



Zuverlässiges Sortieren von versand- bereiten Fotoprodukten und Fotobüchern

Herausforderungen / Projektziel

- Automatisierung des Sortierprozesses
- Handling von verschiedenen Artikelgrößen und -formen
- Gewährleistung der Prozesssicherheit
- Ergonomische Arbeitshöhe
- Optimale Raumnutzung bei engen Platzverhältnissen in Bestandesimmobilie

Liefer- und Leistungsumfang

- 155 m Sorterrundlauf
- 260 Kippschalen
- 113 Sortierziele direkt in Kunststoffbehälter
- Schalendimension 650 x 450 mm (lange Seite voraus)
- Abgedeckter und sicherer Aufgabebereich



Kundenfacts

- CEWE Stiftung & Co. KGaA
- Führender Anbieter im kommerziellen Online-Druck in Europa
- Gründungsjahr: 1961
- 15 Betriebsstätte
- vertreten in 26 Ländern
- 4'200 Mitarbeiter

cewe

Lösung / Ergebnis

- 155 m langer denisort mit 113 Sortierzielen
- Kettengeschwindigkeit: 0.8 m/s
- max. Artikeldimension: 540 x 370 mm
- max. Durchsatz: 5'400 Artikel/h
- max. Gewicht: 8 kg
- Identifikation der Artikel durch Barcode
- Installation im Jahr 2018 innert 2 Monaten in Mönchengladbach
- Weitere Sortieranlagen bei CEWE in Germering und Oldenburg



Reason Why

- Optimierung der Bestellabwicklung
- Reduktion von Energie- und Betriebskosten
- Modularer Systemaufbau und einfach erweiterbar
- Optimale Raumausnutzung bei engen Platzverhältnissen

