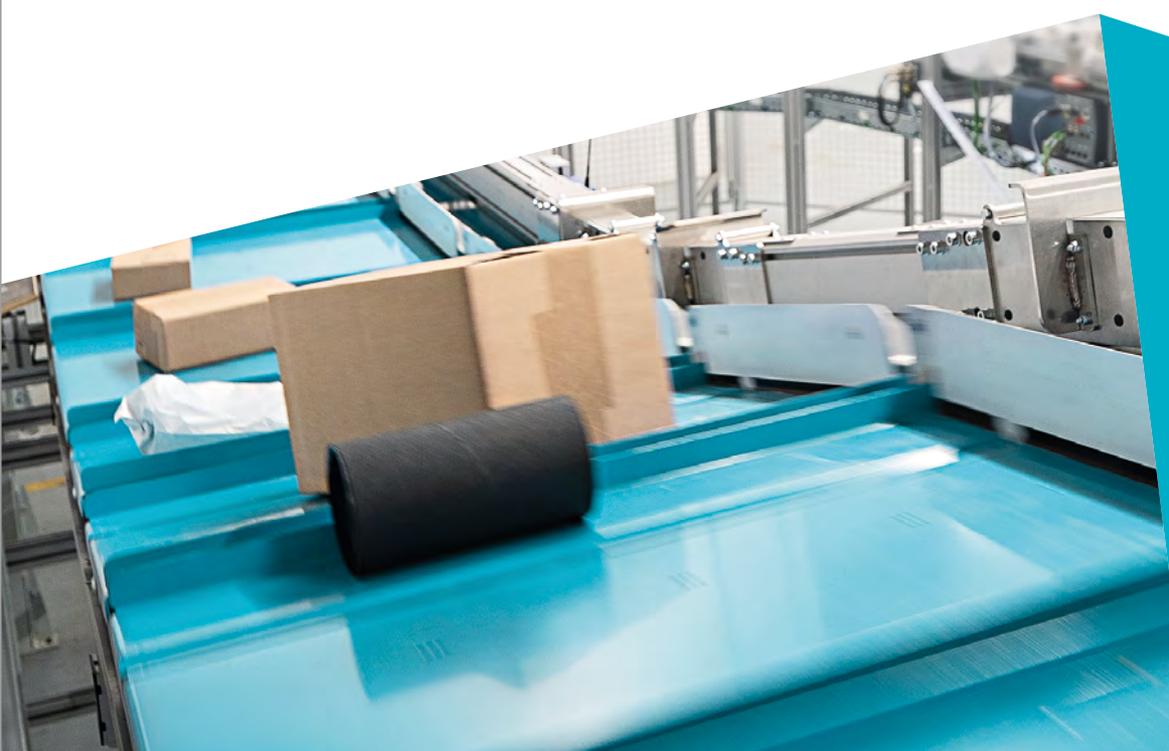


# WIR VERSTEHEN INTRALOGISTIK



INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONERSYSTEME



SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING

✓ **GANZHEITLICHE  
LÖSUNGEN AUS  
EINER HAND**

✓ **DURCHGÄNGIGE  
PROJEKT-  
BEGLEITUNG**

✓ **PASSGENAUE  
LÖSUNGEN  
FÜR INDIVIDUELLE  
PROZESSE**

✓ **INVESTITIONS-  
SICHERHEIT**

✓ **MODULARE,  
SKALIERBARE  
SYSTEME**

✓ **WELTWEITER  
SERVICE &  
SUPPORT**

# FULL-SERVICE INTRALOGISTIK

Kurze Wege, schlanke Prozesse und konstante Materialflüsse, die sich flexibel an das Auftrags- und Versandvolumen anpassen. Ob Paketsortierung, E-Commerce, Retail und Omnichannel, Wholesale, Fertigungsindustrie oder 3PL – in der Intralogistik kommt es vor allem auf eines an: Effizienz.

Damit Sie diesen Anforderungen gerecht werden können, überlassen wir bei der Planung und Realisierung Ihrer internen Logistik nichts dem Zufall. Unsere modularen Intralogistiklösungen automatisieren Ihre gesamte innerbetriebliche Logistikkette – vom Wareneingang bis

zum Warenausgang und darüber hinaus. Sie ermöglichen schnelles Fulfillment und flexibles Handling von Auftragspitzen zu möglichst geringen Kosten – immer mit dem Ziel auf 100 Prozent Zufriedenheit des Kunden am Ende der Lieferkette.

Ganz gleich, welcher Herausforderung Sie in Ihrem Warehouse gegenüberstehen, mit unserem Know-how, unseren ausgeklügelten und individuellen Systemen sowie smarten IoT-Softwarelösungen von BOWE IQ optimieren wir auch Ihre Logistikkette und minimieren Ihre Auftragsdurchlaufzeiten, vom ersten bis zum letzten Meter.

**FÜR JEDEN  
PROZESS  
DIE PASSENDE  
LÖSUNG**

INBOUND  
HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-  
SYSTEME



SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN



OUTBOUND  
HANDLING



# UNSERE LÖSUNG FÜR IHRE BRANCHE

## WIR VERSTEHEN BRANCHENÜBERGREIFEND.

Als modernes Technologie- und Softwareunternehmen verstehen wir uns als Partner auf Augenhöhe. Wir setzen unsere Kernkompetenzen und unser Know-how zum Vorteil unserer Kunden ein - und das branchenübergreifend.

Wir reagieren nicht auf die wachsenden Herausforderungen des globalen Marktes, sondern begegnen ihnen proaktiv: mit innovativem Vordenken in der Automatisierung und der ständigen Optimierung unserer Fertigungsprozesse.

Im Ergebnis liefern und implementieren wir hochwertige Technologien für zahlreiche Industriezweige mit Intralogistik-Komplettangeboten für E-Commerce, Multichannel Retail, Paketversand, Logistikdienstleister, Food & Beverage oder die fertigende Industrie - immer genau das, was Sie in Ihrem Segment mehr als einen Schritt voranbringt.

