

Heute bestellt – morgen geliefert

Ausfälle im Logistikzentrum müssen zuverlässig verhindert werden



Unser Kunde:
Ein führender Online-Versandhändler

Mode, Schuhe und Kosmetik – in diesen Produktkategorien erwirtschaftet einer der größten Online-Versandhändler Europas einen zweistelligen Milliardenumsatz pro Jahr. Das Unternehmen betreibt mehrere große Logistikzentren in Europa, in denen die bestellten Waren kommissioniert und möglichst ohne Verzögerungen an die Kunden ausgeliefert werden.

Die Online-Plattformen bieten den Kunden eine große Auswahl und ein maßgeschneidertes Shopping-Erlebnis. Digitalisierung, Verfügbarkeit, Kundenservice und Nachhaltigkeit sind die wesentlichen Themen, die aktuell im Fokus des Online-Versandhändlers stehen.



Die Herausforderung:

Der Online-Handel hat in den letzten Jahren – auch bedingt durch die Corona-Pandemie – einen enormen Aufschwung erfahren und seine Marktanteile im Vergleich zum stationären Handel deutlich ausgebaut. Eine der wesentlichen Erwartungen, die Konsumenten haben, ist die sehr schnelle und zuverlässige Lieferung, eine Zustellung innerhalb von maximal 24 Stunden gehört heute zum Standard. Um dies zu erreichen, ist eine hohe Verfügbarkeit eine der Grundvoraussetzungen. Dies gilt natürlich für den Online-Shop aber auch für die gesamte Logistikkette. Fehler und ungeplante Anlagenstillstände im Logistikprozess sind auf jeden Fall zu vermeiden.



Die Systemanforderungen an die Logistikzentren sind auch deswegen extrem hoch, da in vielen Branchen 70 % des Umsatzes während der sogenannten Peak Weeks erzielt werden. Dazu gehören etwa „Black Friday“ oder das

Weihnachtsgeschäft. Zur Anlagenverfügbarkeit trägt neben der Zuverlässigkeit auch bei, dass Wartungs- und Reparaturarbeiten sehr schnell durchgeführt werden können. Ein entscheidender Auslöser für das Projekt war ein zunächst unentdeckt gebliebener Schaden an einer Welle in einem Line-Sorter. Der dadurch verursachte ungeplante Stillstand dieser 60 Meter langen und 3 Meter hohen Anlage führte dazu, dass keine Ware mehr zu den Kommissionierstationen transportiert werden konnte. Die Folge dieses ungeplanten Stillstands waren unzufriedene Kunden und damit verbundene Umsatzeinbußen.



Die Lösung – warum ifm?

Damit alle Prozesse zuverlässig und ohne unvorhergesehene Anlagenstillstände laufen, hat der Online-Versandhändler auf eine Lösung mit Condition Monitoring gesetzt. Bei der Suche

nach dem richtigen System bekam das Unternehmen die Empfehlung eines marktführenden OEM, Lösungen von ifm einzusetzen. Zur Realisierung eines Condition-Monitoring-Systems am Line-Sorter, wurden Vibrationssensoren an den Lagern und Motoren der Bänder sowie an den Förderbandzähnen installiert. Die Sensorsignale werden jetzt an entsprechende Auswerteeinheiten zur Schwingungsüberwachung übertragen. Die Auswertung, Überwachung und Visualisierung erfolgt über das Modul moneo RTM der Digitalisierungsplattform von ifm. Dadurch wird ein Wartungsbedarf schnell erkannt; und die anstehenden Arbeiten können durchgeführt werden, bevor es zu einem Anlagenstillstand kommt. Die Möglichkeiten, zusätzliche Software Add-Ons einfach implementieren zu können sowie die einfache Bedienung und gute Konnektivität waren ausschlaggebende Entscheidungskriterien für den Kunden, auf moneo zu setzen.

Ergebnisse:

- Ungeplante Anlagenstillstände sicher vermeiden
- Zustandsorientierte Wartung
- Einfache Installation und Bedienung
- Zusätzliche Module einfach zu integrieren dank IO-Link-Technologie



Zuverlässiger Betrieb der Anlagen



Ständige Lieferfähigkeit



Einfache und schnelle Installation und Wartung



ifm.com