

# Hamm Reno Group

## Case Study



Die Hamm Reno verkauft Schuhe, Textilien und Accessoires in weltweit rund 20 Ländern und gehört damit zu den führenden Unternehmen dieser Branche.

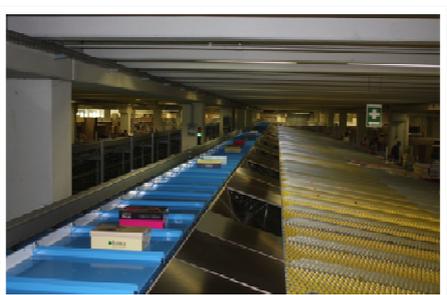
Vom Standort Thaleischweiler erfolgt die Belieferung der Reno-Filialen. Speziell für die kundenspezifische Aktualisierung des Schuhsortiments wird die Nachlieferung entsprechend der Abverkäufe organisiert.

Die aus dem Regal gepickten Artikel (Schuhe, Bekleidung, Accessoires) werden in den Lagerebenen auf ein Fördersystem gegeben und über die Sortieranlage im Warenausgang den Filialen zugeordnet.

Das komplexe System umfasst neben dem Sorter die komplette Fördertechnik einschließlich Transport und automatische Etikettierung der Versandkartons sowie der Anbindung an das SAP-gestützte Lagerverwaltungssystem. Für den Kunden Reno bedeutet die Prozessautomatisierung eine Beschleunigung des gesamten Ablaufs und schafft damit die Basis für eine höhere Kundenzufriedenheit am POS und weiteres Wachstum.

### Eckdaten

Projekt	:Hamm Reno Group
Ort	:Thaleischweiler (Pirmasens)
Baujahr	:2013
Sortertyp	:Optisorter
Sortiergut	:Bekleidung u. Schuhe
Kapazität	:6.000 Trays/h
Maschinenlänge	:52m
Traygröße	:450 x 700 mm
Zielstellen	:261
Rutschenlänge	:4.100 mm
Rutschenteilung	:680 mm
Artikelaufgabe	:automatisch
Sortiermodi	:Filialen, Onlineshop & Retouren
Features	:Display pro Rutsche



**INTRASORT**  
IDEAS FOR LOGISTICS

Intrasort GmbH  
Kaiserstraße 46  
D - 47229 Duisburg  
Telefon: 02065 529190  
Fax: 02065 529191  
info@intrasort.com  
www.intrasort.com