



MTA-LÖSNING GER SÄKRARE LEVERANSER HOS **TIKKURILA**

Genom en MTA-lösning från UDK har Tikkurila i Sverige, Polen och Finland fått ökad kontroll, ökad flexibilitet och kraftigt ökad leverans kvalitet från sina lager. – Vi har helt uttraderat felaktiga produktleveranser. I dag blir det endast fel i antal, säger Patrik Stattin, projektsamordnare på Tikkurilas lager i Nykvarn.



Patrik Stattin.



Korta fakta om Tikkurila

- Etablerat i 1862
- 11 produktionsanläggningar i åtta länder
- Omsättning EUR 653,0 miljoner
- EBIT (exklusive engångsposter) EUR 72.600.000
- Personal vid slutet av 2014: 3133
- Marknadsposition baserad på inkomster:
 - # 1 i Finland, Sverige, Ryssland och de baltiska länderna *
 - # 4 i Polen *
 - # 8 i Europa
 - # 25 i världen

* I dekorativa färger

Lagret i Nykvarn

- Leveranser/dag: cirka 250
- Rader/dag: cirka 4500
- Helpallshantering/dag: cirka 400 (inklusive interna flyttar i lager)

Tikkurila är den ledande aktören i Skandinavien av användarvänliga och miljöanpassade lösningar som skyddar och förskönar för konsumenter, proffs och industri. De siktar på att bli ledande även i östra Europa och Ryssland.

I produktutbudet ingår bland annat inomhusfärger, lacker och effektprodukter, produkter för trä, murverk och metalltytor samt tjänster relaterade till målning. Dessutom producerar Tikkurila målarfärg och beläggningar för metall- och träindustrin. Bland Tikkurilas varumärken återfinns, bland andra, Beckers, Alcro, Dickursby, Teks, Tikkurila och Vivacolor.

I Sverige sker tillverkning och central lagerhållning i Nykvarn i Sörmland. Anläggningen togs i kommersiell drift 2007 och är en Europas mest miljöanpassade fabriker för färg.

Förr fanns allt på papper

Inför utleverans från anläggningen skrevs tidigare plocklistor och etiketter ut.

– Plocklistorna kördes ut på morgonen och sorterades, vilket tog lång

tid. Dessutom har vi ett körtursystem som gjorde att vi inte kunde anpassa en leverans under dagen för att få med ändringar som kunden ville göra, eller tidigarelägga ett plock om bilen kom lite tidigare. Allt som körts ut på morgonen låg fast, säger Patrik Stattin, projektsamordnare på Tikkurilas lager i Nykvarn..

Samtidigt betonar han att det inte var därför som de ville få till en förändring. De ville öka leverans kvaliteten.

– Tidigare hade vi inget sätt att verifiera att det verkligen plockades rätt artikel. Dessutom fanns alltid risken att etiketter försvann under truckkörning. Vi ville också få direkt kontroll på lagersaldot.

Det var några delar som var extra viktiga att få till stånd.

- Livesaldo vid plockplatsen som gör att allt som står på truck skulle vara rapporterat.
- Avskaffa utskrifttiderna och kunna erbjuda anpassningar av ordrar fram till plock men också kunna frisläppa ordrar efter när de skulle plockas, inte efter hur de sorterats på morgonen.
 - Förutom att kunna ändra ordrar fram

till plock, vill vi också kunna lägga till restnoterade varor som levererats eller producerats under dagen. Arbetet att ta fram lösningen gick dels till UDK, men Tikkurila tog även in offerter från två andra leverantörer. Valen stod mellan system som skulle behöva modifieras eller en helt skraddarsydd lösning från UDK.

– Att köpa in och bygga om de färdiga systemen visade sig bli dyrare än UDK:s lösning. Vi tog sedan fram en tydlig specifikation på vad vi ville ha ut av lösningen.

Nu vidtog steget för Tikkurilas del att verifiera grunddata och se till att allt stämde, inte minst när det gällde uttagsmultiplar och kollin. Dessutom gjordes en täckningsmätning av det trådlösa nätverket på plocklagret. Efter en komplettering och justering var det dags att börja jobba mot den MTA-testmiljö som UDK satt upp mot Movex.

Med fingerskanner läste de av befintlig EAN-kod och såg till att MTA hittade rätt artikelnummer i Movex/M3.

– Vi fick jobba med att testa och verifiera MTA mot Movex för att se att allt fungerade.

Lösning i flera steg

Han berättar att lösningen tagits i bruk i flera olika steg, med det första steget taget i februari 2011, då mot deras yrkesbutiker.

