

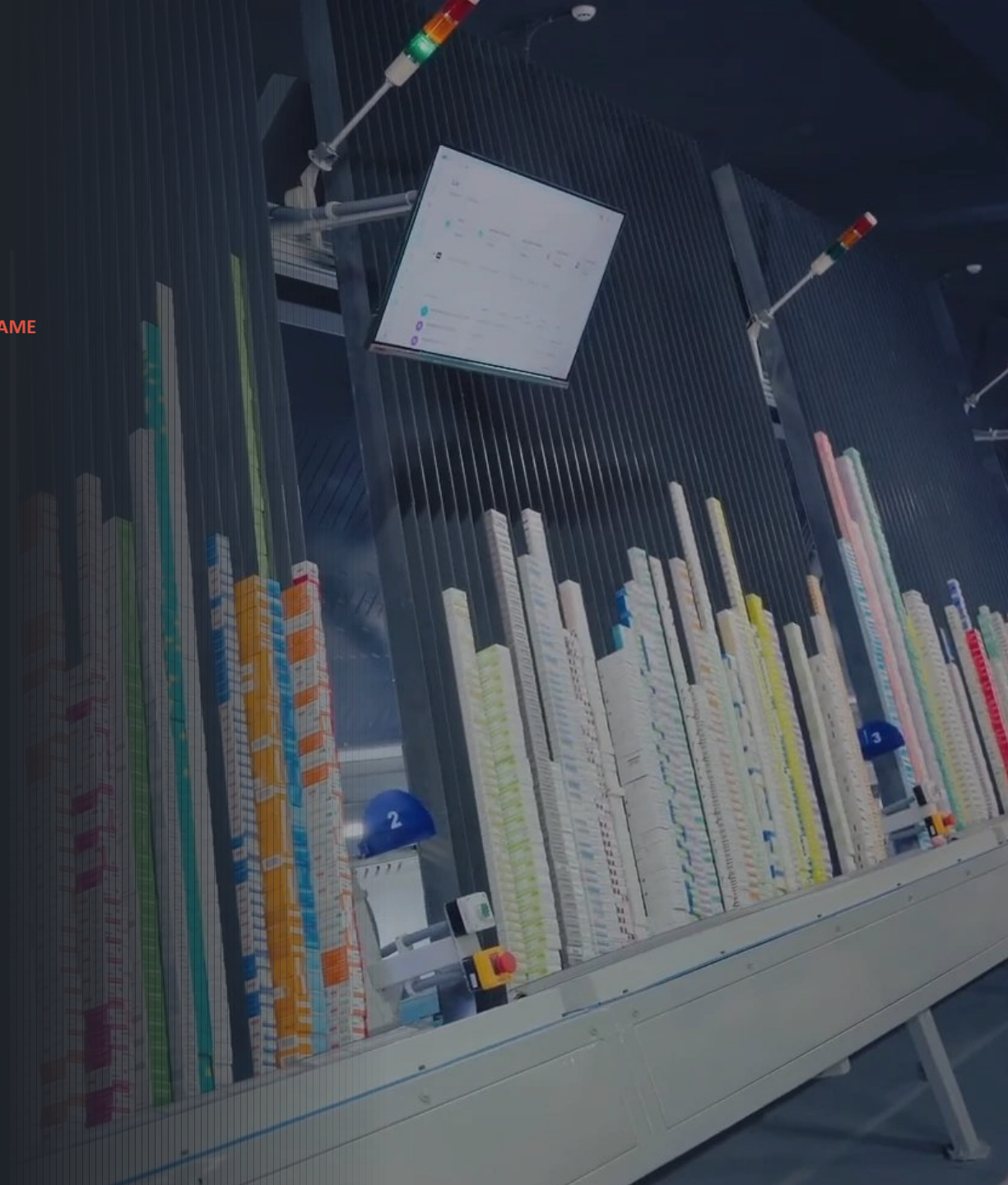


SOLUTION POUR PRÉPARATION DE COMMANDES AUTOMATISÉE & DISPENSEUR A-FRAME

ZoneX A-Frame — distribution automatique de commandes sur bande

La ligne prépare la commande. Vos équipes arrêtent de marcher.

- Débit
- Main-d'œuvre redéployée
- Régularité
- Support local



La promesse

La ligne prépare la commande. Vos équipes arrêtent de marcher et passent au réapprovisionnement.

LA SITUATION AUJOURD'HUI

Les préparateurs passent le poste à marcher

Dans une activité à fort volume et faible nombre de pièces par commande, l'essentiel de la journée est du déplacement entre emplacements, pas de la préparation. Vous payez des pas.

Le débit est plafonné par l'effectif

Le seul moyen de préparer plus de commandes avant la coupure d'expédition, c'est plus de personnes au sol — et en pointe, ces personnes n'existent pas.

Les erreurs de préparation arrivent chez le client

Une boîte erronée dans une livraison de pharmacie n'est pas un ajustement de stock : c'est un avoir, un appel téléphonique et une relation abîmée.

