

Crossbelt-Sorter im
Warenausgang mit
einer Sortierge-
schwindigkeit von 1,5
Metern pro Sekunde.

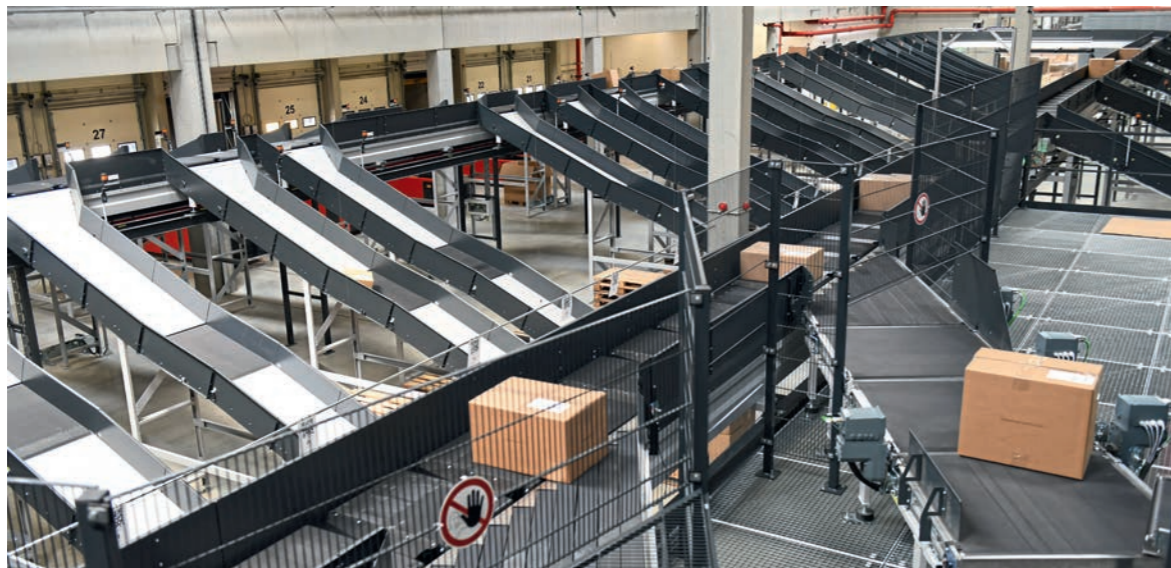


Bild: Heber Fördertechnik

vier Ebenen mit Regalgängen für die manuelle Kommissionierung mit Handheld-Terminals. Damit die Kommissionieraufträge effizient auf einer Ebene abgearbeitet werden können, verfügt jede Ebene über mehrere Bahnhöfe mit zu- und abführenden Förderstrecken. Durch speziell konstruierte Vertikalweichen konnte Heber auf die Installation von Aufzügen verzichten und s.Olive kann die Kommissionierbehälter und Kartons auf Segmentgurtförderern über die einzelnen Ebenen durchgehend auf der Förderanlage zu den einzelnen Bereichen im Lager transportieren. Fertig kommissionierte Behälter verlassen die Ebenen per Spiralförderer.

Für die automatisierte Abwicklung der logistischen Prozesse im Warenausgang kommt ein vollautomatischer horizontaler Crossbelt Sorter zum Einsatz. Der Sorter besteht aus dem Sorterloop, drei vollautomatischen Infeeds mit jeweils fünf Beschleunigungsbändern und 49 Endstellen. Davon sind sechs Blechrutschen mit Anbindung zu Teleskopgurtförderern für die Lkw-Beladung, sechs mit Förderband und Schwerkraftrollenbahn zur Palettierung und 37 Stück für die flexibel nutzbare Handabnahme ausgestattet. Mit einer Sortiergeschwindigkeit von 1,5 Metern pro Sekunde erreicht der Sorter eine Gesamtleistung von bis zu 7.000 Sendungen pro Stunde. Jede Infeed-Endstelle kann 1.750 Kartons pro Stunde bewältigen. Das robuste System mit hoher Verfügbarkeit sorgt für einen reibungslosen Ablauf im Warenausgang und kann bei Bedarf um weitere Rutschen zur Palettierung und eine weitere automatische Infeed-Endstelle erweitert werden. Für die sichere Identifizierung der Barcodelabels auf den Sendungen sorgt ein Omni-Scansystem.

Fördertechnik und Mechanik

„Die Fördertechnik und die Mechanik sind bei diesem Projekt die entscheidenden Elemente der Anlage, die über alle Schnittstellen hinweg einwandfrei funktionieren müssen“, betont Dennis Prandl und freut sich, dass das zentrale Fashion Logistic Center nach einem lang andauernden Probetrieb der Anlage im September 2024 offiziell eingeweiht und verstärkt in Betrieb genommen werden konnte.

