

HOLLAND & BARRETT

CASE STUDY

NED



Holland & Barrett implementeert hybride orderpicksysteem voor webshop

CASE STUDY



Door de sterke groei van de webshop was Holland & Barrett (voorheen De Tuinen) genoodzaakt om een aparte operatie voor verwerking van online orders op te zetten. De gezondheidsketen schakelde Pdata in voor het implementeren van een snel en schaalbaar orderpicksysteem op basis van Pick to Light en pickcarts. Het resultaat: hogere productiviteit, minder fouten, kortere doorlooptijden en meer rust op de werkvloer. Logistiek manager Vincent Schippers: "Pick to Light is volgens ons de snelste orderpickmethode."

Holland & Barrett heeft grote groeiplannen in de Benelux. Nadat de Britse retailer in 2003 al de Nederlandse gezondheidsketen De Tuinen had overgenomen, volgde in 2013 de overname van de Belgische branchegenoot Essenza. "De laatste jaren openen we telkens zo'n 20 tot 25 nieuwe winkels per jaar", stelt logistiek manager Vincent Schippers van Holland & Barrett, dat nu over 162 winkels in Nederland en 18 winkels in België beschikt. "Op dit moment zijn we bezig om de winkels van De Tuinen te rebranden. Als alle vestigingen straks Holland & Barrett heten, beschikken we in Europa over zo'n duizend winkels met dezelfde sterke merknaam", voegt Schippers eraan toe.

Die groeiambities heeft Holland & Barrett ook online. De omzet van de zeven jaar geleden gestarte webshop groeit enorm, en het einde van die stijgende lijn is nog niet in zicht. "Sinds enkele jaren beschikken we over een aparte e-commerce-afdeling. Dat heeft de groei flink geholpen", vertelt Schippers, die aangeeft dat er plannen zijn om naast het volledige winkelassortiment ook 'web-only's' in de webshop op te nemen. "Als we in onze winkels al bijna een complete productlijn voeren, waarom zouden we dan in de webshop niet ook de nog ontbrekende bodylotion opnemen? Op internet is schapruimte geen beperkende factor zoals in de winkel, en het kan de groei verder stimuleren."



Grote loopafstanden

De sterke online groei dwong Holland & Barrett om in te grijpen in de logistiek. De online orders werden namelijk lange tijd verzameld, verpakt en verzendklaar gemaakt in het bestaande distributiecentrum in Beverwijk, waarvandaan ook alle winkels in de Benelux worden beleverd. Met andere woorden: tussen het verzamelen van de winkelorders door moesten de internetorders worden afgehandeld, met verstoring van de winkeloperatie en onrust op de magazijnvloer als gevolg. Bovendien leidde het verzamelen van kleine internetorders in een conventioneel magazijn met palletstellingen tot grote loopafstanden en lange doorlooptijden. "Het is ons altijd gelukt om bestellingen voor 12.00 uur de volgende dag af te leveren, maar dat kostte ons veel tijd en energie."



Holland & Barrett besloot daarom om naast het retailmagazijn een aparte internetoperatie op te zetten. Het distributiecentrum in Beverwijk is daartoe uitgebreid met nog eens 3000 vierkante meter, waarin een entresolvloer is gebouwd met een oppervlak van 1700 vierkante meter. De volledige inrichting heeft Holland & Barrett in handen gegeven van Pdata. "Ons moederbedrijf in het Verenigd Koninkrijk maakte al gebruik van een Pick to Light systeem van Pdata. Volgens ons is dat de snelste orderpickmethode, sneller dan voicepicking waarbij het mondeling bevestigen van picks en afmelden van dozen relatief veel tijd kost. Samen met Pdata en ons moederbedrijf hebben we vervolgens het exacte concept voor deze internetoperatie ontwikkeld", verklaart Schippers.

Acht zones voor snellopers

De internetoperatie bevindt zich grotendeels op de entresolvloer, waar een orderpicksysteem met negen zones is geïnstalleerd. Daarvan zijn



Case Study Pick Control
© pcdata 2018

acht zones gesitueerd in twee rijen met doorrolstellingen, goed voor in totaal 1500 picklocaties met Pick to Light displays, bestemd voor snellopers. De negende zone bestaat uit legbordstellingen met ruimte voor nog eens 8100 langzaamlopers. Een conveyor verbindt de acht zones in de doorrolstellingen met de negende zone, waarin de dozen op pickcarts worden geplaatst voor het verzamelen van de resterende artikelen.

Het proces start met het plaatsen van verzenddozen op de conveyor, die door het scannen van de barcode op de doos worden gekoppeld aan een internetorder. De conveyor transporteert de dozen naar de juiste zones, waarin een zonedisplay aangeeft hoeveel artikelen de medewerker in die zone moeten verzamelen. De oplichtende Pick to Light displays laten tegelijkertijd zien hoeveel stuks van welke picklocatie nodig zijn. Met een druk op een knop wordt elke pick bevestigd, waarna het Pick to Light display dooft. Als de medewerker alle displays heeft 'uitgedrukt', kan hij de doos terugduwen op de hoofdconveyor op weg naar de volgende zone.