Wie können wir Ihnen dabei helfen, Ihre Prozesse zu verbessern?



**ERFAHREN SIE NOCH MEHR ÜBER UNSERE LÖSUNG FÜR IHRE BRANCHE**

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-SYSTEME



SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING





# PRODUKTE & LEISTUNGEN



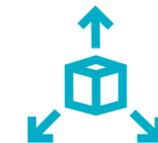
## INBOUND HANDLING

Legen Sie mit einer effizienten Gestaltung des Wareneingangs den Grundstein für eine erfolgreiche interne Supply Chain. Reduzierte Entladezeiten garantiert.



## FÖRDER-TECHNIK

Flexible Fördertechnik aus eigener Produktion sorgt für eine automatisierte und optimierte innerbetriebliche Waren- und Materialbewegung.



## KOMMISSIONIER-SYSTEME

Auftrag ausgeführt! Pick-by-Scan-, Pick-by-Light- und Pick-by-Voice-Lösungen von BOWE INTRALOGISTICS unterstützen die beleglose Kommissionierung und Materialbereitstellung.



## SORTIER-ANLAGEN

Ob klein, ob groß: In unserem Portfolio an leistungsstarken, skalierbaren Sortieranlagen ist für jedes Warehouse, jedes Sortierzentrum und jede Anwendung etwas dabei.



## OUTBOUND HANDLING

Intralogistikautomatisierung für den Warenausgang sorgt für eine optimale Bereitstellung von Bestellungen für den Versand und die berühmte „Last Mile“ sowie minimierte Ladezeiten.

**FÜR JEDEN PROZESS  
DIE PASSENDE LÖSUNG**

INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-SYSTEME



SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING



# EFFIZIENTES INBOUND HANDLING

**DIE BASIS FÜR PRODUKTIVITÄTS-  
STEIGERUNGEN IN DER GESAMTEN  
INTERNEN LOGISTIKKETTE.**

Schon beim Wareneingang wird der Grundstein für leistungsstarke und qualitativ hochwertige Intralogistikprozesse gelegt. Gerade im KEP- und E-Commerce-Business zählt jede Minute – denn Zeit ist Geld und die Kunden erwarten ihre Bestellung. Eine effiziente Gestaltung des Eingangsprozesses ist deshalb für die Optimierung der gesamten innerbetrieblichen Prozesskette entscheidend – dabei ist es egal, ob es sich um ein Post- und Paketzentrum, ein Fulfillment-Lager oder einen produzierenden Betrieb handelt.

Teleskopförderer, Scherenrollbänder und Entladehilfen verkürzen die Durchlaufzeiten an der Laderampe und sind einfach zu bedienen. Bei der Vereinzlung spielen Singulatoren, Tipper oder Divert Units ihre Stärken aus und sorgen dafür, dass auch große Produktströme automatisch vereinzelt werden können.

Der automatische Wareneingang mit Auto-ID-Systemen und der entsprechenden Anbindung an BOWE IQ-Software erlaubt nicht nur die fehlerfreie Erfassung ankommender Ware, sondern ermöglicht auch einen automatischen Soll-Ist-Abgleich sowie eine schnelle Weiterleitung an den Bestimmungsort.

**BIS ZU  
-30%  
UMSCHLAGZEIT**

## PROFITIEREN SIE VON UNSEREN LÖSUNGEN FÜR DEN WARENEINGANG



**Schnell einsetzbare  
Technologien  
beschleunigen den  
Wareneingangsprozess**



**Auto-ID-Systeme  
für eine sichere, schnelle  
und vollautomatische  
Erfassung**



**Entlastung der  
Mitarbeiter und Reduzie-  
rung körperlicher Arbeit  
auf ein Minimum**



**Transparenz und  
Effizienz vom ersten  
Schritt an**

## SCHNELLE & SICHERE ENTLADUNG

Der Wareneingang ist ein wesentlicher Schritt, der allen anderen innerbetrieblichen Transport-, Sortier- und Kommissionierprozessen vorausgeht. Umso entscheidender ist es, hier mit den passenden Automatisierungslösungen zu arbeiten, um eingehende Waren, Päckchen und Pakete schnell und sicher vom LKW zu entladen. Dadurch bleibt Ihren Mitarbeitern mehr Zeit für wertschöpfende Tätigkeiten, und nicht selten kann die Umschlagzeit pro Fahrzeug um bis zu 30 Prozent reduziert werden.

## WARENSTRÖME VEREINZELN

Bei der Vereinzlung gilt es, die Masse von Artikeln, Paketen, Behältern und Polybeuteln in einen ausgeordneten Strom zu verwandeln, der sich einem Sorter zuführen lässt. Dabei können automatische Singulatoren bzw. Vereinzler ein großes Produktspektrum verarbeiten und die Geschwindigkeit des Paketstroms an den wechselnden Nachschubbedarf der Einschleuseinheiten des darauffolgenden Sorters anpassen.

## LIEFERENGPÄSSE VERMEIDEN: CROSS-DOCKING

Mit durchdachten Cross-Docking-Abläufen werden Güter nach der Anlieferung direkt dem Warenausgang zugeführt. Dank schnellem Umschlag werden nicht nur Personal- und Lagerkosten minimiert, auch die Kundenzufriedenheit wächst. Wir unterstützen Sie dabei! Zum Beispiel mit BOWE IQ WMS-Software und Auto-ID-Systemen wie RFID-Gates oder mobilen Scannern, die den Wareneingang automatisch erfassen. Mit Leseinheiten ausgestattete Fördertechnik oder Sortiersysteme leiten die Güter direkt für den Weitertransport weiter.

