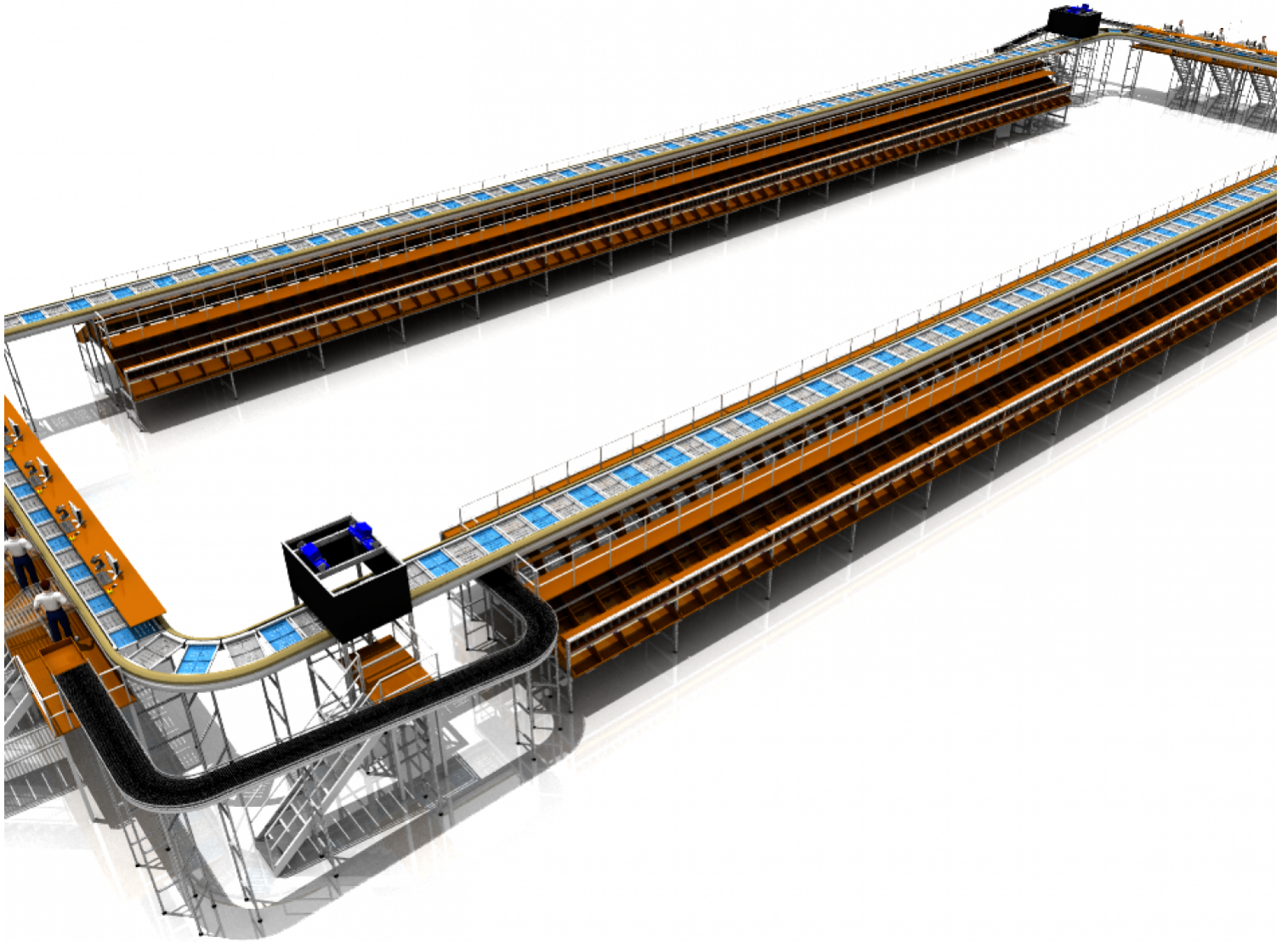


Case Study



Kleidung und Schuhe im
Bereich E-Commerce

distriSORT®

No copies can be made of this document without prior notice in written from DistriSort Projects BV.

Introduction

Dieses Sortierzentrum in Haldensleben (Deutschland) wickelt E-Commerce-Bestellungen für eine große Anzahl an Bekleidungsunternehmen ab. Bei den hier bearbeiteten, sortierten, verpackten und letztendlich versandten Kleidungsstücken aller Art handelt es sich um Hosen, Jacken, T-Shirts, Schuhe, aber auch um Mode-Accessoires.



