

"Vores reservedelslager benyttes af ca. 50 reparatører fordelt på 5 skift. Det er vigtigt for os, at de hurtigt selv kan finde de dele, de har brug for på alle tider af døgnet. Vi investerede derfor i LOGIA og lagerautomater. Det er let og super effektivt.

Henrik Thomsen, produktionsudviklingstekniker



Færch Plast



Færch Plast er Europas førende producent af plastemballage til færdigretter. Virksomheden har hovedkontor i Holstebro og har fabrikker i England og Tjekkiet. Produktionsapparatet er højteknologisk og skal udnyttes maksimalt for at virksomheden kan berettige og bibeholde produktion i Danmark. Det kræver bl.a. at maskinerne vedligeholdes og at driftstop hurtigt kan afhjælpes. Derudover kræver det hurtig omstilling/opstilling, når der skal skiftes mellem produktionsserier.

Færch Plast har derfor en større vedligeholdelsesafdeling bestående af ca. 20 smede/reparatører, ca. 30 opstillere og et tilhørende lager for reservedele til produktionsapparatet. Reservedelslageret er placeret i nærheden af produktionen og produktionskontoret. Da man fik behov for at udvide produktionskontoret var det oplagt at inddrage en del af det lokale som reservedelslageret optog. Samtidig var det vigtigt at bibeholde lageret tæt på produktionen.

Om casen:

Udfordringer:

- » Reservedelslager med selvbetjening
- » Ingen/få faste lagermedarbejdere
- » Begrænset lagerplads
- » Manglende lokationsstyring
- » Meget søgetid efter rette vare
- » Afvigelser i lagerbeholdning

Løsningen omfatter:

- » Styring af 2 lagerautomater (Compact)
- » Styring af manuelt lager
- » Selvbetjeningsfunktion
- » Udvidet søgefunktion

Man valgte derfor at undersøge muligheden for at komprimere reservedelene på et mindre areal. Det drejede sig om ca. 7500 varenumre, som optog et areal på ca. 200 m² gulvareal i lokaler, hvor frihøjden til loftet ikke blev udnyttet. Samtidig var ønsket at få løst de udfordringer, der er på et reservedelslager, hvor 50 brugere, fordelt på 5 skift døgnet rundt, selv skal gå ind og finde de reservedele, de skal bruge.

Løsningen

Det var indlysende at lagerautomater var en ideel løsning til lagring af reservedelene, hvoraf ca. 85% var små dele velegnet til lagring i en automat. De sidste ca. 15% egnede sig ikke til lagerautomater og dem ville man bibeholde på en mindre del af det eksisterende manuelle reollager. Disse 'ukurante' reservedele var kendetegnet ved stor volumen, høj vægt eller det var forbrugsmaterialer som skruer og bolte, som plukkes i flæng og ikke styres beholdningsmæssigt.

Reservedelene kunne samles i to lagerautomater med en højde på 5,60 meter og et footprint på 24,5 m². Totalt set incl. arbejdsareal ved automaterne og det manuelle lager optager lageret nu kun 90 m² – dvs. at der er opnået en pladsbesparelse på over 50%.

For at sikre maksimal udbytte af lagerautomaternes kapacitet, valgte man at investere i et WMS til styring af både lagerautomaterne og den manuelle del af lageret.

Udfordringerne med det store antal brugere, som skal kunne forsyne sig med reservedele døgnet rundt, blev tilgodeset med løsningens brugervenlige grænseflade og høje driftssikkerhed.

Teknologi letter arbejdet

Færch Plast har tydeligvis fokus på at arbejde smart – også helt ned i detaljerne som fx på reservedelslageret. Alle ressourcer søges udnyttet bedst muligt; ikke ved at løbe hurtigere, men ved at anvende teknologi.

Det er dette mini-projekt på reservedelslageret et godt eksempel på. Her er der optimeret på udnyttelsen af m², smedenes/reparatørernes/opstillernes mandetimer skal bruges på det rigtige og ikke til at lede efter reservedele, som man efter forgæves søgen i kritiske situationer ender med at bestille hjem

til dyre stk.-priser og hastelevering for at finde dem dagen efter på lageret.

De anvendte teknologier i dette projekt er lagerautomater og WMS.



Lager med selvbetjening

Færch Plasts reservedelslager er ligesom andre reservedelslagre kendetegnet ved at være en støttefunktion for driften. Der er typisk ingen eller kun få faste lagermedarbejdere tilknyttet lageret, så brugere skal selv kunne gå ind og finde de reservedele, de skal bruge.

Denne situation kan være en udfordring, som kan være omkostningsfyldt for virksomheden og utilfredsstillende for medarbejderne. Men griber man det rigtigt an, kan det sagtens lykkes og blive en succes.

Hos Færch Plasts bemannes lageret udelukkede med 1 lageransvarlig, som har det overordnede ansvar for lageret, genbestilling og opfyldning. Lageret benyttes af ca. 50 brugere, som skal betjene sig selv med reservedele efter behov. Den enkelte medarbejders 'besøg' på lageret svinger. Nogle dage henter en medarbejder reservedele på lageret 3-4 gange, mens der andre gange kan gå dage imellem 'besøgene' på lageret. Samtidig er pluk på lageret ikke deres primære arbejdsområde, så det vægtes højt, at brugergrænseflade er overskuelig og let at gå til.

