

Barcodering stroomlijnt logistiek proces van Abbott



Met een nieuw barcodesysteem haalt Abbott in Zwolle een ongekennde voorraadnauwkeurigheid.

Medische-voedingsspecialist Abbott voltooide onlangs in Zwolle een omvangrijke automatiseringsslag om het logistieke proces te verbeteren. Een dit jaar in gebruik genomen barcodesysteem resulteert in een ongekennde voorraadnauwkeurigheid. ICT geeft impuls aan kwaliteitsborging. “Zonder de mensen op de werkvloer konden we dit niet realiseren.”

Abbott, een internationaal opererend Amerikaans concern, is fabrikant van hoogwaardige voeding voor zuigelingen en medische toepassingen. De productielocatie in Zwolle maakt een ruim assortiment van verschillende soorten (klinische) voedingsmiddelen, zowel in vloeibare als in poedervorm. Sommige producten worden in een steriele omgeving gemaakt, de hygiëne luistert erg nauw. In de fabriekshal is het dan ook spic en span. Aan de verschillende verpakkingslijnen worden voedingsmiddelen efficiënt verwerkt in blikken, kunststofflesjes en de bekende tetrapakjes met een rietje. Vorkheftrucks rijden af en aan met inkomende grondstoffen en verpakkings- en leverklare producten. Afnemers bevinden zich in 130 landen in Europa, Latijns-Amerika en Azië. Alles gaat in een dynamisch tempo. De tijdsdruk is hoog. Gewerkt wordt in een drieploegendienst, zes dagen per week.

Enorme telling

De afgelopen jaren heeft Abbott flink geïnvesteerd in het Zwolse productieproces. De reeks aan producten is groot in verschillende product/bestemmingcombinaties (elk land zijn eigen etikettering) en verpakkingswijzen. De circa 400 medewerkers tellende productielocatie in Zwolle is een belangrijke schakel in de supply chain van Abbott wereldwijd. Het bedrijf produceert op order en zit, vanwege de beperkte houdbaarheid van voedingsproducten, dicht op de uitleverdatum. Zaak is dat klanten op tijd de juiste aantallen geleverd krijgen. Verstoring van het productieproces is wel het laatste wat mag gebeuren. De groei legde vanzelfsprekend een forse belasting op de logistieke systemen en beheersing.

“De omloopsnelheid van in- en uitgaande goederen is groot. We liepen tegen de grens van onze logistiek aan”, vertelt logistics manager Robert Jan

het systeem in juli vorig jaar operationeel werd. In april van dit jaar werd de uitrol van het systeem afgerond met de ingebruikname op de productievloer. “Als ICT niet op de werkvloer wordt gedragen, wordt het niks. Zo simpel is het”, benadrukt Van Driel. Er zijn meer voordelen, stelt hij. “Nu alles geregistreerd wordt, is het werk ook makkelijker geworden.” Wat ook niet onbelangrijk is, aldus Van Driel: “ICT maakt verbeteringen in de kwaliteitsborging mogelijk.”

Organisatie

“Zonder de medewerkers op de werkvloer had men dit project niet kunnen realiseren”, beaamt Jeroen Donkers van AIDC Consultants, die het projectmanagement voerde. “Het maken van het volledig nieuwe logistieke systeem besloeg minder dan vijftig procent van het werk. De meeste tijd en energie ging zitten in de organisatie van het geheel. De kritieke succesfactor was het bedrijf zelf. Pluspunt is dat men hier in zelfsturende teams werkt, waardoor er veel verantwoordelijkheid op de werkvloer ligt.”

Er is ook nagedacht over de toepassing van het barcodesysteem buiten de fabriekspoort. De eindproducten gaan begin 2006 voortaan rechtstreeks naar een nieuw Europees distributiecentrum in Breda. Een elektronisch bericht gaat de fysieke zending vooruit, zodat men in Breda weet welke partij en welke hoeveelheden eraan komen. Alle grondstoffen en eindproducten in Zwolle worden geregistreerd. Eens in de week wordt per afdeling een inventarisatie van de voorraad gemaakt. De nauwkeurige, realtime informatievoorziening resulteert in een ongekende voorraadnauwkeurigheid. Het Class-A doel van 97% wordt stevast gehaald, aldus logistics manager Rijkers. “Class A heeft als *mindset* gediend voor een succesvolle barcode-implementatie. We hebben het Class A-certificaat dan ook met glans gehaald. De mensen in het magazijn bijvoorbeeld zijn er beretrots op dat ze elke week de honderd procent halen. We kunnen niet meer mispakken.”

Rijkers. “De grootste handicap was dat onze voorraad niet op orde was. We wisten wel wat we in totaal hadden, maar niet altijd waar het stond.” De in- en uitgaande stromen werden verzameld in magazijnen op de productielocatie en in twee warehouses in de buurt (totaal meer dan 16.000 vierkante meter). Eens per jaar werd een enorme telling uitgevoerd (muur-tot-muur), een bijkans byzantijnse operatie waarvan als gevolg de productie uitgepland moest worden. Voorraadtransacties werden op papier bijgehouden en later in de computer ingevoerd. “Erg arbeidsintensief allemaal. We liepen voortdurend achter de feiten aan”, zegt Rijkers. Datacontrole is van wezenlijk belang voor een gedisciplineerd en goed geolied logistiek proces. Dat geldt met name voor het voorraadbeheer. Voorraadnauwkeurigheid (aantallen, locatie) lijkt heel onschuldig, maar kan grote gevolgen hebben. “Daarom wilden we realtime, dus constant over de juiste informatie beschikken.”

Class A

De lat ligt hoog bij Abbott. Het wereldwijd lopende logistieke verbeterprogramma van het concern, Class A heeten, streeft een voorraadnauwkeurigheid van 97% na (artikel/partijnummer/locatie/status). In Zwolle koos men voor invoering van barcodering. Alle inkomende grondstoffen en verpakkingsmaterialen worden per pallet en soms (afhankelijk van het product) per doos of zak van een uniek identificerend intern label voorzien. Alle gegevens over deze

partij worden gaandeweg het productieproces verzameld in een nieuw ontwikkeld barcodesysteem. Bij elke verplaatsing en bij elk gebruik wordt de betreffende eenheid gescand (RF). Het eindproduct wordt voorzien van een barcode volgens de EAN-standaard van de Serial Shipping and Container Code (SSCC). Bijkomend voordeel is de verbetering in *lot-traceability*. Partijen kunnen nu ook op pallet worden getraceerd, bijvoorbeeld als ze na inspectie niet aan het hoge Abbott-kwaliteitsniveau voldoen. Voorheen kon dit alleen op partijniveau gebeuren.

Makkelijker

Het logistieke systeem is grotendeels in huis door de eigen ICT-afdeling ontwikkeld en ingevoerd. Alleen de hardware kwam van buiten. “Voor ons is het belangrijk de expertise in eigen hand te houden”, verklaart ICT-manager Guus van Driel. “In dit geval is er altijd iemand beschikbaar om te ondersteunen bij technische problemen. We zijn een 6x24uurs-operatie en moeten adequaat kunnen reageren.”

De grote groep van 250 gebruikers was vanaf de start bij de ontwikkeling van het identificatiesysteem betrokken. Ook de scanners en beeldschermen van de terminals werden door hen op functionaliteit en bedieningsgemak getest. In workshops werden de medewerkers intensief begeleid voor de verdere implementatie. Wel werd het aantal gebruikers afdelingsgewijs opgeknipt, vanwege de omvang en complexiteit van het project. Begonnen werd er in het magazijn, waar