À QUI CELA S'ADRESSE

Directeurs de distribution et d'entrepôt, responsables préparation de commandes et exploitation, directeurs supply chain en pharmacie, santé, cosmétique et distribution de produits à forte rotation.

Ce que cela vous coûte aujourd'hui

01

Les préparateurs passent le poste à marcher

Dans une activité à fort volume et faible nombre de pièces par commande, l'essentiel de la journée est du déplacement entre emplacements, pas de la préparation. Vous payez des pas.

02

Le débit est plafonné par l'effectif

Le seul moyen de préparer plus de commandes avant la coupure d'expédition, c'est plus de personnes au sol — et en pointe, ces personnes n'existent pas.

03

Les erreurs de préparation arrivent chez le client

Une boîte erronée dans une livraison de pharmacie n'est pas un ajustement de stock : c'est un avoir, un appel téléphonique et une relation abîmée.

04

La coupure horaire dicte la journée

Tout s'organise autour du départ de la tournée à l'heure, et le moindre incident en préparation se répercute directement sur le transport.

05

Les pointes exigent du personnel introuvable

Les pointes saisonnières demandent des préparateurs temporaires à former précisément au moment où personne n'a le temps de former qui que ce soit.

06

Aucune visibilité sur ce qui a réellement été prélevé

Les écarts se découvrent à l'emballage, ou plus tard chez le client, sans trace de ce que la ligne a libéré ni quand.

Comment nous le résolvons

1

Un A-Frame qui distribue sur la bande

Les références à forte rotation occupent des canaux dédiés des deux côtés du bâti. Au signal de commande, chaque canal éjecte les unités requises sur une bande à taquets qui traverse le centre ; la commande constituée arrive en bout de ligne.

2

Pick-to-belt, commande après commande

Les commandes sont libérées en continu le long de la bande et séparées par les taquets : une commande entière se constitue le temps que la bande parcourt le bâti.

3

Des canaux adaptés à vos références

Largeur et profondeur de canal se configurent par article, pour que le bâti porte les produits à forte rotation qui composent l'essentiel de vos lignes de commande.

Comment nous le résolvons

4

Un réapprovisionnement manuel, par choix

Les opérateurs passent de la préparation au réapprovisionnement — une tâche plus rapide, plus simple à apprendre et bien moins sujette à l'erreur.

5

Intégration au système hôte et à l'ERP

Le distributeur reçoit les données de commande de votre système existant et remonte ce qui a été libéré : l'étape de préparation cesse d'être une boîte noire.

6

Conçu, fabriqué et supporté localement

ZoneX a conçu cette machine pour une exploitation tunisienne — mécanique, commande et logiciel — ce qui veut dire que pièces et support viennent de Sfax, pas d'un autre continent.

Comment ça marche



La ligne prépare la commande. Vos équipes arrêtent de marcher et passent au réapprovisionnement.

Ce que vous obtenez

Débit

Les lignes à forte rotation constituées en continu, au lieu d'un trajet à la fois.

Main-d'œuvre redéployée

L'équipe passe des allées au réapprovisionnement et au contrôle.

Régularité

Le même geste mécanique à chaque fois, sur chaque commande, à chaque poste.

Support local

Conçu et fabriqué par ZoneX en Tunisie — pièces et ingénieurs à proximité.

Références : Omnipharm (Tunisie) — distributeur A-Frame pick-to-belt, conçu et construit par ZoneX

Preuve en production

Conçu, fabriqué et installé par ZoneX pour Omnipharm en Tunisie — un distributeur A-Frame pick-to-belt en fonctionnement, pas un produit revendu.

EN EXPLOITATION

- **Omnipharm (Tunisie) — distributeur A-Frame pick-to-belt, conçu et construit par ZoneX**

Chaque capacité décrite dans ce document est en production aujourd'hui. Les chiffres cités sont des mesures terrain ZoneX, pas des projections.

Pourquoi ZoneX

Nous avons construit la machine

Mécanique, commande et logiciel par une seule équipe — pas un import revendu.

Pièces et service en local

Ingénierie basée à Sfax ; support en heures, pièces sans cycle d'import.

Adapté à votre profil de commandes

Implantation des canaux conçue sur vos lignes réelles, pas sur une configuration catalogue.

Intégré à votre existant

Données de commande en entrée, confirmation de distribution en sortie, vers votre système hôte.

Un seul fournisseur pour tout le flux

Le distributeur s'accompagne, si vous le souhaitez, de la traçabilité RFID et de la visibilité entrepôt ZoneX.



Parlons-en

Demandez une démonstration sur votre propre site.

SOCIÉTÉ	ZoneX
ADRESSE	Av. Errached Sakiet Eddayer Km 10, 3011 Sfax, Tunisia
TÉLÉPHONE	+216 29 787 427
E-MAIL	sales@zonex-rfid.com
SITE WEB	www.zonex-rfid.com
MATRICULE FISCAL	1959588A/A/M/000

PRÉPARATION DE COMMANDES AUTOMATISÉE & DISPENSEUR A-FRAME

ZoneX A-Frame — distribution automatique de commandes sur bande

- Débit
- Main-d'œuvre redéployée
- Régularité
- Support local

Rendre chaque actif visible.