LOGIA har en meget enkel og grafisk brugergrænseflade, hvilket er en stor fordel ikke mindst på et reservedelslager. Derudover bliver brugerne guidet gennem plukket og bliver bedt om at opdatere systemet.

Anvendelse af LOGIA er også en fordel for nye medarbejdere og vikarer, som på kort tid kan blive fortrolige med arbejdsgangen og klare sig selv. Før krævede det hjælp over længere tid og nye medarbejdere kunne bruge uforholdsmæssig meget spildtid på at lede efter reservedele.

Arbejdsdagen på det nye lager

Det nye lager fremstår strømlinet og effektivt og lever også op til sit ydre. Alle lokationer, varenumre og beholdninger er registreret i LOGIA og styres i dette system. Ved idriftsættelse af LOGIA blev de grundlæggende stamdata på reservedelene overført fra det tidligere anvendte system og suppleret med yderligere data som fx dimensioner, foto/tegninger af reservedelen, m.m. og beholdningerne blev opdateret.

Alle pluk på lageret starter ved de centrale lager-PC'ere, hvor LOGIA kører. Her skal man fremsøge de reservedele, man skal bruge. Det er ikke givet, at smeden/opstilleren kender varens ID og kan bruge dette til fremsøgning af varen. Søgeskærmbilledet giver mulighed for søgning efter et eller flere forskellige karakteristika. Det kan fx være produktgruppe, varetekst, dimensioner, materiale, tilknytning til anlægsstruktur/lagerområde, m.m.

Resultatet af søgningen vises i en liste, hvor varerne er sorteret i faldende orden efter antallet af opfyldte søgekriterier. Når man løber listen igennem vises hver enkelt reservedel med tilhørende data og foto/tegning. Netop fotoet var en vigtig del i overgangen til den nye løsning og det betyder, at man hurtigt og let kan genkende og finde varen i systemet. Man vælger den rette reservedel og trykker på pluk-knappen på skærmen. Hvis reservedelen ligger i lagerautomaten igangsætter LOGIA fremkøring af den hylde, som varen ligger på i lagerautomaten. Er reservedelen derimod på det manuelle lager får man angivet reol-, hylde- og lokationsnr. samt en visuel indikation af, hvor på hylde varen findes.



Det er nu let at plukke de aktuelle reservedele i det ønskede antal. Plukket afsluttes først, når brugeren har angivet det plukkede antal og kvitteret på skærmen. Som en ekstra funktionalitet hos Færch Plast bliver man i samme proces bedt om at angive, hvor på anlægsstrukturen reservedelen skal bruges. LOGIA præsenterer automatisk anlægsstrukturen, så man let kan angive dette. Denne opsamling af historik giver viden, som med fordel kan bruges til at træffe bedre beslutninger.

Tilsvarende er det let at indlagre varer. Man fremsøger varen i LOGIA søgeskærmbilledet og trykker på indlagringsknappen. Er det en eksisterende vare opdateres beholdningen med det aktuelle antal og varen indlagres enten oveni den eksisterende beholdning eller på en ny lokation. Lokation og beholdning registreres automatisk i LOGIA, så reservedelen let kan findes. Er det en ny vare oprettes den i LOGIA med stamdata og efterfølgende er processen som ved eksisterende varer.

Indretning af lagerautomaterne

Lagerautomaterne indeholder i alt 110 hylde, som alle er inddelt i mindre rum passende til de varer, der skal lagres der i. Hos Færch Plast giver det god mening, at de reservedele der hører til henholdsvis samme maskingruppe eller produktgruppe ligger på samme hylde. Som udgangspunkt samles de

varer, der hører til samme maskingruppe på samme hylde(r). De varer der bruges på tværs af flere maskingrupper indlagres hyldevis efter produktgrupper.

Det betyder, at brugeren typisk kan finde de relaterede dele på samme hylde og dermed kun skal have få hylder frem ved plukning af flere varer. Plukkene kan dermed gennemføres hurtigt og let.

Rent praktisk foregår det ved, at brugeren fremsøger og igangsætter pluk af en given reservedel, plukker varen og kvitterer på skærmen. På skærbilledet vises hylden med den aktuelle ruminddeling og brugeren kan da ét efter ét vælge de rum, han/hun yderligere ønsker at plukke fra og kvittere én efter én, det antal han/hun har plukket.

Bonus ved nyt lagersetup

Reservedelslageret er blevet meget mere Lean og overskueligt. Udover de faktuelle gode resultater, har det nye lagersetup haft en positiv effekt på medarbejderne holdning, tilgang og tilfredshed med arbejdsgangen og lageret.

Det er tilfredsstillende at arbejde et sted, hvor der er styr på tingene og i ordentlige omgivelser. Det har vist sig i en grad, der har smittet af på vedligeholdelsesafdelingens værksted. Her har medarbejderne selv taget initiativ til at rydde op og holde orden, så også her er arbejdsdagen blevet lettere og skønnere.

Om Færch Plast:

- » **Europas førende producent af plastemballage til færdigretter**
- » **Hovedkontor i Holstebro**
- » **12 fabrikker i Danmark, England, Holland, Frankrig, Tjekkiet og Spanien**
- » **Mere end 1.500 medarbejdere**