



Bei Modexpress wird die Multi-Client-Sortierung mit der EcoPocket von DFT umgesetzt.

Fotos: Dürkopp Fördertechnik

100+ Installationen weltweit: Vertrauen durch Praxis

Automatisierung muss verlässlich funktionieren, jeden Tag, zu jeder Zeit. Mit mehr als 100 installierten adapterbasierten Sortiersystemen von Dürkopp Fördertechnik (DFT) weltweit hat sich die Technologie im industriellen Dauerbetrieb bewährt. Unternehmen, die auf eine skalierbare, langfristig stabile Lösung setzen, profitieren von dieser Marktreife: Standardkomponenten und ein Systemdesign, das bewusst auf Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit ausgerichtet ist sowie ein ausgereiftes Service- und Ersatzteilkonzept und eine hohe Anzahl mit der Technologie vertrauter Experten.

Hinter der mehr als 20-jährigen Erfahrung in der Adaptertechnologie steht eine installierte Basis von inzwischen mehr als 100 Adapteranlagen von DFT. Das Konzept der Hängefördertechnik funktioniert nicht nur unter einfachen Sortieranforderungen, sondern wird in sehr unterschiedlichen E-Commerce-, Filial- und Multichannel-Umgebungen stabil betrieben. Insgesamt sind über 15 Millionen Adapter und mehr als 8 Millionen EcoPocket sowie über 750.000 AutoPocket im Einsatz. Diese Zahlen stehen nicht nur für Marktdurchdringung, sondern vor allem für einen breiten Erfahrungsschatz aus realen Anwendungen.

Für Entscheiderinnen und Entscheider kann diese Bandbreite ein Investitionsargument sein. Jede Anlage liefert Installations- und Betriebserfahrung: von Ramp-up-Phasen über saisonale Spitzen bis zur langfristigen Systemstabilität. Diese Erkenntnisse fließen in die Weiterentwicklung ein und machen

Leistungsangaben belastbar. Hinzu kommt ein ausgereiftes Ersatzteil- und Wartungskonzept, ergänzt durch ein SCADA verbunden mit einer tiefgreifenden Analytics-Software.

Der modulare Aufbau erlaubt Erweiterungen oder schrittweise geplanten Ausbau. Zusätzliche Strecken, mehr Sortierkapazität oder weitere Aufgabestationen und Zielstellen lassen sich systematisch integrieren. Weil Schnittstellen, Komponenten und Serviceprozesse standardisiert sind und kundenübergreifend eingesetzt werden, bleiben auch Erweiterungen kalkulierbar. Das reduziert Projektrisiken, erleichtert Investitionsfreigaben und sorgt dafür, dass Performance und Verfügbarkeit nach Jahren reproduzierbar bleiben.

Hängesortier als Fulfillment-Backbone

Im modernen Distributionszentrum übernehmen Taschen- oder Adaptersortierlösungen zentrale Aufgaben entlang der Auftragskette. Sie ermöglichen PrePicks (vorgezogene Kommissio-

nierungen, bei denen Artikel vorab gepickt und später konkreten Aufträgen zugeordnet werden, um Durchlaufzeiten zu verkürzen) und Batch-Bearbeitung (gleichzeitige Bearbeitung mehrerer Aufträge in einem gemeinsamen Prozess, um Effizienz und Durchsatz zu steigern), konsolidieren Artikel aus verschiedenen Lagerbereichen, bearbeiten gleichzeitig verschiedene Kanäle (B2B/B2C, Filiale/Endkunde) und unterstützen ein effizientes Retourenhandling. In baulich komplexen Standorten spielen sie ihre eine besondere Stärke aus: Wenn Warenströme schnell, sicher und fehlerarm zwischen Ebenen und Zonen bewegt werden müssen, ermöglichen Hängeförderer eine flexible Gestaltung des Materialflusses.

