



BEST PRACTICE

CEWE

—→ Taschensorter im
Omnichannel-Vertrieb

AUFTRAGSORTIERUNG FÜR MEHRERE PRODUKTIONSLINIEN



TASCHENSORTER IM OMNICHANNEL-VERTRIEB

CEWE ist Europas führender Fotoservice im kommerziellen Online-Druck. Mit den bekannten Markenprodukten wie dem CEWE FOTOBUCH sowie Wandbildern, Kalendern, klassischen Fotoabzügen und einer Vielfalt an Fotogeschenken bietet das Unternehmen ein breites Sortiment an. Das Bestellvolumen ist gerade in der Vorweihnachtszeit enorm groß. Damit CEWE sein anspruchsvolles Lieferversprechen einhalten kann, muss der Versand nicht nur leistungsstark, sondern auch hochverfügbar sein.

Am Hauptsitz der CEWE Stiftung in Oldenburg, gleichzeitig auch größter Produktionsstandort, werden nicht nur eigene Produkte hergestellt, sondern auch Artikel von 14 Schwesterbetrieben angeliefert. Die Produkte werden an Endkunden sowie an über 20.000 Handelspartner in 21 europäische Länder geliefert. Zusätzlich werden auch die anderen Unternehmensstandorte mit Artikeln aus Oldenburg versorgt.

Um weiteres Wachstum zu ermöglichen sowie die Effizienz und Qualität in diesem Unternehmensbereich zu steigern, war die Automatisierung bzw. Optimierung des Versandprozesses ein wichtiges Vorhaben. Insbesondere bei mehrpöstigen Aufträgen, die zeitversetzt aus den verschiedenen, voneinander entkoppelten Produktionsbereichen bzw. von Schwesterbetrieben zum Versand bereitgestellt werden, bestand großes Verbesserungspotenzial.

Zum Erreichen dieser Ziele hat psb intralogistics einen dynamischen Taschensorter realisiert, in dem die Artikel zunächst gepuffert und dann auftragsgerecht zusammengeführt werden. Die Intralogistik-Lösung wird ergänzt durch eine Liegwaren-Fördertechnik, die den Pack-/Konsolidierungsbereich mit dem Warenausgang verbindet.

INFOS AUF UNSERER WEBSITE



KUNDE

CEWE Stiftung & Co. KGaA
Oldenburg | D

SYSTEM

Taschensortersystem mit 15.000 Taschen, Dynamischer Puffer für bis zu 13.440 Taschen, 3-stufiger Matrixsorter, 8 Aufgabepplätze, 10 Packplätze

KONTAKT

psb intralogistics GmbH
Blocksbergstraße 145
66955 Pirmasens
+49 6331 717 0
info@psb-gmbh.de



Acht manuelle Taschenbeladestationen





↑ Optimale Raumnutzung:
Dynamischer Taschenpuffer oberhalb der Sortierstufen

An acht Beladestationen werden die Taschen mit jeweils einem Artikel der mehrpöstigen Aufträge befüllt. Zusätzlich werden von diesen Stationen bis zu 4.000 Einzelaufträge pro Stunde direkt per Liegwaren-Fördertechnik zum Warenausgang geroutet. Dies hat den Vorteil, dass der innerbetriebliche Warenfluss identisch und somit effizient abläuft, ungeachtet dessen, ob Endkunden, Handelspartner oder Schwesterbetriebe beliefert bzw. ein- oder mehrpöstige Aufträge abgewickelt werden.

Die einzelnen Produkte der mehrpöstigen Aufträge kommen zeitversetzt aus den verschiedenen Produktionsbereichen im Versand an. Sobald alle Artikel eines Auftrags im dynamischen Taschenpuffer verfügbar sind, werden die Taschen batchweise aus den acht Pufferkreisläufen abgerufen.

Die Batches von 512 Taschen durchlaufen anschließend eine dreistufige Matrixsortierung. Dank dieses Matrixsorters werden die verschiedenen Waren eines einzelnen Auftrags einfach und automatisiert zusammengebracht. Die installierten Pre- sowie Postbuffer erhöhen die Sortierleistung und ermöglichen die

optimale Ansteuerung der Entlade-/Packplätze.

Pro Stunde führt das intelligente System bis zu 2.500 Taschen bzw. Bestellpositionen in auftragsgerechter Reihenfolge einem der zehn Packplätze zu. Dadurch erhält jeder Endkunde nur ein Paket, obwohl mehrere Produkte, teilweise von unterschiedlichen Unternehmensstandorten, bestellt wurden. Ähnlich ist die Versandabwicklung bei den zugeordneten Handelspartnern bzw. den Schwesterbetrieben.

Mit seiner hervorragenden Raumgängigkeit spielt der Taschensorter in diesem Projekt eine weitere Stärke voll aus. Sie ermöglicht eine optimale Raumnutzung, auch in der Höhe, denn die Lösung bei CEWE war in einer Bestandshalle auf der auch bisher für den Versand genutzten Fläche zu realisieren. Trotz der geringen Gebäudehöhe konnte die Anlage mit dem psb Hängefördersystem auf zwei Etagen aufgeteilt und flächensparend realisiert werden. Dabei sind die einzelnen Anlagenmodule materialflussoptimiert angeordnet: Arbeitsplätze und Sortierstufen auf dem Hallenboden und der große Taschenpuffer genau darüber.

CREATING YOUR
INTRALOGISTICS.

—→ **psb intralogistics GmbH** | 66955 Pirmasens | psb-gmbh.de