Mit dem zentralen Logistikzentrum und dem hohen Automatisierungsgrad gelingt es der s.Oliver Group, ihren Kunden maximale Lieferfähigkeit zu garantieren und ihren Service-Level so zu erhöhen, dass bis 15 Uhr bestellte Ware noch am gleichen Tag versendet wird. So kann der Modehändler besondere Verkaufsevents wie Black Friday und die Hochsaison vor Weihnachten zuverlässig mit der neuen eigenen Infrastruktur bedienen.

Max Heber, Geschäftsführer Heber Fördertechnik: „Durch unsere Erfahrung aus ähnlichen Projekten in der Modebranche konnten wir sämtliche Schnittstellen und Prozesse mit hoher Effizienz realisieren und es dadurch der s.Oliver Group ermöglichen, weiter zu wachsen, hohe Auftragsvolumina mit hoher Qualität abzuwickeln und schnell auf die Ansprüche des Marktes reagieren zu können.“

Zusammenfassung

Das Fashion Logistic Center der s.Oliver Group ist ein hochautomatisiertes Logistikzentrum, das sämtliche Omnichannel-Aktivitäten für den DACH-Markt abwickelt. Auf über 78.000 Quadratmetern sorgt die Förder- und Sortiertechnik von Heber Fördertechnik für effiziente Prozesse und hohe Leistung. Das neue Zentrum ist auf die Bearbeitung von rund 60 Millionen Warenteilen im Jahr ausgelegt und im September 2024 offiziell in Betrieb gegangen.

Mit der Lieferung, Installation und Inbetriebnahme der komplexen Förder- und Sortieranlage beauftragte die S.Oliver Group Heber Fördertechnik. Das System umfasst unter anderem energieeffiziente Behälter- und Kartonfördertechnik, Teleskop-Gurtbandförderer, verschiedene Arbeitsplätze und Kamerasysteme, Waagen, Etikettier- und Foliermaschinen sowie einen vollautomatischen Crossbelt-Sorter. Der hohe Automatisierungsgrad ermöglicht eine schnelle und zuverlässige Bearbeitung von Bestellungen und Retouren, auch in Hochphasen. Die s.Oliver Group kann mit dem neuen Logistikzentrum ihre Lieferfähigkeit maximieren und einen erstklassigen Service bieten.

MM LOGISTIK

Das Magazin für Industrie und Handel
Strategien | Impulse | Perspektiven

Heber Fördertechnik GmbH
Ramstal 6
88436 Oberessendorf
www.heber-foerdertechnik.de

Sonderdruck

28. Februar 2025 | www.mm-logistik.de 1



Fashion Logistic Center

**Geschwindigkeit und Qualität
sind entscheidend**



mm-logistik.de

FASHION LOGISTIC CENTER

Geschwindigkeit und Qualität sind entscheidend

Die s.Oliver Group hat mit dem größten Projekt der Unternehmensgeschichte ihre Logistik auf neue Füße gestellt. Das im Herbst 2024 in Dettelbach offiziell eröffnete Logistikzentrum wickelt sämtliche Omnichannel-Aktivitäten für B2B- und B2C-Kunden inklusive Retourenhandling mit hohem Automatisierungsgrad zentral ab. Auf über 78.000 Quadratmetern Logistikfläche sorgen die Fördertechnik- und Intralogistiklösungen von Heber Fördertechnik für effiziente Prozesse und Spitzenleistungen.

S.Oliver, QS, Comma und Liebeskind Berlin – die bekannten Marken des Fashion- und Lifestyle-Spezialisten s.Oliver Group mit Hauptsitz in Rottendorf bei Würzburg stehen für trendige Mode, Accessoires, Schuhe und Premiumhandtaschen. Neben einem Onlineshop betreibt das Modeunternehmen eigene Geschäfte, Partnerstores und Shopflächen im Einzelhandel. Die Belieferung der B2B- und B2C-Kunden sowie sämtliche Retouren wickelte die s.Oliver Group mit ihrer Logistiktochter Freier Group Logistics bislang über 18 Standorte und Partner ab. Mit der Eröffnung des Logistikzentrums in Dettelbach im Herbst 2024 hat eine neue Zeitrechnung für das #TeamLogistics in der s.Oliver Group begonnen. Die langfristig ausgelegte Standortentscheidung nahe der Unternehmenszentrale fußt einerseits auf dem Bekenntnis zur Region und den Beschäftigten vor Ort, andererseits auf dem Ergebnis einer Center-of-Gravity-Analyse, die sämtliche Transportkosten und Knotenpunkte im Liefernetzwerk der s.Oliver Group untersucht hat.