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

**INBOUND  
HANDLING**



**FÖRDERTECHNIK**



**KOMMISSIONIER-  
SYSTEME**



**SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN**



**OUTBOUND  
HANDLING**



# FLEXIBLE FÖRDERTECHNIK

**FÜR OPTIMALES PAKET-, GÜTER- UND MATERIALHANDLING.**

Innerbetriebliche Transportsysteme von BOWE INTRALOGISTICS halten Ihren Betrieb nicht nur am Laufen, sondern sorgen durch die Automatisierung von sich wiederholenden Abläufen auf immer gleichen Transportstrecken für mehr Produktivität und stärken Ihre Wettbewerbsfähigkeit. Mit der richtigen Fördertechnik werden Waren schnell und sicher vom Wareneingang ins Lager oder zum Sorter, zur Kommissionierung oder direkt zum Warenausgang transportiert. Auch Retouren lassen sich effizient vereinnahmen und wieder schnell für den nächsten Kunden verfügbar machen.

Flexible Fördersysteme transportieren Kartons, Pakete, Kisten, Paletten, Artikel, Stückgüter sowie Hänge- oder Liegewaren, eine Vielzahl anderer Behälter, Packstückarten und Verpackungsmaterialien sicher und zuverlässig zu ihrem Bestimmungsort. Ob Rollen-, Gurtförderer oder Hängefördersystem: Als „One Stop Shop“ für Automatisierungslösungen in der Intralogistik finden wir die passende Fördertechnik für Ihr Logistikzentrum oder Ihre Produktion.

Mithilfe unserer smarten IoT-Softwarelösungen von BOWE IQ unterstützen wir den Waren- und Pakettransport durch intelligente, wegeoptimierte Steuerung der Förderanlagen. Die fortlaufende Identifikation mittels Barcode oder RFID sichert den definierten Warenfluss. Warehouse Management Systeme (WMS) sowie Warehouse Control Systeme (WCS) sorgen zusätzlich für Transparenz und ebnen den Weg in Richtung Supply Chain 4.0.

## PROFITIEREN SIE VON UNSERER FLEXIBLEN FÖRDERTECHNIK



**Höhere Produktivität dank Automatisierung & reduzierter Laufwege**



**Breites Leistungsspektrum für flexible Transportanwendungen**



**Einfache Handhabung und geringer Wartungsbedarf**



**Investitionssicherheit dank modularem Aufbau**



## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

**INBOUND HANDLING**



**FÖRDERTECHNIK**



**KOMMISSIONIER-SYSTEME**



**SKALIERBARE SORTIERANLAGEN**



**OUTBOUND HANDLING**



# AUF DIE RICHTIGE FÖRDERTECHNIK KOMMT ES AN

**FLEXIBLE FÖRDERTECHNIK FÜR OPTIMALES GÜTER- UND MATERIALHANDLING.**



## ROLLENFÖRDERER

Rollenförderer transportieren die Ware über eine Anordnung von Stahlrollen zu ihrem Bestimmungsort oder fungieren als Ausrichtstrecke. Durch ihre modulare Bauweise können unsere Rollenförderer den räumlichen Gegebenheiten vor Ort leicht angepasst werden. Der Antrieb erfolgt in der Regel über Motorrollen oder Antriebsstationen unter der Bahn.



## FÖRDERBÄNDER

Auch durch Gurtförderer können Sie Ihren Betriebsablauf optimieren und diese zum Beispiel für den Pakettransport einsetzen. Damit lassen sich nicht nur gerade Strecken, sondern auch Kurven und sogar Steigungen bewältigen. Speziell kleine, einzelne oder unterschiedlich große Teile, die nicht auf einem Rollenförderer bewegt werden können, finden hier ihren optimalen Transportweg.



## MERGER

Unterschiedliche Merger sorgen für eine zuverlässige Übergabe des Sortierguts vom Zuführkanal auf den Sorter oder auf das Transportband. Während sich der Strip Merger für ein breites Produktspektrum inklusive Polybags eignet, wird der Rollenmerger bevorzugt für die Zuführung von Kartonagen eingesetzt.



## SWIVEL WHEEL-MODUL

Das Swivel Wheel-Modul eignet sich perfekt für die doppelseitige Sortierung. Integriert in einer Förderlinie sorgt es für die korrekte Ausrichtung von Paketen.



## HÄNGE-FÖRDERTECHNIK

Mit Hängefördersystemen lassen sich Hänge- und Liegeware sowie Stückgut über ein an der Hallendecke befestigtes Schienensystem von A nach B befördern. Der große Vorteil: Da der Transport unter der Decke erfolgt, bleibt wertvoller Bodenplatz frei für wertschöpfende Tätigkeiten.

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-SYSTEME



SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING



# KOMMISSIONIER-SYSTEME

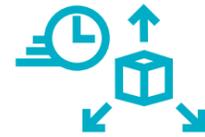
## FEHLERFREIE, BELEGLOSE KOMMISSIONIERUNG UND MATERIALBEREITSTELLUNG MIT HILFE VON MODERNEN PICKING-TECHNOLOGIEN.

Der Trend geht zu kleinen Bestellmengen, einer breiten Artikelvielfalt und kurzen Vorlaufzeiten. Obendrein sind Kunden heutzutage schnellen Versand gewohnt. Das gilt für Onlinebestellungen genauso wie für Produktionsaufträge.

Für das Order Fulfillment und die Materialbereitstellung bedeutet dies häufig aufwendige und personalintensive Arbeitsschritte - mit entsprechenden Auswirkungen auf die Logistikkosten und die Fehlerquote. Handscanner-, licht- oder sprachgesteuerte Kommissioniersysteme von BOWE INTRALOGISTICS helfen, die manuelle Kommissionierung und Materialbereitstellung einfacher und effizienter zu gestalten.

