



Ervaringen Technische Unie

Bart Schoonderwoerd







Woningbouw

Utiliteit

Industrie
(MRO & OEM)

Zorg



1880



Opgericht door
H.C. Heybroek

1980



Distributiecentrum in
Alphen aan de Rijn

1998



Integratie Schotman & Snickers
Distributiecentrum in Strijen

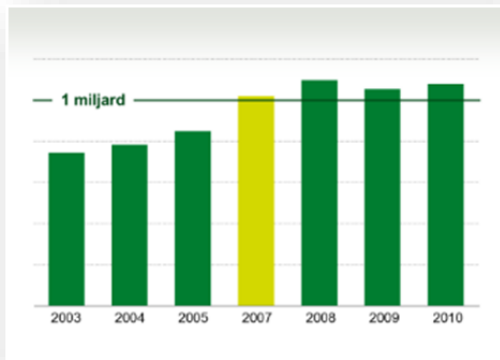
2000



100% dochter van Sonepar



2007



1 miljard omzet

2009



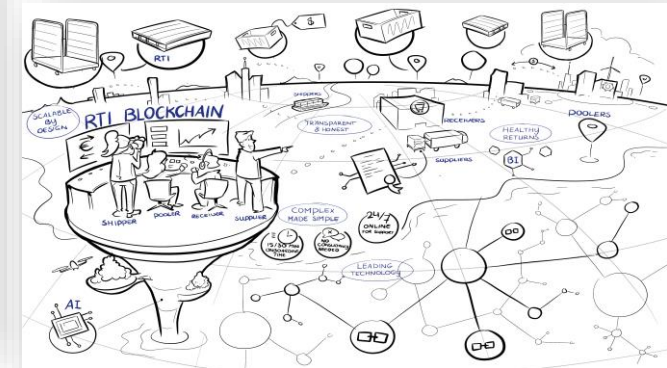
DPS systeem
Alphen a/d Rijn

2018



DPS4
Alphen a/d Rijn

2022



Haspel pilot met Draka
& RTI Blockchain

SYSTEEMBEHEER

BART SCHOONDERWOERD

De whizz-kid van inkoop

Printers, beeldschermen en computerprogramma's. Bart Schoonderwoerd zit er iedere dag weer tussen. Hij is verantwoordelijk voor alle computersystemen bij inkoop. Hij onderhoudt, ontwikkelt en koestert ze zelfs. De whizz-kid van de Technische Unie aan het woord.



B. Schoonderwoerd

Ná zijn opleiding aan de Technische Hogeschool in Eindhoven kwam hij naar de Technische Unie.

Hij is nu een soort tussenpersoon tussen de theorie en de praktijk. Hij zorgt dat de computerprogramma's die het Qua Reken-

hetzelfde artikel voor ogen hebben. Daarom is ook de zogenoemde EAN-13 (European Article Number) codering ingevoerd. Het is een standaardnummering van artikelen, die het eenvoudig maakt artikelen te identificeren. Dat voorkomt fouten."

programma dat de voorraad beheert, zal moeten worden aangepast. Op dit moment wordt het gros van de orderregels berekend door het IMPACT-programma. De uitkomsten worden op orders afgedrukt en aan de Inkoopafdeling overhandigd. Dit systeem is langzamerhand, mede door de steeds zwaardere eisen die er aan gesteld worden, rijp voor vervanging. "De meest geschikte vervanger is op dit moment INFORM III," aldus de systeembeheerder. "Invoering van het nieuwe systeem zal stapsgewijs moeten gebeuren. Daarom is het project IMPACT/INFORM III gestart. De problemen die er zijn met het oude en het nieuwe systeem worden daar nauwkeurig bestudeerd."

Automatisch

De volgende stap is dat er vanuit het Centraal Magazijn automatisch besteld wordt bij een leverancier. "Ook daar hebben we een project van gemaakt. Het is een ingewikkeld proces, waar enorm veel zaken mee te maken hebben. Als je bijvoorbeeld rechtstreeks via de computer bestelt, zul je veel zeker moeten weten dat je het juiste bestelt. Er moet dus een controlemogelijkheid in zitten. Het betekent ook dat de leveranciers een bepaalde code op hun verpakking moeten zetten, waardoor hun producten bij aankomst in het CM precies herkenbaar zijn."

