

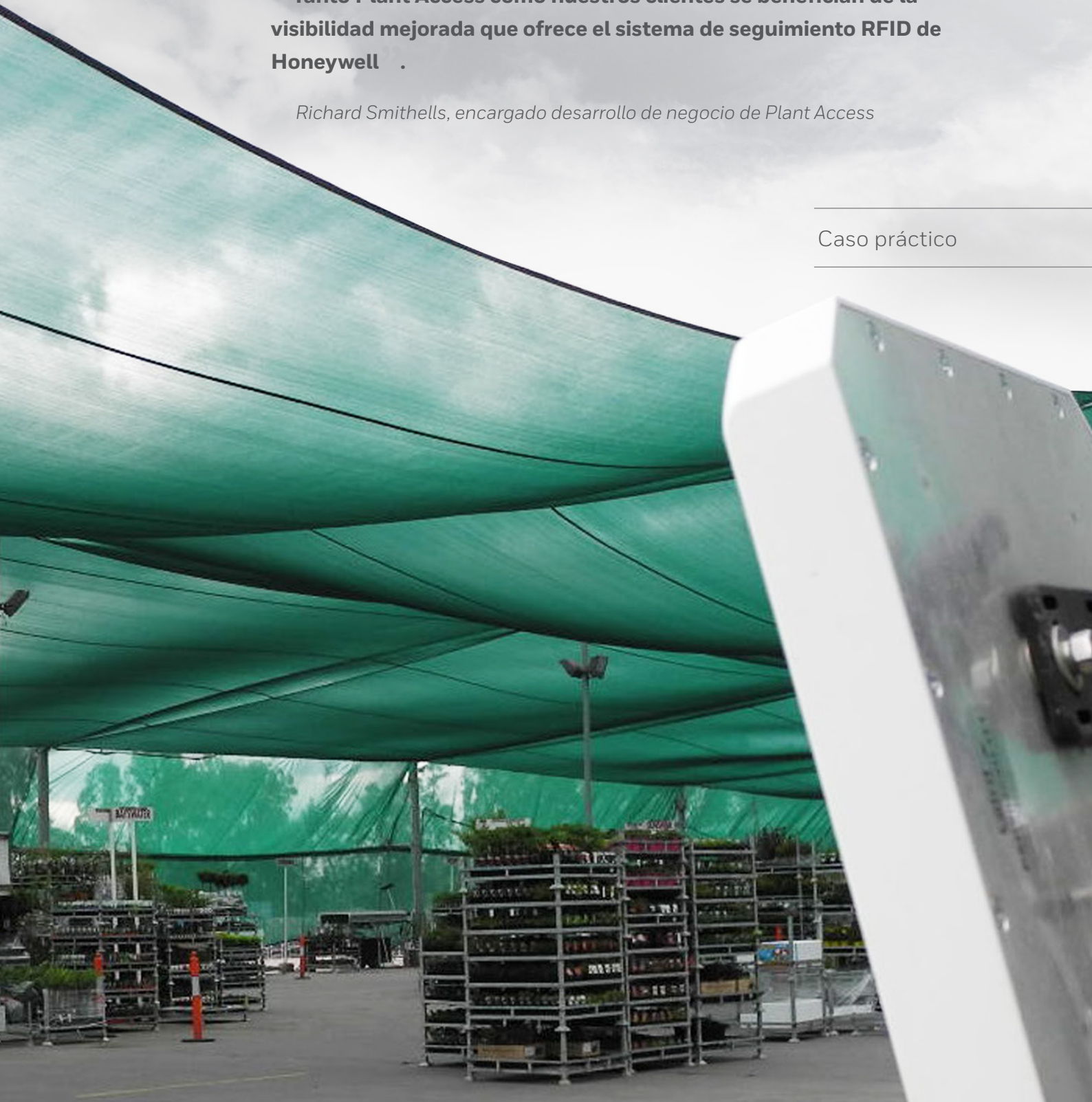
Plant Access aumenta sus ventajas competitivas

Plant Access y Bunnings alcanzan un 100 % de precisión en seguimiento y control con las etiquetas RFID IT75 de Honeywell y los resistentes terminales portátiles CN70.

Tanto Plant Access como nuestros clientes se benefician de la visibilidad mejorada que ofrece el sistema de seguimiento RFID de Honeywell .

Richard Smithells, encargado desarrollo de negocio de Plant Access

Caso práctico



Plant Access es un proveedor de servicios logísticos especializado que utiliza un exclusivo e innovador diseño de palé de acero para suministrar plantas de vivero a tiendas Bunnings por toda Victoria y Australia del Sur. Conocer la ubicación de todos sus palés y el estado de los pedidos suponía un serio problema para Plant Access con un sistema de realización de pedidos heredado manual y basado en el papel. Honeywell aportó la solución perfecta con las etiquetas IT75 RFID y los resistentes terminales portátiles CN70.