Das neu errichtete Fashion Logistic Center bearbeitet sämtliche Aufträge aus allen Vertriebskanälen inklusive der Bestellungen aus dem Onlinegeschäft und ist als europäische Omnichannel-Drehscheibe für den Versand von rund 60 Millionen Warteilen pro Jahr ausgelegt. Um diese Hochleistungsanforderungen auch in der Hochsaison flexibel erfüllen zu können, sind die Materialflüsse und Lagerprozesse weitestgehend automatisiert. Insgesamt 16 Kilometer Förder- und Sortiertechnik sind dafür im Einsatz. Mit der Lieferung, Installation und Inbetriebnahme der Behälter- und Kartonfördertechnik sowie der Warenausgangssortierung und weiterer Automatisierungskomponenten beauftragte die s.Oliver Group die Heber Fördertechnik aus Oberessendorf. „Wir hatten bereits positive Erfahrungen mit Heber Fördertechnik in einem anderen Projekt und haben uns aufgrund der guten Lösungsansätze in der Konzeptionsphase und des inhaltlich sowie preislich sehr

VERFASST VON
Thomas Stadler
Projektleiter
Heber Fördertechnik

guten Angebots wieder für Heber entschieden“, erklärt Dennis Prandl, Managing Director Logistics bei der Freier Group Logistics GmbH Co. KG.

Komplexe Anforderungen an die Fördertechnik

Mit dem Bau des zentralen Fashion Logistic Centers mit einer leistungsstarken, maßgeschneiderten Systemlösung richtet die s.Oliver Group ihre Logistik auf die deutlich gestiegenen Anforderungen an automatisierte Prozesse im E-Commerce-Handel aus und schafft die benötigten Kapazitäten für weiteres Wachstum. Die Realisierung der über drei Ebenen verbundenen und über mehrere Hallen verlaufenden Fördertechnik erforderte eine sehr gute Abstimmung aller Gewerke über einen eng getakteten Zeitplan. Nach dem Beginn der Montagearbeiten im Januar 2022 übergab Heber pro Monat eine zuvor definierte

Dennis Prandl: „Wir hatten bereits positive Erfahrungen mit Heber Fördertechnik in einem anderen Projekt und haben uns aufgrund der guten Lösungsansätze in der Konzeptionsphase und des inhaltlich sowie preislich sehr guten Angebots wieder für Heber entschieden.“



Bild: Heber Fördertechnik



Bild: Heber Fördertechnik

Das neue, im Herbst 2024 in Dettelbach eröffnete Logistikzentrum auf über 78.000 Quadratmetern ist die Omnichannel-Drehscheibe für 60 Millionen Warteile pro Jahr.

Unit und konnte trotz Lieferengpässen am Markt alle Gewerke fristgerecht ohne Verzug liefern und in Betrieb nehmen. Für eine nahtlose Prozessabwicklung im Echtbetrieb muss die gesamte Fördertechnikanlage über alle Schnittstellen hinweg einwandfrei funktionieren. Eine Aufgabe, die dank hoher Flexibilität und Kompetenz von Heber erfolgreich ausgeführt wurde.

Hoher Automatisierungsgrad von der Entladung bis zum Versand

An den Wareneingangs-(WE-)Toren startet die automatisierte Entladung der Lkw mit Teleskop-Gurtbandförderern und Etikettenspendern. Dabei werden über Verteilweichen entweder der Wareneingang oder die Retourenarbeitsplätze angesteuert. Diese zählen zum weiteren Liefer- und Integrationsumfang von Heber, ebenso wie die I-Punkte mit Barcode-Lesegeräten zur Identifizierung

der eingehenden Kartons, Kamerasysteme mit Fünffseitenlesung, Durchlaufwaagen, Etikettierer, Foliermaschinen, Umreifer, der Warenausgangssorter inklusive sämtlicher Elektrik und die Anlagensteuerung. Die acht im Wareneingang realisierten Arbeitsplätze sind teilweise mit einer Waage zur Gewichtskontrolle und einer Kamera für Artikelfotos ausgestattet. An aktuell fünf Retourenlinien hat Heber insgesamt 100 Arbeitsplätze für die Bearbeitung von Retouren installiert. Am Ende jeder Linie werden alle einwandfreien Retouren automatisch foliiert, etikettiert und im Anschluss daran über eine Rutsche in einen Lagerbehälter oder über eine Förderstrecke zur automatischen Befüllung des Taschensorters transportiert.

Der Wareneingang inklusive des Loopspeichers ist an eine manuell bediente Fachbodenanlage zur Lagerung und Kommissionierung der Liegeware angebunden. Der Picktower erstreckt sich in drei Hallen über insgesamt



Bild: Heber Fördertechnik

Die von Heber projektspezifisch konzipierten Vertikalweichen verteilen Kommissionierbehälter und Kartons entsprechend auf die vier Ebenen.



Bild: Heber Fördertechnik

Automatisierte Entladung der Lkw mit Teleskop-Gurtbandförderern im Wareneingang.