

GEAUTOMATISEERD MAGAZIJNSYSTEEM BESPAART SCHAEFFLER RUIMTE EN TIJD

VOOR 9.00 UUR IN HET SYSTEEM, OM 16.00 UUR OP TRANSPORT

Vergroting van het verzorgingsgebied was voor Schaeffler Nederland aanleiding tot de aanschaf van een nieuw magazijnstelsel. Dit resulteerde in een efficiencyslag en doorlooptijdverkorting, en biedt ruimte voor nieuwe activiteiten.

DOOR WILMA SCHREIBER

Kon het Quick Center (QC) in Barneveld naast de lineaire productie voor de Benelux ook die voor Scandinavië verzorgen? Die vraag kwam vanuit Schaeffler Europa. 'Dat volume konden wij erbij nemen zonder performanceverlies. Vervolgens was de vraag of we ook het QC in Birmingham konden integreren. Dat wilden we uiteraard graag, vanwege de werkgelegenheid en omdat je met een QC meer toegevoegde waarde levert dan als verkoopkantoor alleen', zegt supply chain manager Rob Peters. 'We liepen echter tegen onze grenzen aan qua capaciteit en ruimte. Want de productie van dergelijke volumes vergt ook meer voorraad.' Het langgoed voor lineaire lagers – assen van zes meter – kwam tot voor kort binnen in kisten, die in stellingen werden geplaatst. Logistiek een intensief proces, omdat er meestal met kleine series wordt gewerkt. 'Voor één order betekende dat: met een heftruck de kist uit de stelling halen, as eruit pakken, stuk eraf zagen, as weer terug in de kist, kist weer terug in de stelling. Een enorme inefficiëntie', aldus Peters. 'Bovendien namen die kisten in het QC maar liefst 700 van de in totaal 1.000 vierkante meter in beslag. Die voorraad is nodig vanwege ons brede portfolio en voor een snelle levering. Het heet niet voor niets een Quick Center.'

MEERDERE AANPASSINGEN

Om het voorraadprobleem aan te pakken, koos Schaeffler voor een geautomatiseerd langgoedmagazijnstelsel van Kardex. 'Onze totale voorraad aan assen en rails is nu opgeslagen in 92 cassettes van 80 centimeter breed met elk vier of vijf verschillende producten. Dit systeem neemt slechts 90 vierkante meter in beslag, een enorme ruimtebesparing', stelt Peters. 'En logistiek een stuk efficiënter. Bij binnenkomst worden de assen



Een kijkje in het nieuwe magazijn van het QC van Schaeffler in Barneveld, dat onder meer met assen gevuld gaat worden. Foto's: Schaeffler

SLIMMERE OPSTELLING

Verder werden de machines in het QC slimmer opgesteld, om te komen tot *one-piece flow*. 'Afgesorteerde rails gaan nu meteen door naar de verpakkingstafel, waar ze worden voorzien van verzendgegevens en dan de deur uitgaan. Er zijn dus geen tussenvoorraden meer nodig en dat levert een aanzienlijke doorlooptijdbesparing op. Eerder nam het slijpen en verzenden van de assen twee à drie dagen in beslag. Nu gaat alles wat voor 9.00 uur in het systeem zit om 16.00 uur op transport.'

Tot slot is er ruimte over voor in de toekomst nieuwe bewerkingen, zoals montagewerkzaamheden van wagentjes op assen of kleine klant-specifieke aanpassingen. 'En wellicht dat we zelf spindels gaan bewerken en richten als daar voldoende markt voor is. De levertijd is nu enkele weken, dat wordt dan een paar dagen', verklaart Rob Peters. 'De markt stelt steeds hogere eisen. Dankzij deze investering en aanpassingen kunnen wij vanuit Barneveld optimaal de Benelux, Scandinavië en het Verenigd Koninkrijk bedienen.'

en rails direct uit de kisten in de cassettes geplaatst. Een productiemedewerker hoeft vervolgens alleen een cassette naar voren te roepen, product eruit te halen en de cassette verdwijnt automatisch weer in het magazijn. Het interne transport van kisten is verleden tijd.' Bij de aanpassing van het QC nam Schaeffler het totale logistieke proces kritisch onder de loep. Dat leidde tot meerdere aanpassingen. 'De wagentjes die over de rails gaan, worden in Roemenië geproduceerd en vanuit Duitsland geleverd. Wij kunnen weliswaar in één dag een rail leveren, maar dan hebben we nog geen wagentje. Dankzij het nieuwe magazijnstelsel hebben we nu de ruimte om wagentjes in voorraad te houden en kunnen we klanten in één keer van beide producten voorzien.'

www.schaeffler.nl