

De medewerkers make Lasalec vertienvoudigt productiviteit

Met het oog op de verwachte groei heeft Lasalec 24 nieuwe verticale liftmodules geïnstalleerd. De nieuwe modules komen bovenop de acht modules die de technische groothandel uit Heerenveen in 2012 al had aangeschaft. Zeventig tot tachtig procent van de ruim 150.000 SKU's ligt straks in deze verticale opslagsystemen van Modula, die worden aangestuurd door software van Vanas Engineering. Efficiëntie was voor algemeen directeur Anne Lourens niet de enige reden om voor dit opslagconcept te kiezen. "Deze oplossing heeft verreweg de kleinste milieu-impact."

Lasalec opereert in een uiterst competitieve markt. In hun zoektocht naar schaalvergroting kiezen concurrerende technische groothandels veelal ervoor branchegenoten over te nemen. Te midden van al dat geweld slaagt Lasalec erin om autonoom te groeien met acht tot vijftien procent per jaar. "Klanten kun je niet kopen. Misschien is juist dat wel een van de redenen waarom wij in deze tijd toch groeien", luidt de reactie van algemeen directeur Anne Lourens op de consolidatieslag in de sector.

Op de vraag wat de andere redenen voor de continue groei zijn, wijst Lourens op de waardetoevoegende diensten van Lasalec. "Wij hebben goed opgeleide specialisten in lastechniek, perslucht, reinigingstechniek en persoonlijke beschermingsmiddelen. Daarnaast hebben we in ons distributiecentrum in Heerenveen een eigen atelier waarin we werkkleding op maat maken, bedrukken en logo's borduren. Op alle vestigingen hebben we een werkplaats met monteurs, zodat we alles wat we verkopen ook kunnen onderhouden, repareren, keuren en kalibreren."



In de nieuwe hal staan de 24 Modula-liften opgesteld in drie rijen van acht. Een rollenbaan verzorgt het transport van klantenbakken.

Ook e-commerce draagt in belangrijke mate bij aan de groei van Lasalec. "Naast onze uitgebreide webshop kunnen we op klantspecifieke webshops inzetten met de mogelijkheid om op gps-coördinaten te leveren. Ieder pakket wordt voor verzending gefotografeerd, zodat we bij afwijkingen de oorzaak kunnen achterhalen."

Kwaliteit en efficiëntie

Uiteraard zijn ook de logistieke prestaties belangrijk voor een hoge klanttevredenheid en een groeiende omzet. Lourens noemt de hoge score in de afgelopen twee maanden op de prestatie-indicator 'on time, in full, no error, no contact': 99,6 procent. "Dat betekent dus dat 99,6 procent

n het verschil met verticale opslagmodules

van de zendingen correct verloopt. Dat is ook de bedoeling. Wij willen niet dat ons distributiecentrum wordt gebeld met vragen over te late of incomplete orders. Als dit percentage onder de 99,4 procent zakt, ontvang ik net als een groot aantal collega's meteen een melding op mijn telefoon."

De hoge kwaliteit in de uitlevering van de meer dan 6000 orderregels per dag paart Lasalec aan een hoge efficiëntie. Een belangrijke bijdrage daaraan leveren de 32 verticale liftmodules van Modula, die zijn aangeschaft bij Vanas Engineering uit Melsele, de distributeur van Modula voor de Benelux. De eerste vier zijn in 2012 geïnstalleerd en kort daarna aangevuld met nog eens vier stuks. De resterende 24 zijn onlangs geïnstalleerd in een nieuwe hal. Ze vervangen de oude legbordstellingen in het distributiecentrum.

A. Lourens: "De productiviteit in deze nieuwe hal ligt tien keer zo hoog als in het deel met legbordstellingen. Dat heeft voor een belangrijk deel te maken met de eliminatie van loopafstanden. Daarnaast is de keuze voor de Modula's gebaseerd op de ergonomische hoogte waarop artikelen nu worden aangeboden. Medewerkers hoeven niet meer te bukken of te reiken, maar kunnen alle artikelen op heup- of borsthoogte pakken. Daarmee voorkomen we fysieke ongemakken bij de medewerkers. Bovendien scheelt dat met alle picks opgeteld ook nog eens veel tijd."

Omzetgroei

De bouw van de nieuwe hal en de aanschaf van 24 nieuwe Modula-liften is ingegeven



De pickvoorraad is zoveel mogelijk verdeeld over meerdere liftmodules, wat resulteert in meer efficiëntie en kortere doorlooptijden.

door de groei. Niet alleen de gerealiseerde groei, maar ook de geplande groei.

A. Lourens: "Het is ons plan om de omzet de komende jaren fors te laten groeien. We hebben dus meer opslagruimte nodig. De keuze voor de Modula-liften is ingegeven door de compactheid van dit verticale opslagsysteem. Elke liftmodule heeft een footprint van slechts achttien vierkante meter, maar een hoogte van acht meter. Samen leveren die 32 modules het equivalent van 14,4 kilometer legbordstellingen, maar dan op een veel kleiner oppervlak."