Pick-by-Scan-, Pick-by-Light- oder Pick-by-Voice-Lösungen lassen sich schnell und unkompliziert in bestehende Kommissionierabläufe integrieren. Sie sind einfach zu verstehen und sofort einsatzbereit, Produktivitätssteigerungen garantiert. Kommissionierinformationen erhalten Mitarbeiter je nach Technologie über ein Handheld, Signallampen und Displays am Lagerfach oder per Sprachbefehl. Eine lange Einarbeitung entfällt, Fehlkommissionierungen werden nahezu vermieden, Bestellungen kommen korrekt und schneller bei Kunden an. Zudem ermöglichen unsere modernen Picking-Technologien das wesentlich effizientere Batch-Picking.

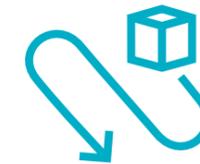
## PROFITIEREN SIE VON DER BELEGLOSEN KOMMISSIONIERUNG



Mehr Effizienz und Produktivität im Kommissionierprozess



Papierlose Produktion: nachhaltig & fehlerfrei



Höhere Pickraten & schnellerer Auftragsdurchlauf dank wegoptimierter Kommissionierstrategien bei Batch-Picking



Zufriedene Kunden und weniger Retouren dank fehlerfreier & schneller Versandperformance



## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-SYSTEME



SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING



# BELEGLOS KOMMISSIONIEREN FÜR ZUFRIEDENE KUNDEN

## PICK-BY-SCAN

Pick-by-Scan ist eine bewährte und vergleichsweise kostengünstige Lösung für die belegfreie Kommissionierung sowie eindeutige Identifizierung von Produkten oder Packstücken.

Die Kommissionierlisten werden dabei auf das mobile Datenerfassungsgerät geladen. Auf dem Display werden dem Kommissionierer der Lagerplatz und die zu entnehmende Ware inklusive Stückzahl angezeigt. Mit der Entnahme wird der zu pickende Artikel mit dem Handheld gescannt, die entnommene Gesamtmenge quittiert und im System aktualisiert. Dieses Verfahren ist nicht nur absolut zuverlässig, es hebt Ihre Pickraten auf ein ganz neues Level! Kommissionieren kann so einfach und doch so effizient sein!

## PICK-BY-LIGHT

Pick-by-Light-Systeme ermöglichen die beleglose, lichtgesteuerte Kommissionierung und Materialbereitstellung. Das Grundprinzip ist denkbar einfach, aber genial: Anstelle einer gedruckten Pack- oder Pickliste werden den Pickern die zu kommissionierenden Artikel und Mengen über ein Display direkt am Lagerfach angezeigt.

Beim Pick-to-Light-System sind die Lichtsignale direkt am Lager- bzw. Entnahmefach angebracht. Über das digitale Display wird den Kommissionierer angezeigt, wo und in welcher Stückzahl der nächste Artikel kommissioniert werden soll. Wurden die Produkte in der angezeigten Anzahl aus dem Lagerfach entnommen, erfolgt eine einfache Bestätigung per Tastendruck am Display, dass der Entnahmeprozess abgeschlossen ist.



## PUT-TO-LIGHT & PUT WALLS

Beim Put-to-Light-Verfahren wird das Zielfach mit einem digitalen Display ausgestattet. Per Barcodescanner oder RFID-Technologie wird das Produkt jeweils identifiziert, Lichtsignale zeigen den Mitarbeitern an, welcher Artikel in welchen Behälter gelegt werden soll.

Diese Technologie kommt vor allem bei der zweistufigen Kommissionierung zum Einsatz, wenn Artikel aus vorkommissionierten Batches einzelnen Kunden- oder Fertigungsaufträgen zugeordnet werden. Zum Beispiel in Verbindung mit großen Put Walls. Die vorkommissionierten Produkte werden gescannt oder per RFID identifiziert, Lichtsignale an der Put Wall zeigen den Mitarbeitern das richtige Ablagefach für diesen Artikel an.

## PICK-BY-VOICE

Neben lichtgesteuerten Kommissioniersystemen haben sich auch sprachgestützte Pick-by-Voice-Technologien für die beleglose Kommissionierung und Materialbereitstellung etabliert. Anstelle gedruckter Kommissionierlisten erhalten Mitarbeiter Kommissionierinformationen über ein Headset. Die Kommissionierer werden per Sprachbefehl durch den Kommissionierprozess geleitet, Rückmeldungen und Bestätigungen erfolgen ebenfalls verbal.

So können sich Ihre Mitarbeiter frei im Lager bewegen, und die Hände bleiben frei für die eigentliche Tätigkeit: für das Kommissionieren. Unsere Voice-Picking-Systeme sind multilingual, intuitiv zu bedienen und schnell einsetzbar.

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND  
HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-  
SYSTEME



SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN



OUTBOUND  
HANDLING





# DIE GANZE PALETTE AN SORTERN

Um Pakete, bestellte Waren oder benötigte Produktionsmaterialien zügig und zuverlässig zum Empfänger zu bringen, werden schon im Sortierzentrum effiziente und flexible Lösungen benötigt, die Prozesse optimieren und automatisieren und so Auftragsdurchlaufzeiten verkürzen.

Mit unserem breiten Portfolio an Sortierlösungen können Sie das! Unsere modularen Sortieranlagen stehen für eine vollautomatisierte Verarbeitung. Das platzsparende Design und die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten machen die Sortiersysteme zu effizienten Intralogistiklösungen. Sie formen das Herzstück eines jeden modernen Betriebs, Hubs, Distributionszentrums oder Depots und sorgen für eine rasche Auftragsbearbeitung und schnelle Betriebsabläufe. Die automatischen Sortiersysteme von BOWE INTRALOGISTICS decken unterschiedlichste Anwendungen und Volumina ab. Verschiedene Sortiertechniken sorgen dabei für einen schonenden, zuverlässigen Sortiervorgang.