Damit zeigt sich auch die Rolle der Technologie. Hängesortier sind kein Add-on, sondern eine Infrastrukturkomponente, die Bereiche verbindet und den Takt vorgibt. Genau hier liegt der strategische Nutzen: Prozesse werden robuster gegenüber Volumenschwankungen, weil die Sortierung nicht von der Personalverfügbarkeit abhängt, sondern von reproduzierbarer Systemleistung.

Der neue Materialfluss-Takt: 12.000/h pro Modul

Die Anforderungen an moderne Distributionszentren entwickeln sich schneller, als viele Anlagen nachwachsen können. Wachsende Ordervolumina, volatile Peaks, steigende Retourenquoten und ein zunehmend angespannter Arbeitsmarkt setzen Fulfillment-Prozesse unter Druck. Kurze Lieferzeitversprechen verlangen nach Materialflusslösungen, die ihre Performance auch im täglichen Betrieb zuverlässig abrufen können. Während viele Unternehmen über bauliche Erweiterungen oder komplexe Automatisierungslösungen nachdenken, zeigt sich eine technologische Entwicklung als besonders wirkungsvoll: hochperformante Hängesortiersysteme, die Geschwindigkeit, Stabi-



Adapter-Hängeförderer mit RFID-Erkennung.

lität und Skalierbarkeit in einem einzigen Materialflusskonzept vereinen.

DFT hat diese Entwicklung in den vergangenen 20 Jahren mitgeprägt. Mit der aktuellen Generation der Adapterlösungen stellt das Unternehmen eine neue Ausbaustufe der Leistungsfähigkeit bereit. Die Systeme erreichen bis zu 12.000 Adapter/h nutzbare Sortierleistung pro Modul – ein Benchmark, der deutlich zeigt, wie schnell und flexibel moderne Hängefördertechnik heute operieren kann. Die Leistungsdichte dieser Technologie erlaubt es, Fulfillment-Prozesse zu beschleunigen.

Business Impact: Geschwindigkeit, Effizienz, Prozesssicherheit

Aus der Kombination von 12.000er-Leistung und bewährter Adaptertechnologie ergeben sich messbare Vorteile: schnellere Auftragsabwicklung, Sortierung, Konsolidierung und Kanalbearbeitung laufen in einem stabilen Prozessfluss zusammen. Gleichzeitig sinken Capex und Opex, wenn mit weniger Modulen die gleiche Leistung erreicht wird und bewährte Standardkomponenten Service und Ersatzteile vereinfachen. Auch das Retourenhandling profitiert, weil Rückläufer in denselben Takt integriert und sauber in nachgelagerte Prozesse überführt werden können und dadurch schnell dem Verkaufsprozess zugeführt werden können.

Bewährt und bereit für weiteres Wachstum

„Proven 100 Times“ beschreibt, dass die Technologie in einer großen Zahl realer Installationen eingesetzt wird und sich dabei über längere Zeit bewährt hat. Mehr als 100 installierte Adapteranlagen, Millionen eingesetzter Adapter- und Taschensysteme sowie die neue 12.000er-Leistung zeigen, wie sich Hängesortiersysteme zur strategischen Fulfillment-Infrastruktur entwickeln.

dft.knapp.com

ÜBER DÜRKOPP FÖRDERTECHNIK

Das Unternehmen mit 500+ Mitarbeitenden wurde 1954 zum ersten Mal als Abteilung der Bielefelder Dürkoppwerke bekannt. Nach der Ausgründung als eigene GmbH (1995) ist es seit 2010 Teil der österreichischen Knapp AG mit Sitz in Graz, Österreich. DFT entwickelt, produziert und integriert Sortier- und Sequenzieranlagen zur effizienten Bearbeitung von E-Commerce-Aufträgen, zur Filialversorgung und dem Retourenmanagement. DFT ist weltweit tätig, wobei die aktuellen Schwerpunkte in Europa und Nord- und Südamerika liegen. DFT entwickelt Hänge- und Liegefördertechnik unter anderem für die Bekleidungslogistik, den Elektronik- und Großhandel, den pharmazeutischen Großhandel sowie für Anwendungen im allgemeinen E-Commerce-Umfeld.