

Met hetzelfde werk verzette Vanas verhoogt efficiëntie

“De magazijnmedewerker verplaatst zich niet langer in functie van het order, het order komt naar hem toe. Dat is een enorm verschil in efficiëntie”, zegt Marco Wieringa, purchase manager bij Batenburg Bevestigingstechniek. Het Nederlandse bedrijf vernieuwde zijn magazijninrichting onlangs met Vanas Engineering. De totaaloplossing omvat zeven Modula-kasten, de nodige conveyors en de WMS-software Gigasoft. Batenburg kijkt de toekomst vol ambitie en groei-plannen tegemoet.

Batenburg Bevestigingstechniek maakt al meer dan tachtig jaar deel uit van het Nederlandse Batenburg Techniek, een groep met 1.100 medewerkers en een omzet van 235 miljoen euro. “Wij zijn gespecialiseerd in hightech, klant-specifieke bevestigingsmaterialen, zogenaamde C-parts en stans- en draaidelen”, zegt Marco Wieringa. “Daarnaast leveren wij DIN- en ISO-bevestigingsmaterialen en kunststofartikelen voor de maakindustrie, met een focus op automotive, machine- en apparatenbouw en de kunststof- en dunne plaatverwerkende industrie.”

Batenburg Bevestigingstechniek combineert engineeringadvies en kwaliteitsbeheer met een wereldwijd inkoopnetwerk en ontzorgende, logistieke concepten. “Dat laat ons toe totaaloplossingen aan te bieden.” Klanten kunnen bij Batenburg Bevestigingstechniek terecht voor een breed gamma aan productlijnen. “Daarnaast bieden we de mogelijkheid tot het maken van samen-

h e aantal mensen evenveel

magazijn Batenburg Bevestigingstechniek

gestelde producten en verzorgen we ook klantspecifieke kits. Onze hoofdactiviteit bevindt zich in Nederland en België, maar we leveren ook veel in Oost-Europa, waar heel wat Nederlandse bedrijven hun productie hebben gevestigd."

State of the art

In het magazijn bij de hoofdvestiging in Veenendaal heeft Batenburg Bevestigingstechniek vele duizenden referenties op voorraad. "Ons magazijn stampten we 25 jaar geleden als nieuwbouw uit de grond. Het bestaat uit twee delen: een geautomatiseerd palletmagazijn met 1.200 palletlocaties, dat in 2019 een volledige update kreeg, en een magazijn voor kleine verpakkingen. Het voorraadsysteem voor dat tweede deel was state of the art toen we het in 1997 in gebruik namen. Maar zulke zaken evolueren natuurlijk. De laatste jaren vertoonde het systeem geregeld gebreken. We waren duidelijk aan vernieuwing toe en wilden de efficiëntie van de magazijnwerking verhogen. We gingen op zoek naar een oplossing die opnieuw state of the art is, maar dan anno nu."

Marco Wieringa staat ons, zoals de omstandigheden dat vereisen, te woord via videochat. Als achtergrond van zijn chatruimte krijgen we een beeld van het oude magazijn te zien, zoals het vroeger was. Het is een foto met een zogenaamde

man-up magazijntruck. "Je ziet de cabine in de lucht hangen, met daarin de magazijnmedewerker. Hij bewoog zich met de cabine – bediend via een joystick – doorheen het magazijn, zestig meter diep en twaalf meter hoog, naar de locaties die hij op zijn monitor kon aflezen. Vervolgens pakte hij daar de nodige dozen, om daarna naar de volgende locatie te gaan. De magazijnmedewerker ging altijd zelf naar het product. Die verplaatsingen kostten tijd. Naar een locatie diep in het magazijn – en op grote hoogte – kon de medewerker diverse minuten onderweg zijn. Ondertussen zat hij in de truck en was hij niet voor iets anders beschikbaar."