Necesidades

Obtener una visibilidad precisa e instantánea de los palés y los productos que transportan.

Capturar datos en tiempo real sobre el estado de los pedidos actuales en toda la cadena de suministro.

Eliminar la necesidad de contabilizaciones manuales y actualizaciones de inventario.

Maximizar la asignación de recursos mediante la planificación del uso de la ruta, la reducción del número de palés perdidos o fuera de su sitio y la prevención de costosos errores de entrega.

La solución

Plant Access gestiona los pedidos y proporciona los palés de acero que se utilizan para la recogida, el cruce entre muelles y la entrega de los productos de la planta a los almacenes y tiendas de Bunnings. Los envíos de distintos proveedores se concentran en el centro de cruce entre muelles de Plant Access antes de que los pedidos se transporten a los centros y plantas de Bunnings y se vendan a los clientes sacándolos directamente de los palés de acero.

En cualquier momento, Plant Access tiene miles de palés de acero reutilizables repartidos por cientos de sitios de la cadena de suministro. Conocer la ubicación de todos sus palés y el estado de los pedidos planteaba una seria dificultad para Plant Access con un sistema de realización de pedidos heredado manual y basado en el papel. Para contar con una visibilidad precisa e instantánea de los palés y los productos que transportaban, necesitaban un nuevo sistema de seguimiento automatizado. La nueva herramienta necesitaba reunir datos en tiempo real de los sitios de proveedores de viveros, el centro de logística de cruce entre muelles de Plant Access y las tiendas de Bunnings.

Eliminación de los procesos manuales

“Plant Access nos encargó que diseñáramos y realizáramos las pruebas piloto de un sistema automatizado para el seguimiento de los palés de acero hechos a medida que permitiera la visibilidad en tiempo real de los pedidos de los clientes en toda la cadena de suministro”, explica Geoffrey Ramadan, director ejecutivo de Unique Micro Design (UMD). “A raíz del éxito de las pruebas de la tecnología RFID de Honeywell, Plant Access decidió implantar un sistema piloto de seguimiento y control basado en nuestra red en la nube que permitiera acceder a la información en tiempo real desde varias ubicaciones”.

Las resistentes etiquetas UHF RFID de montaje en metal de Honeywell IT75 se fijan ahora a los palés especialmente diseñados. Cuando se escanean y procesan a determinados intervalos en la cadena de suministro, transmiten información de seguimiento y control en tiempo real a Plant Access Cloud. El sistema piloto permite que los viveros del proveedor extraigan pedidos de Plant Access Cloud aprovechando los datos capturados por los empleados en los resistentes terminales portátiles CN70 de Honeywell habilitados para RFID. Los terminales portátiles se utilizan en el vivero para recoger y empaquetar los pedidos, escanear las etiquetas RFID en los palés repletos y, por último, para registrar el pedido como empaquetado en la nube con el fin de que Plant Access reciba aviso de que el pedido está preparado para su recogida y transporte.

El portal RFID del cruce entre muelles de Plant Access está equipado con los lectores industriales IF61 e IF2 de Honeywell para capturar las

etiquetas RFID de los palés a medida que los camiones pasan por la entrada o salen por el portal. Cuando el portal lee las etiquetas RFID, envía automáticamente información de seguimiento y control en tiempo real a Plant Access Cloud. Como resultado, ya no se requieren contabilizaciones manuales ni actualizaciones de inventario. Se cargan camiones de distintos tamaños con hasta 100 palés; el portal lee hasta 40 etiquetas por segundo. Las etiquetas RFID se aplican en puntos cuidadosamente escogidos de los palés para que el portal obtenga un porcentaje de lecturas del 100 % cuando pasen los camiones completamente cargados.

