



River Island

Optimalisatie sorteerproces van E-commerce orders

SORTER

De sorter heeft in totaal 49 bestemmingen. Drie hiervan zijn gereserveerd voor NO-read barcodes, overflow en reject.

VERZENDEN

Pakketten worden met een maximum snelheid van 2.500 pakketten per uur naar een van de vijf verzendbanen geleid.

VERDEELKAR

IntherLC wijst orders toe aan de locaties op de verdeelkar, zodat alle artikelen op de juiste plaats in de kar worden geplaatst.

River Island is een van de meest succesvolle fashion bedrijven in de UK. Het bedrijf heeft meer dan zestig jaar ervaring op het gebied van mode. Tegenwoordig heeft River Island bijna 300 bedrijven in de UK, Ierland, Azië, het Midden-Oosten en Europa. Daarnaast heeft River Island een online shop. Alle E-commerce orders worden vanuit de UK verstuurd naar meer dan 100 landen wereldwijd.

Het picken en sorteren van de E-commerce orders werd voorheen handmatig gedaan. Om dit proces te optimaliseren heeft Inther een nieuw sortersysteem geïmplementeerd.

De orders worden in bulk verzameld met behulp van RF scanning. Vervolgens gaan de karren met de orders naar een van de drie invoerstations. Alle artikelen worden handmatig op de bewegende tray geplaatst met de barcode aan de bovenzijde. De checkgate achter de invoerstations scant de goederen op de sorter. De sorter transporteert de artikelen met een constante snelheid naar een van de negenveertig chutes. De software suite IntherLC bepaalt waar een artikel uitgesluisd moet worden. Met behulp van een pusher worden de artikelen van de tray geduwd in de juiste chute. Elke chute beschikt over een picklight waarop informatie getoond wordt, zoals het nummer van de gekoppelde verdeelkar, het aantal artikelen die gesorteerd moeten worden, een volle chute etc.





Wanneer de artikelen gesorteerd zijn in de chute, moeten deze op de juiste locatie in een verdeelkar worden geplaatst. IntherLC wijst de orders toe aan de locaties op de kar. Elke verdeelkar bestaat uit een aantal locaties met verschillende afmetingen. Een order kan aan meer dan één locatie worden toegewezen, afhankelijk van de grootte en het volume. De toewijzingen

worden teruggekoppeld naar het host systeem van River Island. Het host systeem geeft de instructies door aan de operator via RF.

De operator logt in op de chute door de chute barcode te scannen. Vervolgens scant de operator het eerste artikel uit de chute. Het systeem valideert de barcode en toont de locatie waar het artikel geplaatst dient te worden. Daaropvolgend scant de operator de locatie om deze te bevestigen en plaatst het artikel op de juiste locatie. Nadat alle artikelen op de verdeelkar zijn geplaatst, informeert het host systeem IntherLC zodat deze de kar los kan koppelen van de chute. De verdeelkar gaat naar de verpakkingstafels waar de artikelen per order worden verpakt. De chute is weer beschikbaar voor nieuwe ordertoewijzingen.



Zodra de orders zijn verpakt, worden de pakketten op de verzendtransportbaan geplaatst. Achter de verpakkingstafels loopt aan beide zijden van de sorter een hoofdverzendtransportbaan. Op ieder pakket wordt een label bevestigd om het te kunnen identificeren. Het verzendlabel wordt gescand in het verzend-sorteergebied en de sorter zal de pakketten naar een van de vijf verzendbanen leiden. Wanneer een pakket naar de juiste verzendbaan is geleid, wordt deze manueel gescand en in een transportunit geplaatst. De order is klaar voor verzending.

IN THER

WWW.INTHERGROUP.COM

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