



Sortierung von hochwertigen Optik-Brillengläsern für den Versand

Herausforderungen / Projektziel

- Optimierung des Sortierprozesses für den Versand
- Automatische Zuführung ab Verpackungsanlage
- Viele Sortierziele auf sehr engen Platzverhältnissen
- Kundenspezifische Software und Bedienoberfläche
- Empfindliches Sortiergut
- Geräusentwicklung <70dBA

Liefer- und Leistungsumfang

- 115 m denisort-Kette
- 230 kundenspezifische Schalen
- Schalendimension: 320 x 400/300 mm (lange Seite voraus)
- 192 Sortierziele direkt in Kunststoffbehälter
- Automatische, doppelstöckige Zuführung direkt ab Verpackungsanlage
- Halbautomatische Zuführung für spezielle Aufträge



Kundenfacts

- ZEISS Vision Care in Aalen (D)
- ZEISS ist ein weltweit führendes Technologieunternehmen der optischen und optoelektronischen Industrie
- 60 eigene Vertriebs- und Servicegesellschaften
- 30 Produktionsstätte
- 30'000 Mitarbeiter in 50 Länder
- Gründungsjahr: 1846
- 5.8 Milliarden Euro Jahresumsatz (GJ 2017/18)



Lösung / Ergebnis

- 115 m langer denisort mit 192 Sortierzielen auf einer Fläche von nur 85 m²
- Identifikation der Artikel durch Barcode
- Kettengeschwindigkeit: 0.6 m/s
- Max. techn. Durchsatz: 4'300 Artikel/h
- Max. Artikelgewicht: 500g
- Rückverfolgbarkeit der Aufträge dank intelligentem Fehlermanagement
- Modularer Systemaufbau
- Installationsjahr: 2018



Reason Why

- Automatisierung und Optimierung der Sortierabwicklung
- Verbesserung der Sortierqualität
- Optimale Raumausnutzung bei engen Platzverhältnissen
- Reduktion von Energie- und Betriebskosten
- Bewährte Technologie
- Geräuscharm