1 Initial situation

**Artikel-Barcode
Flachbandsortierer
Manuelle
Kommissionierung**

Die in einer Wanne abgelegten Artikel werden bis zum Abruf durch das Sortiersystem auf dem Wannepuffer transportiert. Die Wannen werden von Förderbändern zu sechs auf zwei Plattformen verteilten Kommissionierplätzen transportiert, wo ein Bediener die Artikel in das Sortiersystem einlegt. Das Sortiersystem vergleicht anhand einer oberhalb befindlichen Kamera den Artikel-Barcode mit dem Kommissionier-Barcode. Bei identischen Barcodes fördert die Sortiermaschine den Artikel zum zugewiesenen Ausgang, wo der Artikel anschließend verpackt wird. Weichen und Fallklappen in der Rutsche teilen die Aufträge entsprechend auf

2 Solution

**Kommissionier-
Etikett**
Ausgang
**Kommissionier
plätze**
Kamerasystem

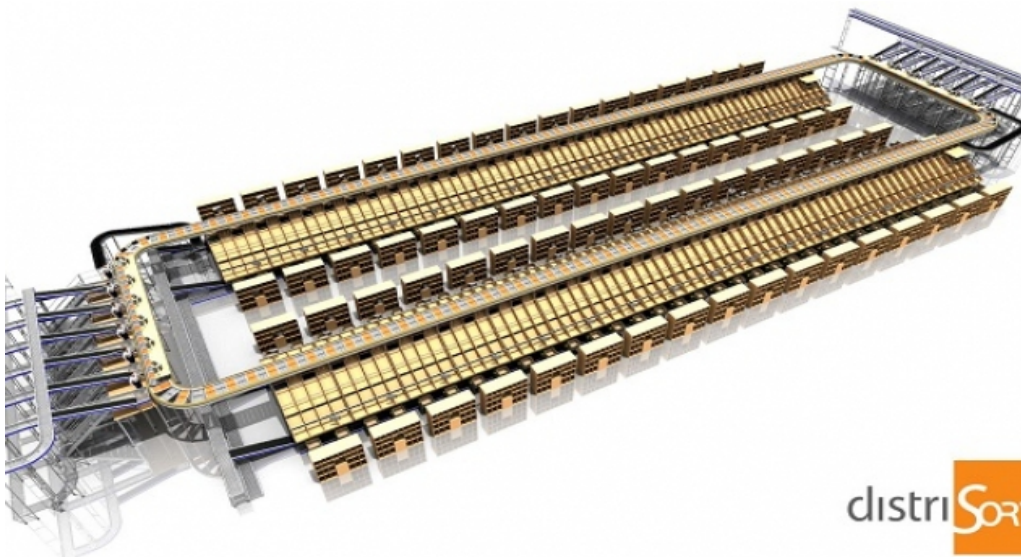
Bearbeitung von mehr Aufträgen mit derselben Anzahl an Mitarbeitern. Dieses Ziel wurde durch eine batchweise Kommissionierung der Aufträge erreicht. Das Sortiersystem ist darüber hinaus so flexibel, bestimmte Ausgänge spezifischen Kunden zuzuweisen, um dadurch Aufträge für mehrere Kunden gleichzeitig abarbeiten zu können. Dank eines Vergleichs der Kommissionier-Etiketten mit den Artikel-Barcodes ist eine nur noch geringe Fehlermöglichkeit gegeben.

2.1 Project goals

Diese Sortierlösung ermöglicht es, mehr Aufträge in kürzerer Zeit abzuwickeln. Darüber hinaus konnte die Fehllieferungsquote beträchtlich gesenkt werden. Außerdem besteht jetzt die Möglichkeit, mehrere Kunden gleichzeitig abarbeiten zu können.

2.2 Project goals

Durch den Einsatz einer Sortiermaschine konnte die Effizienz im Kommissionierprozess deutlich verbessert werden. Diese Sortiermaschine ermöglicht nun, die Batchgröße des Kommissionierprozesses erheblich zu optimieren. Mögliche Fehler im Sortierprozess werden nun über ein Kamerasystem eliminiert, das den Artikel-Barcode mit dem Kommissionier-Barcode abgleicht. Dadurch kann nun die wachsende Anzahl an Aufträgen mit derselben Anzahl an Mitarbeitern bei gleichzeitig kürzeren Durchlaufzeiten verarbeitet werden.



3 Technical details sorting solution

Sorter capacity :	14400 articles per hour
Chutes :	244
Number of exits (including specials) :	244
Installation time on-site :	2015 weeks
Year of installation :	2015
Scanning equipment :	2 x 3 Kamera von Datalogic

4 Conclusion

**Höhere
Produktion pro
Mitarbeiter**

Durch den Einsatz einer Sortiermaschine konnte die Effizienz im Kommissionierprozess deutlich verbessert werden. Diese Sortiermaschine ermöglicht nun, die Batchgröße des Kommissionierprozesses erheblich zu optimieren. Mögliche Fehler im Sortierprozess werden nun über ein Kamerasystem eliminiert, das den Artikel-Barcode mit dem Kommissionier-Barcode abgleicht. Dadurch kann nun die wachsende Anzahl an Aufträgen mit derselben Anzahl an Mitarbeitern bei gleichzeitig kürzeren Durchlaufzeiten verarbeitet werden.

