输送分拣

履行承诺 为客户保证零部件供应

36 年来，加拿大 Kubota 一直致力于引进各种用于建筑、贸易以及住宅的革新型牵引机和多功能车辆。凭借其行业内持续领先的声誉，Kubota 的零部件供应承诺保证了客户持续回购。

文 | 卡迪斯物流设备（北京）有限公司

Kubota 已保持了长达 20 多年的零部件有效供应，保证地方 Kubota 经销商能够快速获取其客户所需的零部件。这对于 Kubota 客户而言是极好的消息，但是对于 Kubota 的 60 000 m^2 零部件配送中心而言则是面临着巨大的挑战。20 多年的传统零部件库存以及每年引进新的额外库存，位于安大略省万锦市的 Kubota 零备件中心的仓储已经稳定增长超过 78000 个库存单位。“向客户承诺供应的零部件面临着一项挑战，比如我们必须仓储那些每年分拣次数少甚至不足一次的周转缓慢型零部件。但是当客户需要时又必须能够为其准时供应。”物流经理 Doug Ward 讲道，“而我们这里改造之后的系统正好能够帮助我们完成这项任务。”

分拣与传输策略

Kubota 备件中心使用一项划分三个分拣区域的分拣与传输策略。六台卡迪斯水平回转式仓储系统管理快速周转的库存单位；四台卡迪斯垂直升降模块化仓储系统仓储中速周转库存单位，并且缓慢周转的库存单位被仓储于高层的货架位置。

更新与强化

新的系统继续运行分拣与传送策略，但是拥有了三个分拣区域。Kubota 经销商通过网站下载备件订单，主系统将订单发送至系统控制软件，所有的订单在管理快速周转库存单位的水平回转式仓储系统区域开始执行。工作人员将 8 个订单归纳为一个批次，系统控制软件自动在下一步选好八个订单，此外工作人员能够在需要时手动分拣指定的订单，在批次中的每个订单都在输送站分配有对应的包裹和位置。经销商在下订单时，对订单进行优先性排序，在同一天发出的优先订单将会置于列表的前端，所有其他存货和分拣的订单在系统收取的优先订单之后执行。

当批次形成时，水平回转式仓储系统转至首次分拣位置。工作人员使用分拣指示灯技术能够直接在水平回转式仓储系统执行首次分拣操作。分拣位置由箭头指示，分拣数量会由屏幕显示。工

作人员分拣指定数量的货物并转向批次工作站将订单中的零备件根据指示灯进行配送。一旦第一部分的分拣操作已在八个订单中分配完毕，工作人员利用分拣指示灯技术继续从回转系统中执行下一步分拣。回转系统的控制软件安排着分拣操作，因此下一步总是提前待命，而且工作人员很少需要等待。工作人员根据设备旋转执行分拣，直至将所有需要的零备件从水平回转式仓储系统区域分拣出并将订单放入批次工作站。

如果订单完成便直接送往装运，如果订单需要更多的零备件，就被直接送至 VLM 区域执行下一步填充。垂直升降式仓储系统 Shuttle VLM 区域以类似于水平回转区域的方式运作。工作人员依次归纳八个订单并从四台垂直升降式仓储系统中有序执行分拣，每台 VLM 送出需要的零备件，根据分拣指示灯技术为工作人员直接指向具体分拣位置并在屏幕显示分拣数量。一旦订单在 VLM 区域完成，将会被送至静态单元货架区域。如果订单不需要 VLM 区域的零备件，则会从水平回转区域直接送至静态单元货架区域。利用 Raymond 人力订单分拣器与定制版批次运送小车将订单内剩余的所需零部件从仓储周转缓慢库存的单元货架区域分拣出。工作人员利用手持式射频识别枪指示着单元货架中的具体分拣位置。当订单完成后，工作人员在手持式射频识别枪上确认并将完成的订单送至装运。

紧急分拣

当订单需要立即执行，其在订单记录上做出标记并设为“紧急”状态。订单会直接跳至列表顶端；分拣进不同颜色的包裹并被立即传送。在零部件销售额稳步增长的同时，人力需求仅仅增长了 27%。“随着我们实现了自动操作模式和流程更新，我们已经能够以最少的人力增量掌控着过去 12 年增长额的 70%。无论如何，新运作模式的 Kubota 零部件中心准备好应对将要实现的目标。”Ward 讲道表示，“随着每年的库存增长，我们现在所拥有的自动化分拣系统有着能掌控下一个 5 至 8 年所增长的仓储容量。”MM

纸媒 数字 会议 服务

MM 现代制造 MASCHINENMARKT

工业展会日历
2017
抢先预订！

联系我们：
电话 (Tel)：+86-10-63326090-98
传真 (Fax)：+86-10-63326099
E-mail: mm@vogel.com.cn

Vogel 弗戈工业媒体 MM创刊于1894年

广告