Gevolgen

Wat zijn de gevolgen voor de inkoop, als TRANSCOM en alle systemen die er mee te maken hebben goed zouden werken? "De belangrijkste functie van inkoop blijft natuurlijk het assortiment- en voorraadbeheer, het afstemmen van het assortiment op de huidige of toekomstige marktvraag. De contacten tussen inkoop en leveranciers zullen echter een ander karakter krijgen. Toen alleen pro-

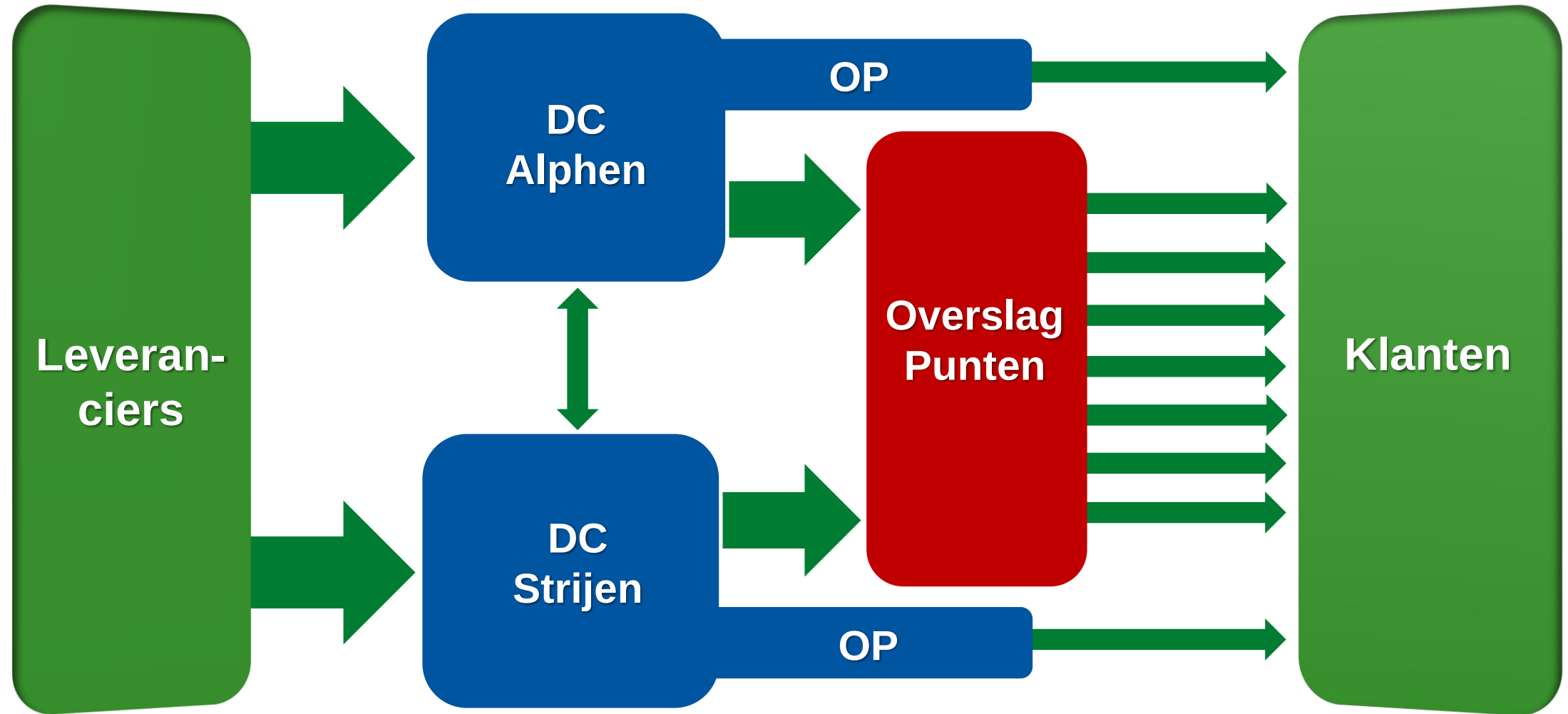
- 75.000 m² Alphen aan den Rijn (conveyables)
- 80.000 m² Strijen (non-conveyables)
- 100.000 voorraadartikelen
- 95.000 orderregels per dag



