

Referenzbeispiel

Hochdynamische Sortieranlage für europaweite Esprit-Store Versorgung

**Neubau Distribution Centre Europe (DCE)
Esprit Global Logistics
Mönchengladbach
Deutschland**

Branche:
Textil



Realisierungszeitraum:

2012
2011

Anlagentyp:

Palettenanlage
Kartonförderanlage
Behälteranlage

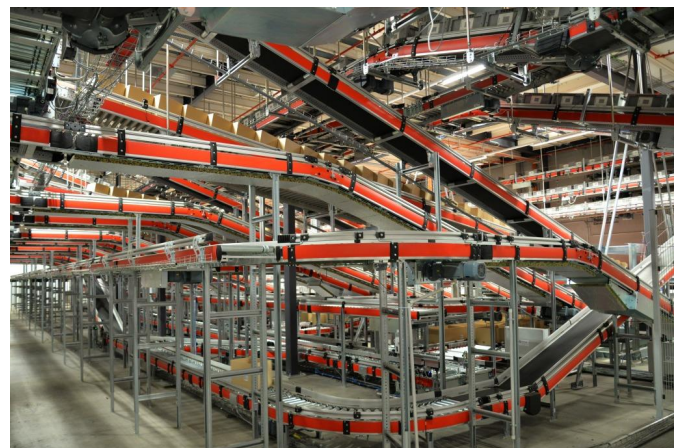
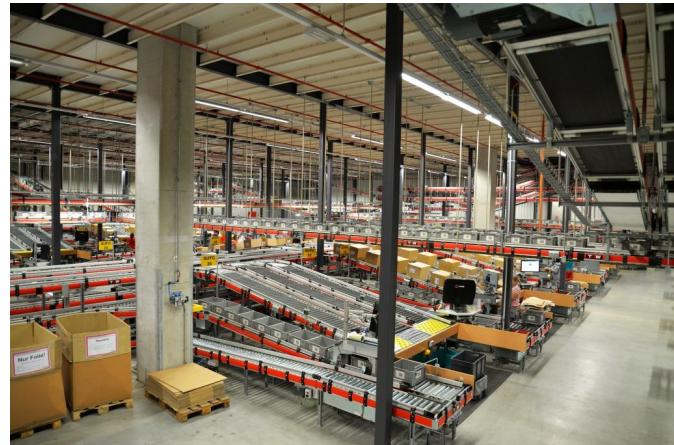
Liefer- und Leistungsumfang SITLog:

IT
Visualisierung
MFC
Steuerungstechnik

Projektdaten:

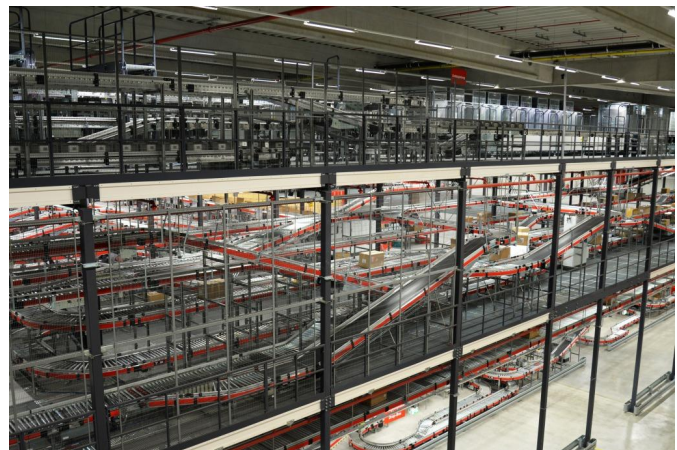
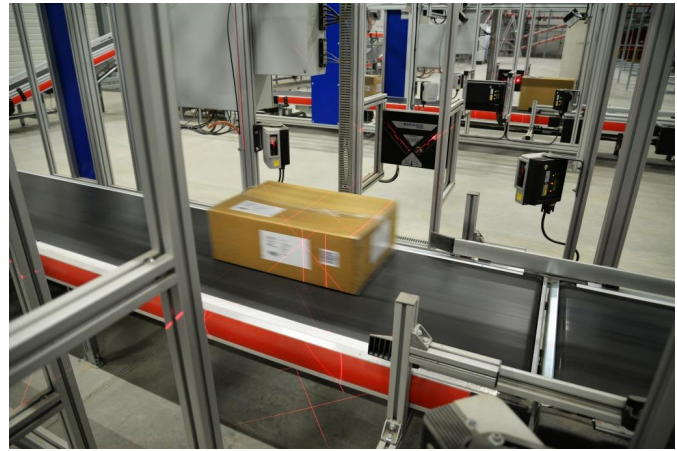
- 8 Wareneingangslinien mit automatischer Erfassung
- 16 Wareneingang Umpackplätze
- 36 RBGs mit 200.000 Lagerstellplätzen
- 67 Kommissionierplätze
- 108 VAS und Nacharbeitungsplätze
- 16 Hubbalkengeräte als Warenausgangspuffer
- 3 Verschleißerlinien und Etikettierlinien
- Warenausgangssorter für 16 Palettenplätze und 8 Teleskopgurtt Förderer

Besonderheiten:



Referenzbeispiel

Sortieranlage mit einer Leistung von über 30.000 Behältern pro Stunde



Referenzbeispiel





Referenzbeispiel