Reserveonderdelen

Na een kwarteeuw komt de oude manier van werken als inefficiënt en tijdrovend over. Bovendien liep ook de magazijninstallatie zelf tegen het einde van haar levenscyclus aan. "Er waren steeds minder reserveonderdelen voor onze installatie beschikbaar. De leverancier gaf aan dat hij bepaalde onderdelen niet meer zou produceren en dat we beter wat extra reserveonderdelen konden inslaan. Maar als die reserveonderdelen eenmaal op zouden zijn, waren we onvermijdelijk einde verhaal. Ook de onderhoudskosten bleven oplopen. Dan begin je je af te vragen: hoe lang kunnen we nog verder met de installatie zoals ze er nu staat? In 2018 is een collega van de



Marco Wieringa, purchase manager bij Batenburg Bevestigingstechniek: "We hebben het hele magazijn voor kleine verpakkingen hertekend, met Vanas Engineering als uniek aanspreekpunt voor de Modula-kasten, de conveyor en de software."

overkoepelende groep met een oriëntatie gestart, waarbij we onze wensen en noden in kaart brachten. Een jaar later hebben we in België en Nederland referentiebezoeken afgelegd bij drie leveranciers voor magazijninrichting, waaronder Vanas Engineering."



De oude magazijninrichting met drie gangpaden, bediend door een man-up truck. In de plaats kwam een opstelling rond twee pickingzones: één met vier en één met drie Modula-kasten van Vanas Engineering.

"Het Modula-kastensysteem van Vanas stak vrij snel als beste boven de twee andere opties uit. Er waren verschillende voordelen aan het systeem. Zo kunnen de lades op verschillende hoogtes worden gepresenteerd. Dat is een belangrijk voordeel op het vlak van ergonomie, want op die manier staat de rug van de orderpicker niet telkens onder dezelfde spanningsboog. Vanas bleek ook de enige leverancier waarbij de kast de lade naar buiten duwt. Zo hoeft je als orderpicker niet zelf in de kast te reiken. Ook dat maakt een groot verschil voor de fysieke belasting van de orderpicker. We konden bovendien bij één aanspreekpunt terecht voor de hele uitrusting van het magazijn: kasten, conveyors en software. Dat heeft de keuze voor Vanas nog gestimuleerd."

Efficiëntie

De installatie van het Modula-kastensysteem bij Batenburg Bevestigingstechniek startte een jaar geleden, net toen corona in alle hevigheid losbarstte. "We hebben door de lockdown wel met wat vertraging te maken gekregen, maar dat was uiteraard overmacht. Toen het nieuwe

systeem er eenmaal stond, is onze efficiëntie de lucht in geschoten", zegt Marco Wieringa. "Het grootste verschil is dat het product nu naar de orderpicker toe komt en niet langer omgekeerd. Er is bijna geen looptijd meer voor de medewerker om zich van punt A naar punt B te verplaatsen. Hij hoeft hooguit enkele meters af te leggen van de ene kast naar de andere. Zo winnen we heel wat tijd."

Marco Wieringa schetst hoe de logistieke werking van het nieuw ingerichte magazijn er vandaag uitziet. "De goederen komen met vrachtwagens aan. Die goederen zijn afkomstig van Europese, Amerikaanse en Aziatische producenten. Voor alle duidelijkheid, ze komen niet uit China. We leveren aan de industrie, waar de kwaliteitseisen heel hoog liggen."

Bij aankomst meldt Batenburg de producten aan in het ERP-pakket Microsoft Dynamics. "Eerst nemen we een steekproef. Er is geen product dat ons magazijn zonder keuring binnenkomt. Bij pakweg een simpel moertje verloopt die keuring vrij eenvoudig, maar er zijn ook producten die volgens tekening werden geproduceerd en waar tot twintig controlepunten op zitten. We hebben een keuringsprogramma dat automa-

tisch alle gemeten punten evalueert en bijhoudt. Overschrijdt een product de toegelaten marges, dan checken we met de klant of het product alsnog bruikbaar is. Blijkt dat niet het geval, dan sturen we de stukken terug naar de leverancier."

"Met het nieuwe systeem zijn we in staat de komende jaren een grote efficiëntieslag te maken, zonder dat we daar in hetzelfde tempo extra personeel voor nodig hebben."

Bakken op conveyor

"Als de keuringsafdeling de goedgekeurde producten heeft vrijgegeven voor verwerking, bekijken we eerst de verpakkingsvereisten van onze klanten", gaat Marco Wieringa verder. "De ene klant behoudt graag de originele verpakking van de producent, een andere wil een verpakking in kunststof, nog een andere klant vraagt doosjes met 500 stuks van het product, enzovoort. Na het ompakken voorzien we de diverse dozen van een etiket met artikelnummer, productomschrijving, aantal, info over de leverancier, datum en barcode."