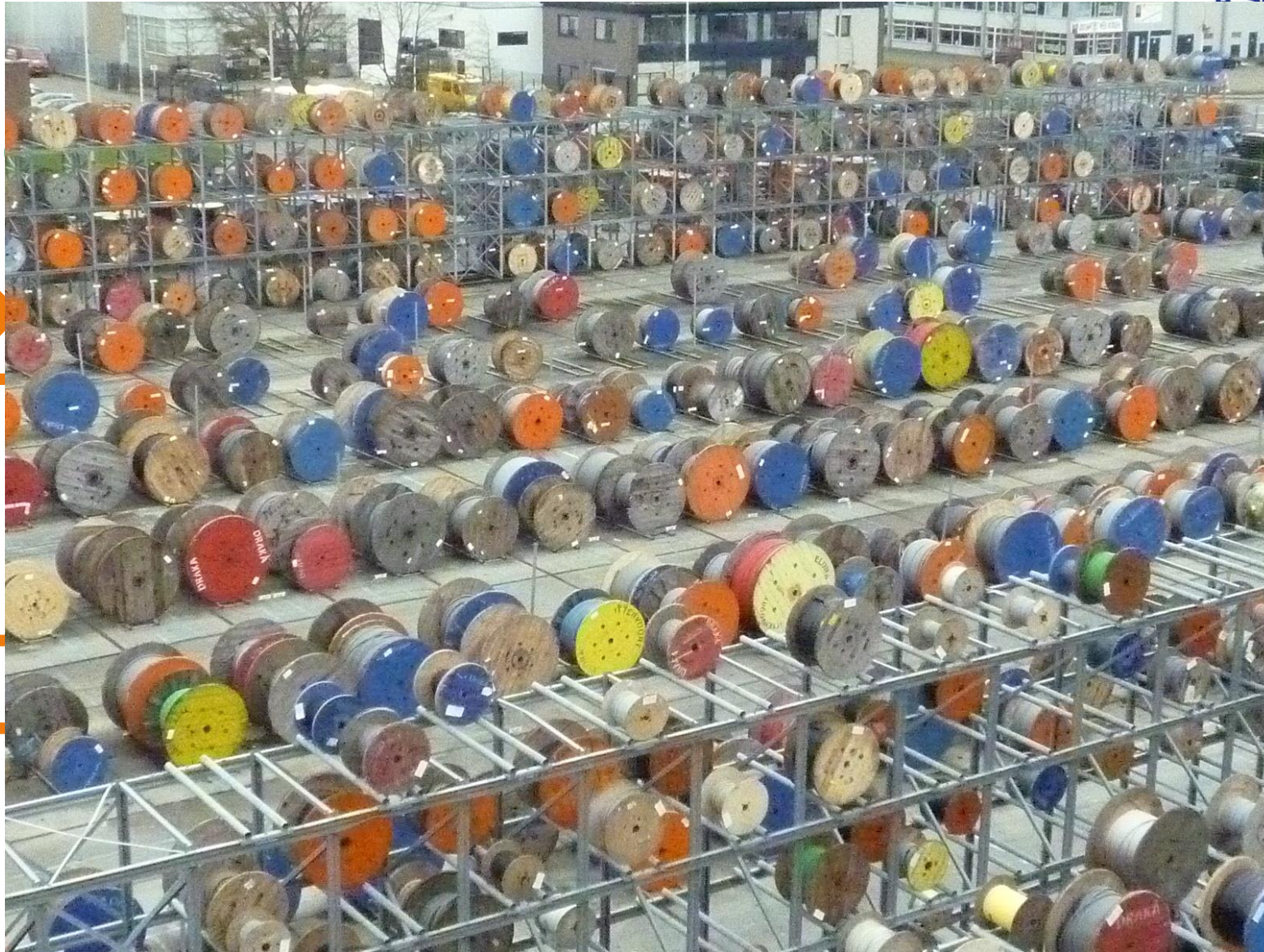
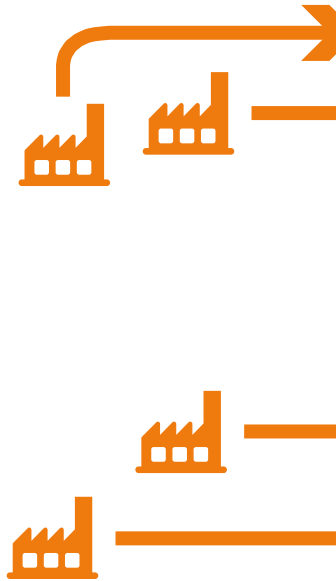