Neben der Skalierbarkeit ist das breite Verarbeitungsspektrum der Sortieranlagen ein großer Pluspunkt. Sogar vor runden, folierten oder ungewöhnlich geformten

Artikeln und Sendungen machen unsere Sortieranlagen nicht halt. Aber auch für Hänge- und Liegeware haben wir entsprechende Verteilanlagen. Vielfältige Konfigurationsmöglichkeiten bringen ein hohes Maß an Flexibilität und bieten Lösungen für sämtliche Anforderungen und Standortgegebenheiten - individuell

auf Sie zugeschnitten. Denn mit Standarddesigns geben wir uns nicht zufrieden! Ein schneller ROI rundet das Gesamtpaket ab.

Gesteuert werden die Sortieranlagen mit der intuitiv bedienbaren Sorting Software von BOWE IQ. Intelligent vernetzt, angebunden an ein

Warehouse Management System (WMS) & Warehouse Control System (WCS) von BOWE IQ und kombiniert mit weiterführenden Automatisierungstechnologien und Fördertechniken eröffnen die Sorter von BOWE INTRALOGISTICS ganz neue Möglichkeiten zur Optimierung Ihrer Prozesse in der Logistik und der Paketsortierung. Optimieren auch Sie Ihre Prozesse mit energieeffizienten Sortieranlagen von BOWE INTRALOGISTICS!

**EFFIZIENTE  
SORTIERUNG**

**FÜR JEDEN  
PROZESS  
DIE PASSENDE  
LÖSUNG**

**INBOUND  
HANDLING**



**FÖRDERTECHNIK**



**KOMMISSIONIER-  
SYSTEME**



**SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN**

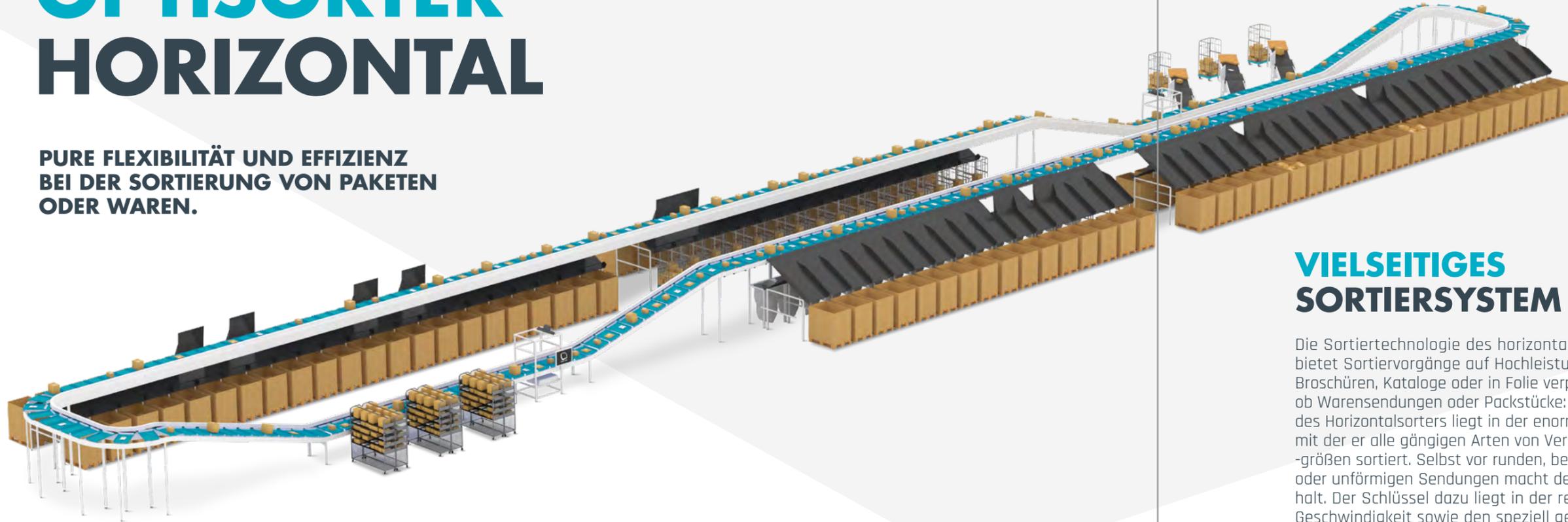


**OUTBOUND  
HANDLING**



# OPTISORTER HORIZONTAL

PURE FLEXIBILITÄT UND EFFIZIENZ  
BEI DER SORTIERUNG VON PAKETEN  
ODER WAREN.



Einzigartige Push-Tray-Technologie  
für schonendes Materialhandling



Hohes Sortiervolumen



Enorm breites Sortierspektrum inkl.  
runder Güter



Modulares, skalierbares,  
flexibles Design

## VIELSEITIGES SORTIERSYSTEM

Die Sortiertechnologie des horizontalen OptiSorters bietet Sortiervorgänge auf Hochleistungsniveau. Ob Broschüren, Kataloge oder in Folie verpackte Produkte, ob Warensendungen oder Packstücke: Die große Stärke des Horizontalsorters liegt in der enormen Bandbreite, mit der er alle gängigen Arten von Versandgütern und -größen sortiert. Selbst vor runden, besonders leichten oder unförmigen Sendungen macht der OptiSorter nicht halt. Der Schlüssel dazu liegt in der relativ geringen Geschwindigkeit sowie den speziell geformten Trays. Das schützt leichte oder runde Sendungen vor dem Herunterfallen. Gleichzeitig schafft der OptiSorter Horizontal auch sehr schwere Sendungen bis 31,5 kg, was seine Bandbreite zusätzlich erweitert. Sortieren Sie unterschiedlichste Artikel von groß bis klein, von leicht bis schwer, in verschiedensten Formen und Verpackungen – und das auf einem einzigen System. Seine Vielseitigkeit macht diesen Sorter ideal für Pakete, er eignet sich aber auch hervorragend für sämtliche logistische Anwendungen im E-Commerce, Groß- und Einzelhandel oder in der Lagerhaltung.