Voordat in 2012 de eerste vier modules zijn aangeschaft, heeft een team van Lasalec een groot aantal andere automatische opslagsystemen bekeken, van miniload- tot shuttlesystemen. "Nadeel van die sys-

temen is de enorme hoeveelheid lucht die wordt verplaatst. De bakken met pickvoorraad moeten veel meters afleggen voordat iemand een artikel eruit kan pakken. Bovendien levert het vaste formaat van die bakken ons te veel beperkingen op. Van sommige artikelen is onze pickvoorraad zo klein, dat we de ruimte in die bakken maar voor een klein deel zouden benutten. De oplossing die we nu hebben gekozen, heeft verreweg de kleinste milieu-impact."

Zonder storingsen

Dat de keuze op Modula is gevallen, heeft te maken met de robuustheid van het opslagsysteem. De meest gebruikte liftmodule uit 2012 heeft inmiddels 1,2 miljoen bewegingen gemaakt zonder de tandwiel- of riemen te hoeven vervangen. "De

machine blijft gewoon draaien zonder storingen. De liftmodules van Modula zitten gewoon goed in elkaar en zijn net iets zwaarder uitgevoerd dan die van concurrenten”, weet Lourens.

Een ander argument is dat Lasaulec de mogelijkheid heeft gekregen om de machines zelf te installeren, repareren en onderhouden. Vier monteurs van Lasaulec hebben daartoe een opleiding gevolgd bij Modula. “Wij hebben hier de onderdelen van een complete lift op voorraad liggen en kunnen de systemen zo nodig snel repareren. De software voor aansturing van de liften is geleverd en geïmplementeerd door Vanas Engineering.”

De eerste acht liftmodules zijn destijds aangeschaft voor de snellopers. Daarmee zijn immers de meeste voordelen te behalen. Nu de nieuwe hal klaar is, wordt zeventig tot tachtig procent van de ruim 150.000 stock keeping units (SKU's) in het nieuwe opslagsysteem gelegd.

A. Lourens: “Dat geldt dus ook voor de langzaamlopers. Alleen de artikelen die te groot of te zwaar zijn, blijven in conventionele stellingen liggen. Dat geldt bijvoorbeeld voor de rollen lasdraad. Die wegen vijftien kilogram, te veel om op ergonomisch verantwoorde wijze uit de liftmodules te pakken.”

Betrokkenheid

De 24 nieuwe Modula-liften staan opgesteld in drie rijen van acht. Voor de liften langs loopt een rollenbaan, waarover voortdurend kunststof bakken worden aangevoerd. Elke bak is middels barcodescanning gekoppeld aan een klantorder, die in de vorm van een pakbon in de bak wordt gelegd. Vervolgens zorgt de software van Vanas ervoor dat elke bak via de rollenbaan bij de juiste liftmodule belandt.

Bij elke liftmodule ziet een medewerker op een beeldscherm boven de rollenbaan hoeveel stuks van welk artikel hij moet ver-



Medewerkers hoeven niet meer te bukken of te reiken, aangezien de trays op ergonomische werkhoogte worden gepresenteerd.

zamelen. De lift haalt vervolgens de juiste tray uit het opslagsysteem – elke liftmodule telt 64 trays – en presenteert die aan de medewerker. Een led-display toont hem met een pijl aan waar het benodigde artikel ongeveer ligt en hoeveel stuks hij moet pakken. Als de pick is bevestigd met een druk op het bedieningspaneel, geeft een display boven de conveyor aan voor welke klantenbak de artikelen zijn bestemd. Op die manier kunnen bij elke lift meerdere orders tegelijk worden afgehandeld.

Lasaulec heeft bewust afgezien van laserpointers en andere hulpmiddelen die exact het juiste vak tonen waaruit de medewerker moet picken. “Hij moet dus zelf blijven opletten en checken of hij het juiste artikel heeft gepakt. Op die manier blijft hij bij het proces betrokken, wat cruciaal is om succesvol te kunnen zijn. Het is die betrokkenheid van de medewerkers waarmee wij het verschil maken”, vertelt Lourens. “Misschien hebben we nu één medewerker extra nodig, maar die extra kosten maken we meer dan goed door het lagere aantal fouten.”

Intelligentie in aansturing

In de aansturing van de liftmodules is de nodige intelligentie opgenomen, die voor extra efficiëntie in de operatie zorgen. Zo heeft elke module

twee niveaus waarop trays kunnen worden gepresenteerd. Terwijl de medewerker van de eerste tray pickt, zet de lift op de achtergrond alvast de tweede tray klaar. Zodra de pick is bevestigd, schuift de eerste tray naar achteren en de tweede naar voren. Terwijl de lift de eerste tray weer terug in opslag zet, kan de medewerker meteen met de volgende pick aan de slag. Wachttijden blijven op die manier tot een minimum beperkt.

Een groot deel van de efficiëntie wordt bepaald door de verdeling van het assortiment over de liftmodules. De software van Vanas regelt bijvoorbeeld dat de pickvoorraad van één artikel zoveel mogelijk over meerdere liftmodules is verdeeld. Dat betekent in de praktijk dat een klantenbak minder liftmodules hoeft aan te doen, wat leidt tot kortere doorlooptijden.