– I säkerhets skull ville vi först se till att allt fungerade felfritt mot våra egna butiker..

I maj 2011 togs plocklösningen i drift mot alla butiker i Norge, Sverige och Danmark. I december 2013 började man använda MTA för leveranser av helpall och interna flyttar. Samma program, men med en annan applikation, togs även i drift i Finland.

– I dag används MTA i Sverige, Polen och Finland med små, lokala modifieringar i respektive land utefter



Handskenner och terminal.

deras specifika behov. Vår lageransvarige i Polen valde att implementera lösningen efter ett studiebesök hos oss och Finland gjorde samma sak kort därefter.

För Tikkurila har lösningen fått många, stora och positiva effekter.

– En av vår viktigaste KPI är hur många rader som plockas i rad utan fel. Tidigare låg vi på 1 100 rader. Nu ligger vi på 3 600 rader, och uteslutande fel på antal, aldrig produkt. Det gör att vi slipper returerna vilket är en stor vinst, både ekonomiskt och förtroendemässigt. Dessutom har vi nu ett stabilare lagersaldo.

Med lösningen går det också att se var i jobbkönen man befinner sig och veta vem som plockar vilken order.

– Tidigare hade vi inte samma koll på hur mycket som hunnits med. I dag kan vi följa på vilken position på lagret varje order plockas. Vi kan också prioritera om ordrar.

MTA är integrerat med transportadministrativa systemet i dag.

– Vi kan skicka XML-data direkt in systemet och från det skapa frakttiketter med rätt kollislag. Förr fanns risken att det som skulle vara noterat som ett kולי, var noterat som en hel pall eller tvärtom. Dessutom har vi 100 procentigt korrekta leveransnummer via XML och slipper risken för inmatningsfel som kan innebära att leveransen går till fel kund. Lagerpersonalen behöver inte längre kliva av trucken för att skriva in frakttiketter i en extra terminal.

Smartare lösning M3

UDK är specialiserade på att implementera, förvalta och vidareutveckla affärssystem-lösningar för tillverkande och distribuerande företag.

UDK arbetar med marknadsledande produkter. Vi är certifierade för affärssystemet Movex/M3 och flera andra lösningar för utskriftshantering, beslutsstöd, mobilitet och e-handel.

Ökad effektivitet

Att kvaliteten ökat står helt klart, men vad har hänt med effektiviteten?

– Det fanns en rädsla för att vi skulle tappa i effektivitet, men det gjorde vi inte. Vi har till och med blivit effektivare. Ser man på måttet rader per timme hinns fler med i dag. En intressant effekt av den ökade kvaliteten är att vi fått göra om akordet. Från att vara en kombination av snabbhet och få fel, kan vi i dag inte ta hänsyn till felen eftersom de knappt görs några fel alls. Det är en direkt följd av lösningen.

Stabiliteten är också bra, med enbart ett par korta stopp under de senaste åren.

Hög stabilitet

Genom att ersätta sin befintliga Ibrix har de fått en mer flexibel och stabil lösning.

– Genom att ersätta Ibrix har vi nu ett fullt supporterat och uppgraderingsbart system för att fylla på plockplatser och hantera helpall. Det vi ville göra i Ibrix har vi nu fått till stånd i vår nuvarande lösning och kan, till exempel, lättare se om helpall inte är fullt allokerade. Framför allt kan vi få ut adressetiketter, något som inte gick med Ibrix.

UDK har länge varit huvudpartner och supportgivare till Tikkurilas affärssystem, Movex/M3. Men, som tidigare nämnts, föregicks den valda lösningen av en offertrunda där UDK:s lösning valdes.

– Samarbetet med UDK fungerar bra. Jag har lärt mig att inte komma med färdiga lösningar till mötena med UDK. Om jag beskriver vad vi behöver, kommer UDK ofta med bättre lösningar än vad jag skulle kunnat komma fram till.

Han tycker inte minst att samarbetet med Jan Åström, konsult på UDK, fungerar bra.

– Jan har väldigt bred kompetens och bra verksamhetsförståelse. Han är duktig på att se hur anpassade lösningar påverkar både andra system och verksamheten i stort. Dessutom är UDK bra på att ge stöd när vi behöver kontrollera och uppdatera våra interna processer, sammanfattar Patrik Stättin, projektsamordnare på Tikkurila Nykvam. ♦

”En av vår viktigaste KPI är hur många rader som plockas i rad utan fel. Tidigare låg vi på 1 100 rader. Nu ligger vi på 3 600 rader, och uteslutande fel på antal, aldrig produkt.”

Patrik Stättin

Projektsamordnare
Tikkurila Nykvam

M3