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

|                        |                                  |
|------------------------|----------------------------------|
| Sortiergutgröße        | 50 x 50 x 1 – 800 x 600 x 600 mm |
| Max. Sortiergutgewicht | 31,5 kg                          |
| Max. Geschwindigkeit   | 18.000 Güter/h   1,2 m/s         |
| Lesetechnologie        | BCR & OCR                        |
| Modularität            | Modulares Design                 |

FÜR JEDEN  
PROZESS  
DIE PASSENDE  
LÖSUNG

INBOUND  
HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-  
SYSTEME



SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN

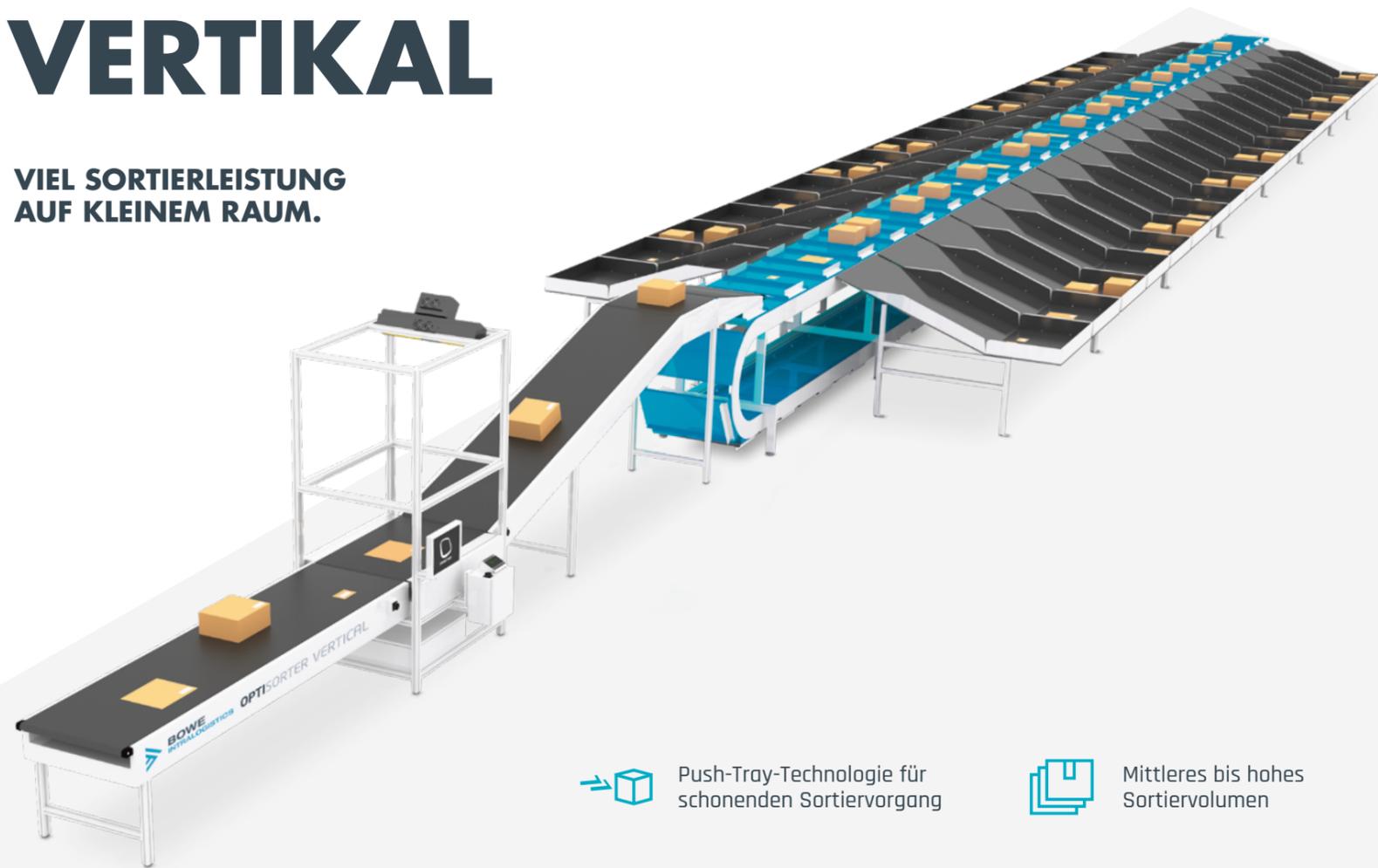


OUTBOUND  
HANDLING



# OPTISORTER VERTIKAL

**VIEL SORTIERLEISTUNG  
AUF KLEINEM RAUM.**



 Push-Tray-Technologie für schonenden Sortiervorgang

 Breites Sortierspektrum inkl. runder Güter

 Mittleres bis hohes Sortiervolumen

 Kompakte Konfiguration

## PLATZSPARENDE SORTIERANLAGE

Der vertikale OptiSorter wurde als platzsparende Sortierlösung für diejenigen entwickelt, die trotz minimalem Raumangebot nicht auf maximale Leistung verzichten wollen. Denn trotz seiner kompakten Bauweise verfügt der Vertikalsorter über alle Möglichkeiten einer leistungsfähigen und vielseitigen Sortieranlage.

Neben Päckchen, Paketen oder Großbriefen mit einem Gewicht von bis zu 15 kg verarbeitet das „kleine Geschwisterchen“ des horizontalen OptiSorters mit seiner Push-Tray-Technologie unter anderem auch Broschüren, Kataloge oder Polybeutel. Und das sogar beidseitig!

