

案例研究

精确的订单分拣





实例一览

我们如何带领客户从艰巨的任务走向解决方案

比利时的巧克力模具制造商 Chocolate World 决定搬迁到一个新的现代化地点, 因为不断增长的销售额将其制造和仓储能力推向了极限。现在, 他们凭借 Kardex Remstar 的垂直缓冲式仓储系统 Kardex Compact Buffer 实现了高效的订单拣选。

节省空间的仓储方式

客户与任务

Chocolate World 为全球客户制造巧克力模具和机器, 仓储约 1,500 个模具和定制件 (数据来自卡迪斯集团及客户统计及计算)。

为了适应未来, 他们将工厂和仓库搬到了占地面积更小但明显空间更高的新位置。

Chocolate World 有四个主要目标:

- 1) 减少从 45 公斤货箱和货架区搬运物品的步行距离和体力消耗;
- 2) 优化生产效率和容量;
- 3) 通过提高速度和准确性满足当天的交货要求;
- 4) 找到更可靠的可实现精确仓储的 ERP 系统。

解决方案

卡迪斯安装了两台垂直缓冲式仓储系统 Kardex Compact Buffer, 与仓库的高度相适应, 可实现较高的利用率、高度紧凑的存储、精确的订单拣选, 并确保快速、准确的交付。目前下午3点前收到的订单会当天发货。

卡迪斯采用了 Kardex Power Pick System 仓库管理软件, 以确保流程的顺利进行和永久性的库存概览。

员工明确知晓可提供哪些模具, 以及它们的存储位置。

该解决方案不需要集中培训或增加员工, 而且能够实现进一步的增长。

Chocolate World 的采购人员 Hans Bruyndonx 说, “ 我们希望能够仓储 1,500 个货箱, 每天拣选 300 个订单行。Kardex Compact Buffer 可处理 500 个订单, 能够存储 2,736 个定制化货箱。这确实超出了我们的预期! ”

符合人体工
学的工作条件

当日
订单处理

精确的
订单分拣



交付范围



2 台垂直缓冲式仓储系统 Kardex Compact Buffer
宽度: 3,675mm | 深度: 3,675mm | 高度: 8,500 mm



Kardex Power Pick System 仓库管理软件