



Skechers

Skechers combineert drie stromen met conveyors van Inther

PROJECT

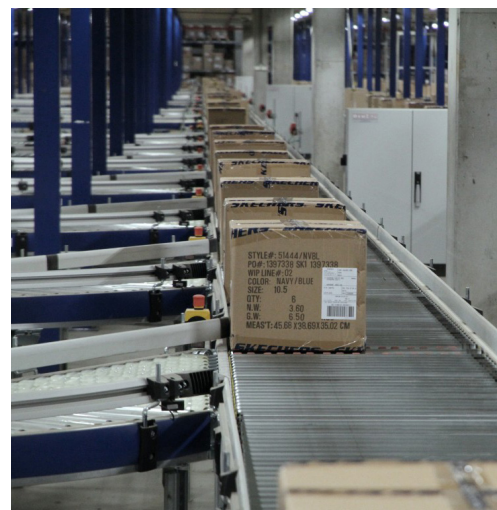
- 2,5 kilometer conveyortechniek
- Aan- en afvoer crossbelt-sorter
- Expeditie sorter met 20 uitgangen
- Vervolgproject met 2 matrix sorters

Sophie Houtmeyers, Vice President Distribution Operations bij Skechers:

“Wij kunnen nu dertig procent meer orders verwerken en zijn alweer bezig met de volgende automatiseringsslag.”

Skechers zag zich door de enorme omzetgroei genoodzaakt het proces in het distributiecentrum grotendeels te automatiseren. Het resultaat is een systeem met meer dan 2,5 kilometer conveyortechniek van Inther. In een vervolgproject komen daar nog eens 2,0 kilometer conveyors en twee matrix sorters bij. Het systeem stelt Skechers in staat drie totaal verschillende goederenstromen te faciliteren: de webshop, de eigen winkels en de groothandel. Sophie Houtmeyers van Skechers: “We kunnen nu 30 procent meer orders verwerken.”

De groei die Skechers in Europa doormaakt, is ongekend. In 2014 groeide de omzet van het schoenenmerk met 43 procent, in 2015 zelfs met 55 procent. Die groei heeft grote consequenties voor het Europees distributiecentrum in Luik, waarvandaan drie kanalen worden bediend: de klanten van de eigen webshop, de retailers die Skechers als merk voeren en tot slot de eigen winkels waarvan er eind dit jaar 160 in Europa moeten staan. “Sinds 2002 is het warehouse twee keer verdubbeld. We gaan nu naar een dc met in totaal 100.000 vierkante meter”, vertelt Sophie Houtmeyers, vice-president distribution operations van Skechers in Europa.



Grenzen bereikt

Om de groei op te vangen heeft Skechers besloten om niet alleen het vloeroppervlak uit te breiden, maar ook de processen te mechaniseren en automatiseren op basis





van een totaal nieuw concept. In plaats van alle orders stuk voor stuk met orderpicktrucks te verzamelen, combineert de schoenenproducent alle orders op slimme wijze tot waves. Per wave rekent het warehouse management systeem van Manhattan Associates uit hoeveel stuks van elk artikel nodig zijn. Die aantallen worden verdeeld over de orderpickers, die nu veel minder lange afstanden hoeven af te leggen dan voorheen.



Een cruciale rol in dit concept is weggelegd voor de conveyortechniek van Inther. In het orderpickgebied start een 2,5 kilometer lange rollenbaan, waarop medewerkers de verzamelde omdozen met elk zes paar schoenen plaatsen. Deze rollenbaan voert de omdozen richting een grote crossbelt-sorter met vijfhonderd bestemmingen. Daar worden ze automatisch verdeeld over de elf invoerstations, waar medewerkers de schoenen op de sorter plaatsen. Als de omdoos niet helemaal leeg is, brengt een conveyor het restant naar een gebied met legbordstellingen dat dient als bufferopslag.

Twintig uitgangen

Vanaf de crossbelt-sorter voert een transportband, opnieuw afkomstig van Inther, de verzenddozen met uitgesorteerde schoenen langs labelapplicators en semi-automatische dozensluitmachines naar de expeditievloer. Daar worden ze verdeeld over twintig uitgangen. Bij zeventien staan medewerkers klaar om de dozen per order te palletiseren. Drie uitgangen leiden richting telescoopconveyors die de verzenddozen direct tot in de vrachtauto brengen.

Het complete systeem wordt aangestuurd door Pyramid, een Warehouse Control Systeem dat is geïntegreerd met het WMS van Manhattan. “De keuze voor Inther heeft te maken met de theoretische capaciteit van het conveyorsysteem en het niveau van de techniek. Daarnaast is Inther de leverancier met de beste prijs/kwaliteitverhouding”, stelt Houtmeyers.

Alle drie stromen

Wat het nieuwe systeem bijzonder maakt, is dat het geschikt is voor alle drie de stromen die Skechers vanuit Luik bedient. In één wave kunnen orders uit alle drie de stromen voorkomen, van een één-regelige weborder tot een order van een groothandel die een volle vrachtauto heeft besteld. “We kunnen nu 30 procent meer orders verwerken”, stelt Houtmeyers.

“Met dit systeem dachten we de groei van de eerstvolgende jaren op te vangen, maar die groei gaat harder dan gedacht. Wij zijn daarom alweer druk bezig met de volgende automatiseringsslag”, verklaart Houtmeyers, die daarvoor opnieuw een beroep doet op Inther. In het vervolgproject levert Inther nog eens twee kilometer conveyortechniek en twee matrix sorters. Houtmeyers: “Dat we weer voor Inther hebben gekozen, is een bewijs van het vertrouwen dat we in hun producten en diensten hebben.”

SAMENVATTING

- Warehouse van 100.000 m² met 30.000 SKU's
- Groei van 43 procent in 2015 en 55 procent in 2016
- 3 stromen via één systeem: e-commerce, retail en groothandel
- 2,5 km conveyors van orderpicking naar sorters
- Verdeling van goederenstroom over 11 invoerstations
- Transport van crossbeltsorter naar expeditievloer
- Sorteren van verzenddozen over 20 uitgangen
- Aansturing door WCS Pyramid, integratie met WMS Manhattan
- 30 procent meer orders verwerken dan voorheen
- Vervolgproject met 2 km conveyors en 2 matrix sorters



WWW.INATHERGROUP.COM

Venray (NL) - Monroe (US) - Shanghai (CN) - Antwerpen (BE) - Chisinau (MD) - Enger (DE)