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

|                        |                                  |
|------------------------|----------------------------------|
| Sortiergutgröße        | 50 x 50 x 1 - 800 x 600 x 600 mm |
| Max. Sortiergutgewicht | 15 kg                            |
| Max. Geschwindigkeit   | 12.500 Güter/h   1,2 m/s         |
| Lesetechnologie        | BCR & OCR                        |
| Modularität            | Beidseitige Ausgabe              |

Selbst besonders kleine, leichte, runde oder immer häufiger vorkommende Sendungen mit außergewöhnlichen Formen stellen für unseren Vertikalsorter kein Problem dar. Zudem lassen sich in den OptiSorter Vertikal vielfältige Funktionen wie OCR-Lesung oder Barcode-Scannen, Wiegen, Volumenmessung oder Etikettierung integrieren, um so die internen Prozesse noch weiter zu optimieren – ganz im Sinne der Industrie 4.0. Weiterführende Automatisierungslösungen wie Fördertechnik unterstützen diese Strategie zusätzlich. Auch hier haben wir die passende Lösung in unserem Intralogistikportfolio.



## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

**INBOUND  
HANDLING**



**FÖRDERTECHNIK**



**KOMMISSIONIER-  
SYSTEME**



**SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN**



**OUTBOUND  
HANDLING**



# SPLIT-TRAY SORTER & DOUBLE SPLIT-TRAY SORTER

**MEHR EFFIZIENZ BEI DER SORTIERUNG  
LEICHTER ARTIKEL GEHT NICHT.**



Platzsparender  
Fallklappensorter



Mittleres bis hohes  
Sortiervolumen



Double Split-Tray: Doppelter  
Durchsatz auf gleichem Raum



Ideal für leichte bis  
mittelschwere Sortiergüter

## SORTIERUNG SCHNELL & AUF KLEINSTEM RAUM?

Das geht ganz einfach mit dem Split-Tray Sorter und Double Split-Tray Sorter von BOWE INTRALOGISTICS! Der Split-Tray Sorter und der Double Split-Tray Sorter von BOWE INTRALOGISTICS wurden speziell für die Sortierung leichter Güter bis 5 Kilogramm (Single Split-Tray) bzw. 10 Kilogramm (Double Split-Tray) konzipiert. Bei der auch „Bomb-Bay Sorter“ genannten Sortieranlage fallen die Sendungen durch eine „Falltür“ in den Versandbehälter.

Das Sortierverfahren ist sehr schonend, da die Ware flach und aus geringer Höhe in das vorgesehene Behältnis fällt, wo sie dann zur Weiterverarbeitung bereit liegt. Seine Stärken spielt der Split-Tray Sorter in den Bereichen E-Commerce, Omnichannel, Post und Paket oder Pharmazeutik aus. Dank der speziell geformten Trays sortiert der innovative Fallklappensorter neben den üblichen Standards auch Produkte wie Flach- oder Stückgut, kleine Pakete, Bücher, Bekleidung, Pharmazeutika, Polybeutel, Multimedia-Artikel oder Schmuck. Auch unförmige oder runde Waren werden problemlos verarbeitet – bei Geschwindigkeiten von bis zu 8.000 Sendungen pro Stunde in der Single Split-Tray Ausführung. Für ein erhöhtes Sortieraufkommen ist der Split-Tray Sorter auch als Double Split-Tray Sorter mit zwei Fächern pro Tray zu haben. Doppelte Fächerzahl bedeutet doppelte Leistungsfähigkeit mit bis zu 16.000 Artikeln pro Stunde – und das bei gleichbleibender Gesamtgröße der Verteilanlage.

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

|                        |  |
|------------------------|--|
| Sortiergutgröße        | Single: 50 x 50 x 1 – 600 x 400 x 250 mm<br>Double: 50 x 50 x 1 – 800 x 400 x 250 mm |
| Max. Sortiergutgewicht | Single: 5 kg   Double: 10 kg   |
| Max. Geschwindigkeit   | 8.000 bzw. 16.000 Güter/h   1,0 m/s  |
| Lesetechnologie        | BCR & OCR  |
| Modularität            | Modulares Design   |



**FÜR JEDEN  
PROZESS  
DIE PASSENDE  
LÖSUNG**

INBOUND  
HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-  
SYSTEME



SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN



OUTBOUND  
HANDLING



# TASCHEN-SORTER

FÜR DIE MEHRSTUFIGE SORTIERUNG UND SEQUENZIERUNG.



**EFFIZIENTES RETOURENHANDLING**

## E-COMMERCE & OMNI-CHANNEL LEICHT GEMACHT

Das Taschensortersystem bietet eine flexible und effiziente Hängefördertechnik für die parallele Bedienung unterschiedlicher Vertriebskanäle. Mit einem einzigen System können Hänge-, Liegeware, Stückgut und sensible Güter bis 2,5 kg sowie kleine Kartons bis 10 kg transportiert, sortiert, gepuffert oder sequenziert werden. Dabei verarbeitet der Pouch Sorter bis zu 7.200 Artikel in der Stunde pro Sortierblock. Dank Deckenmontage bleibt wertvolle Bodenfläche frei.

In Verbindung mit unserer innovativen BCR- & RFID-Technologie sowie unseren BOWE IQ Warehouse Management Systemen (WMS) kann ein Hängefördersystem sowohl E-Commerce-Aufträge als auch Aufträge für den Einzelhandel in jeder beliebigen Kombination und in der gewünschten Reihenfolge bereitstellen. Im dynamischen Puffer können retournierte, wiederverkaufbare Artikel kurzzeitig zwischengeparkt werden, bis sie für eine neue Bestellung abgerufen werden. Eine Wiedereinlagerung von stark nachgefragten Artikeln ist somit gar nicht erst notwendig.

