB

Pakketnaam: SattStore

Omzet in Nederland in 2002:

2,5 miljoen euro, waarvan 75 procent bij bestaande en 25 procent bij nieuwe klanten. 5 procent uit licentie-inkomsten en 95 procent uit advies/service/onderhoud.

Aantal medewerkers in Nederland: 22

Aantal klanten in Nederland: 25

Aantal implementaties in Nederland:

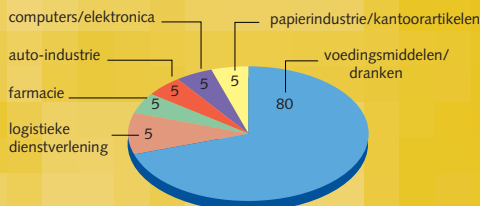
35, waarvan 2 in 2002

Aantal implementaties wereldwijd:

500, waarvan 6 in 2002

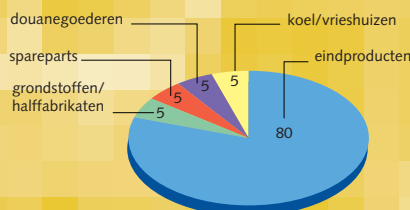
Referenties in volgende branches:

(als percentage van de omzet in 2002)



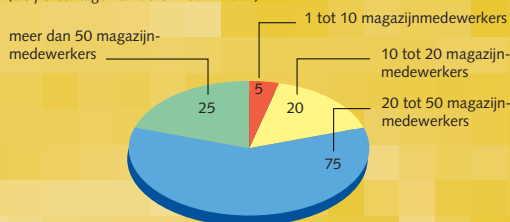
Referenties in de volgende magazijntypen:

(als percentage van de omzet in 2002)



Referenties in de volgende bedrijfsgroottes:

(als percentage van de omzet in 2002)



adequaat verholpen”, vertelt Van Wezel. Volgens hem is veel te danken aan de coaching door de leveranciers. ABB had in de eerste twee dagen continu achttien man rondlopen in Schiphol-Rijk. “Op elke orderpicktruck reed iemand van ABB mee. De mensen werden ter plekke getraind. Dat kost veel geld, maar op de kosten moet je op zo’n moment niet bekibbelen.” De implementatie kostte meer tijd dan was gepland, onder meer doordat Canon steeds met nieuwe wensen en eisen kwam. Voordat het de ‘live’ ging, is een ‘factory acceptance’-test uitgevoerd om de functionaliteit van systeem te testen. De magazijnprocessen zijn daarbij in het klein nagebootst, compleet met scanners, printers en RF-terminals. Daarin is de live-situatie compleet nagespeeld.

“Natuurlijk hebben we toen ook gekeken of het systeem ‘hufferproof’ is door met opzet fouten te maken”, vertelt Van Wezel. Los daarvan is nog een ‘site acceptance’-test uitgevoerd om te kijken of het systeem kon omgaan met het grote aantal bewegingen waarvoor het was bedoeld.

TOT ELKAAR VEROORDEELD

Sinds de ingebruikname is er nog vrijwel dagelijks contact tussen Canon en ABB. Gemiddeld eens in de twee maanden komt project ma-

nager Piet Stuij even langs om te kijken hoe het gaat. “Het is prettig dat de mensen bij ABB er al langere tijd zitten. We kunnen nu nog steeds terugvallen op de mensen die de implementatie hebben begeleid.”

In de loop der jaren is er regelmatig wat veranderd aan het systeem. Onlangs is bijvoorbeeld nog het aantal legbordstellingen en werkstations uitgebreid, waardoor het WMS moest worden aangepast. “Het systeem is altijd in ontwikkeling. Als leverancier en gebruiker ben je tot elkaar veroordeeld.”

In geval van storingen kan Canon 24 uur per dag op ABB terugvallen. In het onderhoudscontract is afgesproken dat de WMS-leverancier binnen twee uur reageert. Meestal kan ABB het probleem van afstand oplossen door in te bellen op het systeem. Het gebeurt bijvoorbeeld wel eens dat het WMS vastloopt door verkeerde data van BPCS, het ERP-pakket waarmee de landenorganisaties van Canon hun orders verwerken. ABB moet dan inbellen om de data te verwijderen. Naar Schiphol-Rijk rijden om een storing ter plekke te verhelpen, is vrijwel nooit nodig. Van Wezel: “In de afgelopen vijf jaar is dat slechts één keer gebeurd.” ■

Reacties: Marcel.te.Lindert@reedbusiness.nl