Construcción de un futuro próspero con RFID

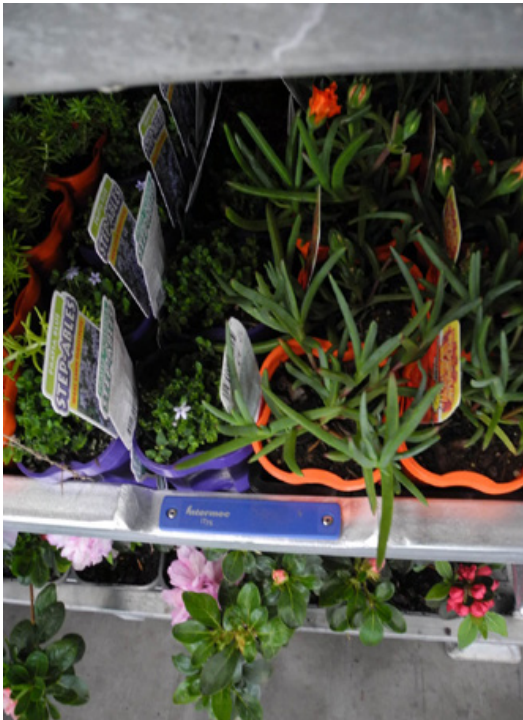
La principal ventaja del nuevo sistema piloto de Plant Access es una mejor visibilidad de la ubicación de los palés. Ahora es fácil saber dónde se encuentran los palés, desde los que aún están por recoger y llenar hasta los completados en el vivero (recogidos y llenados en el proveedor), los que han llegado al cruce entre muelles (leídos en el portal de entrada), los que han salido del cruce entre muelles (leídos en el portal de salida) y los que ya se han entregado (cuando el cliente informa de que el pedido ya ha llegado). Se obtienen actualizaciones satisfactorias en tiempo real tanto para los pedidos que salen de los centros del proveedor como para los que llegan al cruce entre muelles de Plant Access.

“El proyecto piloto de actualización de Plant Access ha conseguido capturar datos de ubicación de los activos en tiempo real en puntos críticos de la cadena de suministro”, dice Richard Smithells, encargado de desarrollo de negocio de Plant Access. “Tanto Plant Access como nuestros clientes se benefician de la visibilidad mejorada que ofrece el sistema de seguimiento RFID de Honeywell”.

La notificación en tiempo real que permiten el UMD y la solución RFID de Honeywell está ayudando a Plant Access a maximizar la asignación de los recursos, incluyendo la programación del tamaño de camión correcto para las entregas de pedidos, la planificación del uso de la ruta y la reducción del número de palés perdidos y fuera de sitio. La información en tiempo real también permite a Plant Access detectar inmediatamente cualquier artículo que se haya incluido en el envío equivocado cuando los camiones salen del cruce entre muelles, lo que evita costosos errores de entrega y ahorra el tiempo adicional que se habría necesitado para volver a completar el pedido.

Bunnings ha visto mejorado su servicio de atención al cliente, que ahora puede consultar sus pedidos en el portal web para realizar un seguimiento de lo que se entrega. Una vez recibido el pedido, Bunnings puede comprobar que los artículos son los correctos y marcarlo como bien entregado para complementar el comprobante de entrega.

En el cruce entre muelles de Plant Access, se ha reducido considerablemente la tarea de introducir datos manualmente a la llegada del pedido, intensa tanto en términos de tiempo como de trabajo. Gracias al nuevo sistema automatizado, se han eliminado los errores. La aplicación RFID también ha aportado mejoras a las operaciones de los proveedores de viveros, porque ahora pueden ahorrar papel al visualizar los pedidos en los dispositivos portátiles en lugar de imprimirlos en papel.



“El proyecto piloto de actualización de Plant Access ha conseguido capturar datos de la ubicación de los activos en tiempo real en puntos cruciales de la cadena de suministro”.

Richard Smithells, encargado de desarrollo de negocio de Plant Access



“Estoy encantado de que Plant Access eligiera la tecnología RFID de Honeywell para esta aplicación ecológica de seguimiento y control líder en el sector”, dice Tony Repaci, gerente nacional de Honeywell en Australia y Nueva Zelanda. “La solución RFID aporta un valor comercial excelente y representa una ventaja competitiva para Plant Access gracias a su precisión del 100 % en la identificación automática de cada activo concreto”.

Ventajas

- Se obtienen actualizaciones satisfactorias en tiempo real tanto de los pedidos que salen de los centros del proveedor como de los que llegan al cruce entre muelles de Plant Access.
- Visibilidad mejorada de la ubicación de los palés, desde los nuevos que están por llegar al cruce entre muelles hasta los que ya se han entregado.
- Se ha reducido considerablemente la tarea, intensiva tanto en términos de tiempo como de trabajo, de introducir datos de forma manual.
- La notificación en tiempo real que permite la solución de Honeywell está ayudando a Plant Access a maximizar la asignación de los recursos mediante la planificación del uso de la ruta y la reducción del número de palés perdidos y fuera de sitio.
- La información en tiempo real también permite a Plant Access detectar inmediatamente cualquier artículo que se haya incluido en el envío equivocado, lo que evita costosos errores de entrega.

For more information:

www.honeywellaidc.com

Honeywell Safety and Productivity Solutions

17 Changi Business Park Central 1

Singapore 786073

(65) 6818-5378

www.honeywell.com

SPS-Plant-Access-ES(O217)-CS-R
© 2016 Honeywell International Inc.

Honeywell