Voor het inslagproces maakt Lasaulec gebruik van dezelfde route. Nieuwe pickvoorraad wordt aangevoerd in bakken en via de rollenbaan naar de liftmodule met een lege opslaglocatie gestuurd. Het scherm boven de rollenbaan geeft aan dat het om een inslagopdracht gaat, waarna de lift de tray met de lege opslaglocatie tevoorschijn haalt.

A. Lourens: “Inslagopdrachten en pickopdrachten wisselen elkaar af. Het is niet zo dat we eerst

SEMINAR: VAN EEN "PRODUCT CENTRIC" NAAR EEN "CUSTOMER CENTRIC" AFTER SALES MANAGEMENT

VALUE
CHAIN

OPPORTUNITEITEN EN AANDACHTSPUNTEN IN EEN
VERANDERD INDUSTRIEEL LANDSCHAP

24 APRIL 2018



Programma

- 13:30 Registratie
- 14:00 Belang en karakteristieken van de service supply chain
 - Belang en karakteristieken van de service supply chain
 - Karakteristieken van de traditionele service supply chain: waarom is de service supply chain zo verschillend van de klassieke supply chain?
 - Hoe PwC kijkt naar de service supply chain
 - De verschillende maturiteitsniveaus in service supply chain management.
- 15:40 Koffiepauze
- 16:00 Bespreking van de outcome van de eigen maturiteitsanalyses
- 16:25 Any part; anywhere. 3D printing in de supply chain (Dimanex)
 - Supply Chain optimaliseren met 3D printen
 - Beschikbaarheid spare parts verbeteren
 - Praktische benadering

Sprekers:

Ruben Coetsier (external consultant PwC management Consulting),
Koen Cobbaert (director PwC Management Consulting) en
Alexander Bours (Co-founder at Dimanex Bv)



Praktisch

Kasteel van Zwijnaarde
Joachim Schayckstraat 6
9052 Gent

Deelnametarief: € 100

alle pickvoorraden aanvullen voordat we beginnen met orderpicken, juist om zo efficiënt mogelijk te opereren."

Doos op maat

Ook het inpakproces is grotendeels geautomatiseerd. In de nieuwe hal staat een tweede CVP-500, de automatische inpakmachine van Neopost. Een medewerker hoeft de artikelen alleen maar uit de klantenbak te halen en op een transportband te plaatsen, waarna deze machine automatisch een doos op maat snijdt en om de artikelen vouwt. De doos wordt vervolgens automatisch gesloten en voorzien van een verzendlabel. Ook deze machine verkleint de impact van de logistieke operatie op het milieu. Omdat de verzendoos volledig op maat wordt gemaakt, is minder opvulmateriaal nodig en wordt minder lucht getransporteerd. "Nu worden de klantenbakken nog op pallets geplaatst en met een pallettruck naar de inpakmachine gebracht. De komende tijd willen we de rollenbaan van de liften doortrekken naar de inpakmachine, zodat we die stap kunnen elimineren. Dat soort optimalisering doen we zoveel mogelijk stap voor stap. We willen niet te veel tegelijkertijd veranderen, zodat iedereen de stappen goed kan blijven volgen", vertelt Lourens.

De komende maanden gebruikt Lasaulec om de processen in de nieuwe hal te finetunen. In die tijd zal de vulgraad van de liftmodules steeds verder toenemen. "Als alles leeg is, kunnen we starten met de volgende fase: het afbreken van de legbordstellingen", verklaart Lourens, die nog niet veel kwijt wil over zijn plannen met de vrijgekomen ruimte. "Maar het kan zomaar gebeuren dat we opnieuw investeren in opslagcapaciteit."

Lager ziekteverzuim

De voordelen van het nieuwe orderpickproces zijn evident. De productiviteit in de nieuwe hal loopt met gemak op tot 300 orderregels per medewerker per uur. Dat is zoals gezegd tien keer zo hoog als in de oude hal, waarin medewerkers gewend waren om met een stapel picklijsten in de hand langs legbordstellingen te lopen. Daarnaast ligt het aantal pickfouten beduidend lager, terwijl de doorlooptijden een stuk korter zijn. Dat betekent onder meer dat Lasaulec latere cut-off tijden kan hanteren. "Als we uit de omgeving van Heerenveen een order binnenkrijgen, leveren we dat binnen een uur uit", vertelt Lourens.

De algemeen directeur van Lasaulec benadrukt daarnaast nog eens het duurzame karakter van de gekozen oplossing. "Minder ruimtebeslag leidt niet alleen tot een hogere efficiëntie, maar ook tot lagere kosten voor verwarming en verlichting. En vergeet niet de ergonomie. Het ziekteverzuim ligt nu een stuk lager. De tevredenheid van de medewerkers is minstens zo belangrijk als de efficiëntie. Ik heb het al eerder gezegd: onze medewerkers maken het verschil."

MTL

MEER INFO EN REGISTREREN:
WWW.VALUECHAIN.BE