



Scannen und Sortieren – vom Batch zum Auftrag

Der Sorter ist eine interessante neue Applikation die, durch die Integration bewährter Produkte, im Hause Schäfer entstand. Durch die Kombination von höchst effizientem Batch Pick und anschließender automatischer Vollkontrolle mit 1D und 2D Barcodelesung mit angeschlossener Sortierung auf Kundenaufträge ergibt es eine hohe Sicherheit und Einsparung.

Das System besteht aus vier Bereichen die jeweils eine spezifische Aufgabe übernehmen. An der Aufgabestation werden Produkte, weitgehend unabhängig von deren Beschaffenheit, manuell auf einen V-förmigen Bandförderer gelegt. Nach der Vereinzelung geht es weiter durch die Scan-Maschine, in der Produkte von allen 6 Seiten mit Kameras gelesen werden. Die Information wird verarbeitet und ausgewertet, bevor das Produkt auf den Linearverteiler kommt, der die Synchronisierung mit dem Sorter herstellt. Durch die erhobene Information und die

Zuordnung ihres endgültigen Ziels, werden die Produkte über einen Verteiltisch zu zum Sorter transportiert, der sie an den Zielstellen in den Auftragsbehälter oder -Karton übergibt.

Durch die Vielseitigkeit des Sorters, dessen Durchsatz 4.500 Stück/Stunde beträgt, kann er im Lager in den verschiedensten Bereichen und für diverse Aufgaben oder Branchen von Nutzen sein. Ob im Wareneingang, für Retouren, oder zum Sortieren von Aufträgen; wichtig ist nur dass die Produkte nicht kugelförmig sind und die Maße 260x180x180 mm nicht überschreiten. Der integrierte Scanner, der 1- und 2D Barcodes liest, ist eine hervorragende Ergänzung um kontrolliert zu kommissionieren, um Stücklisten oder in weiterer Folge Lieferscheine zu generieren und speziell im Pharmabereich die Chargen- und Seriennummernverfolgung zu sichern.



Vorteile

- ▶ Höhere Effizienz in der Kommissionierung durch Batchpicking
- ▶ Automatisierte Kontrolle inkl. Fotodokumentation im Zuge der Sortierung
- ▶ Einfache Integration durch 3D-gängigen Sorter
- ▶ Beliebige Anzahl an Sorter - Abgabestellen je nach Kundenanforderung
- ▶ Deutlich geringerer Flächenbedarf im Vergleich zu anderen Sortersystemen

Technische Daten

- ▶ Automatische Identifizierung und Dokumentation;
- ▶ Bis zu einem Produktgewicht von 1 kg
- ▶ Eignet sich für Produktabmessungen von 50x10x10 mm bis zu 260x180x180 mm
- ▶ Der technische Durchsatz liegt bei bis zu 4.500 Produkten/h (abhängig vom Bediener und der Zuführung)
- ▶ Produktidentifizierung durch einen 6 Seiten Scan bei einer Geschwindigkeit von 2,0m/s

Ausstattungsvarianten

Um Kundenanforderungen optimal bedienen zu können, werden die Sorterabwürfe und die Zuführung an das kundenspezifische Fördergut angepasst.

Prozessablauf

1. Kommissionierung:

Aufträge werden im Batch kommissioniert (1 Behälter enthält x Aufträge) und mittels Fördertechnik zur manuellen oder automatischen Vereinzelung gebracht.

2. Vereinzelung:

Produkte werden einzeln aus dem Batch-Behälter entnommen und auf eine Förderstrecke gelegt die direkt in die Schäfer Scan Maschine führt.

3. Identifizierung:

Produkte werden bei einer Geschwindigkeit von 2,0m/s identifiziert und dokumentiert.

4. Sortersynchronisation:

Produkte werden synchron mit dem Sorter, einzeln in die Gondeln gefüllt.

5. Sortieren:

Gondeln transportieren Produkte zu den Sorterzielen (1 Ziel = 1 Auftrag) und geben die Produkte im richtigen Ziel ab; Lesefehler und andere Fehler landen im Fehler-Ziel.

6. Auftragsabschluss:

Unter jedem Sorterziel stehen die Auftragsbehälter, die manuell oder automatisch mittels Fördertechnik ausgewechselt werden. Fehlerhafte Produkte oder Aufträge werden zu einer manuellen Nachkontrollstation gesteuert.



SSI SCHÄFER

 qualityaustria
SYSTEMZERTIFIZIERT
ISO 9001:2000 NR. 03603/C
OH415 18001:1999 NR. 00163/C

 **UL** **us**
LISTED
FACTORY AUTHORIZED EQUIPMENT



www.ssi-schaefer.com

Nr. 140414de © SSI Schäfer Graz
Gedruckt in Österreich. Für Druckfehler keine Haftung.