Twintig dozen tegelijk

De vijf pickcarts van Pcdata bieden de mogelijkheid om twintig dozen tegelijkertijd te verzamelen. Door het scannen van de barcode wordt elke doos gekoppeld aan één van de locaties op de kar die zijn voorzien van Put to Light displays. De tablet met touchscreen op de kar vertelt de medewerker naar welke picklocatie hij moet lopen, terwijl de displays aangeven hoeveel artikelen van die locatie in elke doos moet worden gelegd. Als de medewerker zijn ronde langs de legbordstellingen heeft afgerond, plaatst hij de dozen op de conveyor die ze naar de zes paktafels op de begane grond transporteert. De inpakmedewerker controleert de inhoud, voegt de pakbon en eventuele folders toe, sluit de doos en plakt tot slot het verzendlabel.

Met dit orderpickingsysteem beschikt Holland & Barrett over een snel en schaalbaar systeem. De snelheid zorgt voor korte doorlooptijden, wat

het de komende tijd mogelijk maakt om invulling te geven aan de wens om een latere cut-off tijd te implementeren. Schaalbaar betekent dat Holland & Barrett de bezetting exact kan afstemmen op het aantal internetorders. Op dit moment werken in het gebied met doorrolstellingen vaak maar twee medewerkers, die elk vier zones voor hun rekening nemen. Op drukke momenten kan de bezetting worden verviervoudigd tot één medewerker voor elke zone. "Daarnaast hebben we op de entresolvloer nog volop ruimte om de conveyor te verlengen en het systeem uit te breiden, als de groei van het assortiment of het aantal orders dat nodig maakt", vertelt Schippers.

Pcdata als Systeem Integrator

Pcdata heeft naast het Pick to Light systeem, de pickcarts en de software voor aansturing van de operatie ook de conveyors, doorrol- en legbordstellingen geleverd. Als hoofdaannemer heeft Pcdata de projectplanning en de integratie van de verschillende systemen voor zijn rekening genomen. "Vijf maanden na de start van de uitbreiding zijn we begonnen met de inrichting van het systeem. Twee maanden daarna konden we al starten met proefdraaien, nog weer een maand later was het hele systeem operationeel. Het hele project is conform planning verlopen, mede dankzij een gedegen en realistisch tijdschema van Pcdata. Het is een gestructureerd werkende organisatie die meedenkt en weet wat wel en niet mogelijk is. Hoewel het systeem nog maar net in gebruik is en de nieuwe processen nog moeten inslijten, durft Schippers al wel te stellen dat de productiviteit van de orderpickers

anderhalf tot twee keer zo hoog is als voorheen. Tegelijkertijd is het aantal pickfouten afgenomen, afgaande op het aantal meldingen van klanten. "We controleren elke verzenddoos door aan de hand van de pakbon het totaal aantal artikelen te tellen. Daarnaast voeren we steekproefsgewijs een volledige controle uit", weet Schippers, die daarnaast de toegenomen rust op de werkvloer benadrukt. "Er heerst nu veel meer duidelijkheid op de werkvloer, waardoor ook de werkvreugde flink is toegenomen."

Nog verder omlaag

Schippers denkt dat de prestaties nog verder omhoog kunnen, bijvoorbeeld door de artikelen nog beter te verdelen over de pickzones. Nu is die verdeling geoptimaliseerd uit oogpunt van replenishment. Dat betekent dat artikelen uit dezelfde productgroep in dezelfde zone liggen, zodat het aanvullen van de picklocaties vanuit het retailmagazijn - waar die productgroepen ook bij elkaar liggen - efficiënter is. "Als we straks eenmaal genoeg data hebben verzameld, willen we analyseren welke producten samen worden verkocht. Als we die producten vervolgens in dezelfde zone leggen, hoeven de verzenddozen gemiddeld minder zones aan te doen en gaan de doorlooptijden nog verder omlaag." Een mogelijkheid om het proces in de toekomst nog beter en efficiënter te maken, is het aanschaffen van een dozenopzetmachine, een dozenluitmachine en wellicht zelfs een palletiseermachine voor het stapelen van de verzenddozen. "Maar daarvoor zal het volume eerst flink moeten groeien.

Vincent Schippers

Logistiek manager Holland & Barrett

"Ons moederbedrijf in het Verenigd Koninkrijk maakte al gebruik van een Pick to Light systeem van Pcdata. Volgens ons is dat de snelste orderpickmethode."

in het kort

- Verdubbeling productiviteit orderpickproces
- Reductie pickfouten
- Drastische verkorting van inwerktijd nieuwe medewerkers

PCDATA

Wiebachstraat 32
6466 NG Kerkrade
Nederland

Tel. +31 (0) 45 544 23 43
Fax +31 (0) 45 544 44 24
info@pcdata-logistics.com
www.pcdata-logistics.com

PCDATA USA

29 Kripes Road
East Granby, CT 06026
USA

Toll free +1 855 844-1086
Fax +1 860 844-1243
info@pcdatainc.com
www.pcdata-logistics.com