- 19 overslagpunten
- fijntransport
- 500 medewerkers
- 340 trucks





> 700 l



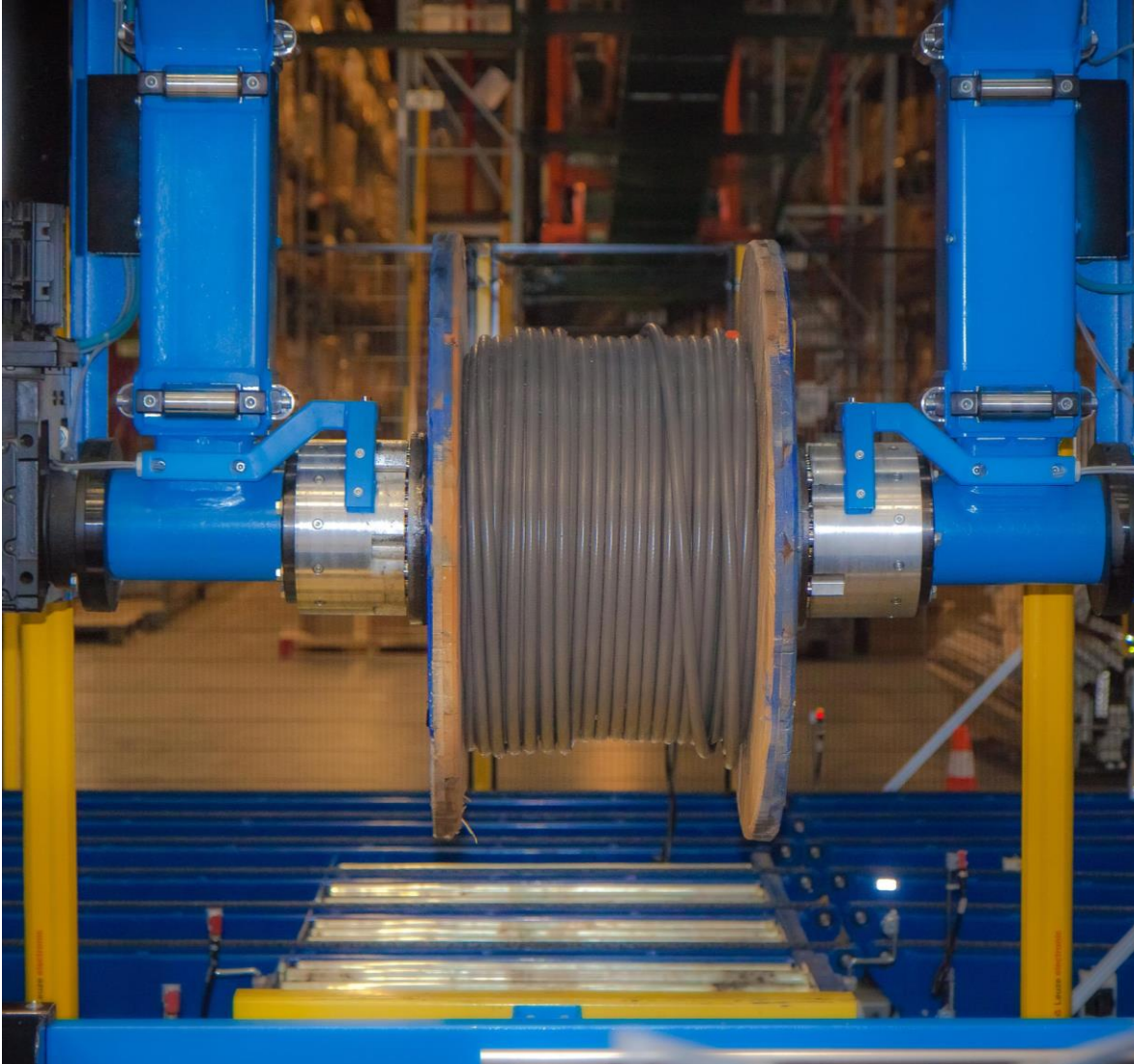
Juiste tijd



Toegangspoort

In- en uitvoer-conveyor
buitenterrein/kabelsnijafdeling

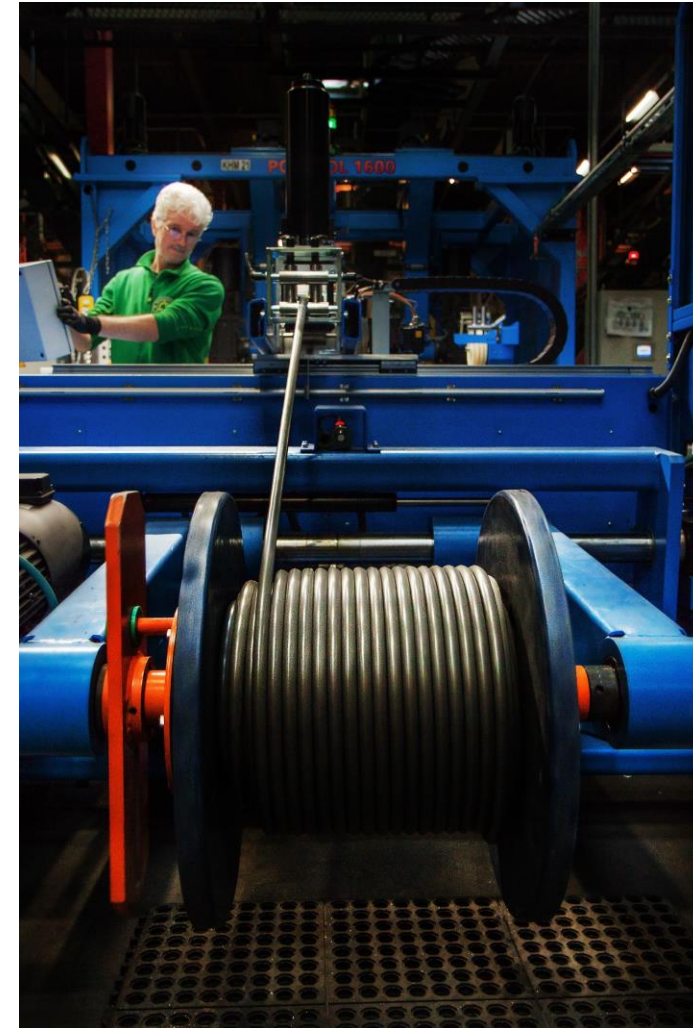




Haspel opspanning

Vol-automatische opspanning
d.m.v. conische kernen.

Kabel snijden (haspel-op-haspel = 40%)





Kabel snijden (ringen = 60%)

Ringen worden horizontaal
gedraaid; automatische strapping
na afloop.



- De 'techniek' werkt!
 - Handmatige (secundaire) processen zijn altijd lastig
 - (IT-)integratie met primaire processen heeft sterk de voorkeur
 - TU -> Draka: alleen kapotte haspels gaan retour
 - TU: DC -> OP ook handmatig
 - OP Rosmalen: na 19 weken saldo 136 (27/week -> 7/week 'verlies')
-

- Korte termijn: uitgebreide evaluatie
- Uitbreiding (& timing): haspeltypen? Klanten? Leveranciers?
- Langere termijn 'overige' TU emballage: pallets, MSU-kasten, PV-dragers, etc

