

CROWN

客户 成效



“当我们添加QuickPick之后，便能够再度获得更高的生产力，提高拣选速度，减少了往返于机器的路程。我们的生产力总体增长了20%”。

Matthew Hertzberg,
运营副总裁
Ace Endico
布鲁斯特，纽约

真实客户、
真实案例、
真实结果。

如需了解更多信息，请联系您当地的Crown-科朗经销商，或访问：crown.com/results。

标题：

QuickPick®远程订单拣选技术提升拣选效率

应用

Ace Endico是总部位于纽约布鲁斯特、提供全方位服务的优质食品供应商。向三州地区的餐饮、酒店、乡村俱乐部、赌场、邮轮、体育健身场馆、保健和教育机构提供优质的食品、用品和服务。该公司拥有非常先进的设施，占地面积12.5万多平方英尺，存储容量500多万立方英尺，可容纳超过一万种各类商品，从冷冻和冷藏食品到加工和纸制品，品类十分齐全。

挑战

每天有10万箱之多的易腐食品进出仓库，要保障如此之高的稳定需求十分关键重要。两万平方英尺的温控收发货区，共有15个库门，产品进出整个设施的11个恒温区，每天持续地重复着拣货、配货和补货循环。该公司的拣选操作一直在寻求一切有效的方式来提高效率，并且已经采用了更新的技术，用以优化日常拣选过程的速度和准确性。

解决方案

Crown-科朗的QuickPick远程订单拣选技术（QuickPick Remote Order Picking Technology）已经促进**Ace Endico**达到新的订单拣选效率水平，使得订单拣货员能够在拣选货物时将托盘叉车前进到下一个拣选位置。QuickPick Remote具有灵活的半自动化功能，可以更有效地节省时间，使得订单拣货员能够充分利用这项技术的同时，还保留了在适当时手动操作叉车的能力。操作员每拣选一项货物，最多可以节省5秒钟的时间，显著提高了生产力和订单准确性。

成效

- 订单拣货员反映生产力得到提高，使公司的拣货员能够实现创纪录的拣选速度。
- 操作员适应迅速，能够远程行进托盘叉车，在最初一个小时的使用期间即可熟练掌握这一技术
- 订单拣货员每个班次可以节省数千步上下托盘叉车的走动，减少疲劳，使他们能够提高自己的激励性薪酬。

提升
生产力
高达
20%