Die dozen gaan vervolgens het Vanas-systeem op. Dat gebeurt in kunststof bakken die via een conveyor een parcours afleggen. Het is hier dat Gigasoft, het softwarepakket van Vanas, in werking treedt. "We scannen het product en de bak. Zo komt er een koppeling tussen de twee tot stand. Daarna bepaalt Gigasoft in welke Modula-kast het product een plaats krijgt. De conveyor brengt de bak tot bij de juiste kast. De lade die het systeem heeft aangeduid komt



In de Modula-kasten is de hoogte van de lades instelbaar. Dat laat toe de producten optimaal te stapelen en de beschikbare ruimte zo efficiënt mogelijk te benutten.

vervolgens naar buiten. De medewerker plaatst het product op de plaats die door middel van een laser wordt aangegeven, en bevestigt wanneer een bak is afgewerkt. Daarna gaat de lade opnieuw het systeem in en kan de bak van de conveyor."

Essentieel voor de vlotte werking van het magazijn is dat Dynamics en Gigasoft perfect op elkaar inspelen. Dynamics stuurt het overkoepelende proces aan. Zo vindt in Dynamics de goederenreceptie plaats en is het Dynamics dat de orders oplijst. Het verkeer van goederen van en naar de Modula-kasten, gebeurt via Gigasoft. *M. Wieringa:* "Gigasoft weet in welke kast het een product moet onderbrengen. Daardoor weet de software ook waar hij dat product kan vinden wanneer hij een verkooporder afwerkt. In dat geval selecteert de medewerker het order, scant een lege bak en plaatst die op de conveyor. Gigasoft leidt de bak naar de juiste Modula-kast. De juiste lade komt tevoorschijn en de medewerker neemt het gevraagde aantal verpakkingen. De laser duidt daarbij de juiste locatie aan. Is het order compleet gepickt en op de monitor bevestigd, dan drukt de printer het juiste aantal etiketten af. De medewerker drukt op de knop

om te bevestigen en duwt de bak opnieuw de conveyor op. Zo vervolgt de bak zijn traject door het magazijn: ofwel naar de tweede picking-zone, ofwel naar het verpakings- en verzendafdeling."

Volle groei

Marco Wieringa toont zich heel enthousiast over de vernieuwing van het magazijn. "Het gebouw bleef staan, maar de complete inrichting van het magazijn voor de kleine verpakkingen is gewijzigd." In de plaats van een magazijn met drie gangpaden kwam er een opstelling rond twee pickingzones: één met vier en één met drie Modula-kasten. Dat zorgt voor een veel efficiënter gebruik van de beschikbare ruimte. "In de oude situatie hadden we stellingen, met een vaste hoogte tussen de legplanken. Op sommige plaatsen bleef er daardoor heel wat ruimte tussen het product en de legplank erboven. In de Modula-kasten is de hoogte van de lades instelbaar. Dat laat toe de producten optimaal te stapelen. De luchtlaag tussen de lades blijft zo beperkt tot een paar centimeter. We kunnen de beschikbare ruimte daardoor veel efficiënter gebruiken."

Batenburg is een bedrijf in volle groei en kan met de oplossing van Vanas aan een almaar groeiende vraag voldoen. "We hebben nu twee pickingzones, waar telkens één collega aan het werk is. We hebben nog ruimte voor twee extra Modula-kasten, wat het totaal op negen kasten zou brengen. In dat geval zouden we overstappen op drie pickingzones met telkens drie kasten", zegt Marco Wieringa. En dat is niet alles. "Aan de andere kant van de conveyor hebben we voldoende ruimte voor nog eens negen kasten. In principe kunnen we dus op termijn met achttien kasten werken."

Batenburg Bevestigingstechniek voorziet de uitbreiding naar negen kasten in de komende vijf jaar. "Met de oplossing van Vanas zijn we in staat de komende jaren een belangrijk efficiëntieslag te maken, zonder dat we daar in hetzelfde tempo extra medewerkers voor nodig hebben. De orderpicking verloopt nu veel efficiënter en sneller, waardoor we met hetzelfde team veel meer werk kunnen verzetten. Dat is heel prettig, want op onze markt is het momenteel één gekkenhuis", lacht hij.

DVD/TR