

Das zweite Leben eines Sorters

Mode soll Freude machen. Doch das setzt außer einem Gespür die Design-Trends auch eine ausgefeilte Auftragsabwicklung voraus. Denn Wünsche, und speziell Modewünsche wollen möglichst sofort erfüllt werden. Die Popken Fashion Group, ein traditionsreiches und international erfolgreiches Modehaus, hatte immer den Anspruch, besonders guten Kundenservice mit hocheffizientem und leistungsfähigem Fulfillment zu verbinden. Eines der Ziele ist es beispielsweise, Retouren innerhalb von 24 Stunden wieder verschicken zu können. Das stellt hohe Anforderungen an die Logistik. Besonders als während des Corona-Lockdowns der E-Commerce der Gruppe einen weiteren Schub bekam, denn der stationäre Handel war unterbrochen.

Über einen Tunnel erreicht die neue oder aufbereitete Ware den Neubau. Das Herzstück ist dort ein Crossbelt-Sorter von Interroll mit 150 Endstellen. Das Besondere: Nicht nur die beteiligten Fachleute haben viel Erfahrung mitgebracht, sondern auch der Sorter selbst! Denn der war schon zuvor sechs Jahre bei einem großen Auftragslogistiker in Süddeutschland eingesetzt worden. Mit Unterstützung eines Supervisors von Interroll wurde die gesamte Anlage demontiert und an das erforderliche, neue Projektlayout angepasst – eine Transplantation der außergewöhnlichen Art. Dank der hohen Langlebigkeit und Anpassungsfähigkeit der Interroll-Produkte kein Problem.

Die sprichwörtliche Langlebigkeit konnte die Anlage schon in Testläufen vor der finalen Installation in einer Test-Halle in Oldenburg unter Beweis stellen. Hier wurden alle Komponenten auf Herz und Nieren geprüft und Nötiges erneuert. Schließlich musste die vollständige Anlage auf die neuen Anforderungen hin ausgerichtet werden. Doch Interroll schaffte nicht nur die Grundlage für dieses gelungene Retrofitting. Durch die Modularität aller Elemente und dem perfekten Zusammenspiel von gebraucht, umgebaut bis fabrikneu, konnte eine genau passende Konstruktion aufgebaut werden, die passgenau dem Bedarf vor Ort entspricht.

Innovation und Erfahrung im Gleichklang

Seit 1988 wird die gesamte Logistik der Gruppe auf 55.000 Quadratmetern im Zentrallager im norddeutschen Rastede abgewickelt. In einer Bauzeit von nur 12 Monaten ist 2020 direkt daneben eine komplett neue Halle entstanden. Denn es galt, für das schnell wachsende Online-Versandgeschäft die Intralogistik weiter zu optimieren. Mit State of the Art-Lösungen für Kapazität, Produktivität und Fehlervermeidung, aber das zu vertretbaren Kosten. Denn Effizienz und Ressourcen-Schonung werden auch bei Popken Fashion großgeschrieben.

Die erfahrenen Logistik-Experten der hauseigenen PFG Logistics GmbH waren dabei

federführend. In Zusammenarbeit mit den Automatisierungsspezialisten von ADITOR, den Fördertechnikern von REMA TEC und mit Unterstützung der Spezialisten von Interroll wurde eine maßgeschneiderte Lösung für weiteres Wachstum geschaffen.

Bereit für die Zukunft

So wurde in der Anlage bereits die neueste RollerDrive-Serie (EC5000) 680fach verbaut. Sie erlaubt durch drei Leistungsklassen immer die richtige Kombination aus notwendiger Kraft und Kosteneffizienz. RollerDrive, Förderrollen, Steuerungen, Netzteile und Zusatzprodukte sind perfekt aufeinander abgestimmt. Also ein hochfunktionales Baukastensystem, das flexible Lösungen wie in diesem Fall erst ermöglicht. In der gesamten Anlage bis hin zu den Schwerkraftbahnen sind ausnahmslos Interroll-Rollen und RollerDrive eingesetzt.

Bestehende, adaptierte und neue Komponenten harmonieren perfekt: Mit 1,7 Meter pro Sekunde laufen nun bis zu 7.200 Teile pro Stunde über die Anlage – sozusagen ein High Speed Catwalk für die modischen Teile auf dem Weg zum Kunden. Und für künftiges Wachstum steht auch schon der zweite, vormontierte Sorter bereit und wartet darauf, wieder – passgenau! – zu neuem Leben erweckt zu werden.

