

Buenas prácticas de Körber

Una vía rápida de crecimiento para NEXT

Un centro de distribución totalmente automatizado agiliza los procesos de suministro y distribución del minorista mundial de ropa y productos del hogar NEXT.

Resumen:

Empresa:	NEXT
Industria:	Minorista de ropa y productos del hogar
Número de tiendas:	700
Capacidad de almacén:	77000 palés
Competencia de Körber:	Sistemas RGVs, sistemas de almacenamiento automático (ASRS), estaciones de preparación de pedidos (picking), Software de control y gestión de tráfico, sistemas de monitorización y visualización de errores SCADA.
Solución:	Centro de distribución totalmente automatizado.

Complejidad

Integrar el transporte entre dos almacenes, reducir los costes totales, limitar los daños en los productos y garantizar la eficiencia y la competitividad.

Buenas prácticas

Un sistema de transporte que integra dos almacenes y los une mediante una vía de aproximadamente 1,5 kilómetros. El sistema incorpora 81 vehículos monorraíl (RGV, por sus siglas en inglés) para el transporte sin interrupciones de los productos.

77 000

ubicaciones de palés

Velocidad de manipulación

1 350

palés por hora

81

vehículos RGV



Mantener los palés en movimiento

Para satisfacer la demanda de ropa y mobiliario de los grandes distribuidores, los bienes deben moverse con rapidez en los dos almacenes de NEXT en Doncaster (Reino Unido).

Los muebles y el resto de bienes se almacenan en 77 000 palés ubicados en dos almacenes adyacentes con un total de 23 transelevadores.

Para facilitar el desarrollo futuro, NEXT optó por una solución llave en mano de Körber Supply Chain, que incluía la integración de vehículos RGV en su infraestructura de almacén.

El sistema de transporte integra dos almacenes mediante una vía de aproximadamente 1,5 kilómetros. Con un total de 81 vehículos RGV, el sistema automatizado del almacén gestiona ahora hasta 1350 palés por hora.

Reducir costes y garantizar la eficiencia

La colaboración entre NEXT y Körber Supply Chain se inició en 2011 con una innovadora solución de almacenamiento para sofás y espacio para 27 000 palés para su almacén Doncaster 1.



El almacén automatizado Doncaster 2 se terminó en 2017 y tiene una capacidad de almacenamiento de 50 000 palés adicionales; ahora, el nuevo objetivo de NEXT era poder modernizar aún más las operaciones de la cadena de suministro.

“Los principales retos los planteaba la migración de un almacén de picking manual a uno totalmente automatizado.

Nuestros objetivos perseguían reducir el coste total, limitar los daños en los productos y garantizar la eficacia y la competitividad en la industria», afirma Ryan Loska, director de Ingeniería de NEXT.

Agilizar el suministro

Doncaster 1, con nueve pasillos y cinco transelevadores, se destina principalmente a las entradas de existencias. El nuevo sistema logístico automatizado está diseñado para agilizar los procesos de suministro y asignación de rutas, al tiempo que cumple con la capacidad de gestionar muebles domésticos de gran tamaño y transportarlos a distancias considerables hasta los lugares de almacenamiento y salida designados.

Doncaster 2 cuenta con 19 pasillos, 18 transelevadores y los 81 vehículos RGVs están repartidos en dos plantas para dar servicio a 10 secciones de picking.

“Los RGVs ofrecen un método de transporte ideal en todo el almacén y son fáciles de desmontar para realizar tareas de mantenimiento así como para trabajar, cuando es necesario.”

Ryan Loska

Director de Ingeniería de NEXT

Mantenimiento sencillo

La facilidad de mantenimiento también se aplica a los transelevadores, ya que una función de cambio de pasillo ofrece la posibilidad de revisar y reparar elevadores individuales desconectados, trasladándolos a la zona de mantenimiento. Esto permite que un transelevador vecino haga una recogida desde el carril y garantice la disponibilidad constante de referencias.

El sistema RGV está emparejado con un moderno sistema de control. Además Körber proporcionó a NEXT una visión general completa de SCADA. Con la información disponible, NEXT puede enviar rápidamente el ingeniero indicado donde sea necesario

para resolver cualquier problema y evitar así los tiempos de inactividad.

“Se trata de un sistema de fácil mantenimiento con un diseño de calidad. Es la solución ideal para que nuestros almacenes de palés sean fiables y eficaces», explica Ryan Loska, director de Ingeniería

En caso de necesitar ayuda, tanto para pequeñas incidencias como para modernizaciones significativas, NEXT sabe que puede confiar en Körber.

“El soporte posventa también representa una gran ventaja para NEXT. Así se reducen al mínimo las pérdidas de producción y se mantienen los pedidos de los clientes.”

Ryan Loska

Director de Ingeniería de NEXT

Buenas relaciones significan buenos negocios

El crecimiento experimentado por NEXT a lo largo de los años se ha logrado gracias a un servicio de entrega rápido y puntual, apoyado por el hecho de que el sistema de almacenamiento de Körber sabe en todo momento lo que hay en existencias.

Además, se han cumplido los objetivos de reducir costes y garantizar la competitividad economizando los gastos generales de transporte, manipulación, logística y mano de obra gracias al eficaz rendimiento de la solución de manipulación de palés totalmente automatizada.

“Debemos ir por delante de la competencia y tener un modelo de negocio fiable y rentable. Körber presta mucha atención a los detalles, confía en sus propios productos y además es competitivo en cuanto al precio. Con esta solución de Körber, nuestra estrategia empresarial es más sólida y resistente».

Ryan Loska

Director de Ingeniería de NEXT



Vea el vídeo: Experimente los centros de distribución NEXT en acción.



Körber Supply Chain

koerber-supplychain.com

© Körber AG. All rights reserved.