 Platzsparende Hängefördertechnik

 Mehrstufige Sortierung & Sequenzierung

 Ideal für hohe Sortiervolumen im Fashion- & E-Commerce-Business

 Effizientes Retourenmanagement

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

|                        |  |
|------------------------|--|
| Max. Sortiergutgröße   | 400 x 550 x 150 mm                     |
| Max. Sortiergutgewicht | Artikel bis 2,5kg   Päckchen bis 10 kg |
| Max. Geschwindigkeit   | 7.200 Güter/h pro Sortierblock         |
| Lesetechnologie        | BCR & RFID                             |
| Modularität            | Skalierbares Design                    |

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-SYSTEME



SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING



# SWIVEL WHEEL SORTER

**FLEXIBLES KRAFTPAKET.**



 Flexible Sortiertechnologie ermöglicht 180°-Drehung der Sortiergüter im Fluss

 Breites Sortierspektrum inkl. schwerer Güter bis 40 kg

 Mittleres Sortiervolumen

 Schnelle Installation & einfache Wartung

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

|                        |                                      |
|------------------------|--------------------------------------|
| Sortiergutgröße        | 150 x 100 x 5 – 1.000 x 800 x 800 mm |
| Max. Sortiergutgewicht | 40 kg                                |
| Max. Geschwindigkeit   | 6.000 Güter/h   2,0 m/s              |
| Lesetechnologie        | BCR & OCR                            |
| Modularität            | Skalierbares Design                  |

## GROSSE, SCHWERE GÜTER SIND SEINE STÄRKE

Der Swivel Wheel Sorter bringt viel Leistung auf kleinsten Raum. Innerhalb seines breiten Sortierspektrums punktet er insbesondere mit der Fähigkeit, sehr große und schwere Produkte mit bis zu einem Meter Länge und bis zu 40 kg flexibel sortieren zu können. Mit einer maximalen Leistung von bis zu 6.000 Gütern pro Stunde eignet sich der Swivel Wheel Sorter ideal für mittlere Sortiervolumen im KEP-Business, E-Commerce, aber auch in der produzierenden Industrie.

Der Aufbau des modularen Liniensorters ist praktisch wie effizient: Er besteht aus zusammengesetzten Band- und Rollenfördermodulen, die eine schnelle Installation und einfache Wartung ermöglichen. Ausfallzeiten werden dadurch auf ein Minimum reduziert. Mithilfe der flexiblen, einzeln ansteuerbaren Schwenkrollen können die Sortiergüter im Fluss in jedem beliebigen Winkel zwischen 0° und 180° in die gewünschte Richtung dirigiert werden. Perfekt für die doppelseitige Sortierung oder die korrekte Ausrichtung von Paketen.

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

**INBOUND HANDLING**



**FÖRDERTECHNIK**



**KOMMISSIONIER-SYSTEME**



**SKALIERBARE SORTIERANLAGEN**



**OUTBOUND HANDLING**



# PUSHER SORTER

EFFIZIENT SORTIEREN AUF GANZER LINIE.



Effiziente Pusher-Technologie



Kleineres Sortiervolumen, kleine bis mittelgroße Güter



Einfache Installation & Wartung



Geringer Platzbedarf durch linearen Aufbau

## KOSTENEFFIZIENTE SORTIERUNG AUF KLEINSTEM RAUM

Der Pusher Sorter kommt überall dort zum Einsatz, wo zuverlässige Sortierleistung auf minimalem Raum benötigt wird. Das Prinzip des Pusher Sorters ist so simpel wie effizient: Das zu sortierende Material wird auf einem linear angeordneten Förderband in Richtung der einseitig fest installierten Pusher transportiert, die das Sortiergut direkt vom Band auf einen Entnahmeförderer und weiter in die Zieldestination schieben.

Der BOWE Pusher Sorter ist ideal geeignet für die Sortierung von kleinen bis mittelgroßen Gütern mit einem Maximalgewicht von 15 Kilogramm. Päckchen, Kartons, Kisten oder andere Behälter sowie folierte

Sendungen gehören für den Sorter zum Standard. Auch internationale Sendungen, die sich aufgrund ihrer Umverpackung auch mal außerhalb der Norm bewegen, transportiert der Pusher Sorter schonend und zuverlässig zum Ziel.

Bis zu 5.000 Güter schafft er dabei in der Stunde. Mit dieser Leistung gehört er zur schnelleren Sorte seiner Klasse und eignet sich am besten für kleinere bis mittlere Sortiervolumen. Trotz seiner kompakten Konfiguration ist der Pusher Sorter mit diesem Leistungspaket allen Anforderungen in einem Sortier- oder Verteilzentrum gewachsen. Überzeugen Sie sich selbst!

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

|                        |                                     |
|------------------------|-------------------------------------|
| Sortiergutgröße        | 150 x 100 x 10 – 600 x 400 x 400 mm |
| Max. Sortiergutgewicht | 15 kg                               |
| Max. Geschwindigkeit   | 5.000 Güter/h   1,0 m/s             |
| Lesetechnologie        | BCR & OCR                           |
| Modularität            | Skalierbares Design                 |

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-SYSTEME



SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING



# POP-UP SORTER

SCHNELL INSTALLIERT,  
SCHNELL AMORTISIERT.



 Flexible, beidseitige Sortierung

 Vielseitig einsetzbares Sortiersystem

 Ideal für kleinere & mittlere Sortiervolumen

 Schnelle Installation & einfache Wartung

## GUT INVESTIERT

Der Pop-Up Sorter ist genau die richtige Wahl, wenn es um die flexible Sortierung verschiedener Güter unterschiedlichster Größe und Beschaffenheit im unteren bis mittleren Leistungsbereich geht.

Einzelne Artikel, Polybags, Päckchen, Pakete oder befüllte Behälter werden mithilfe von linienförmig angeordneten Förderbändern über den Sorter transportiert. Erreicht das zu sortierende Gut das Ausgabeziel, erheben sich zwischen den Transportbändern Rollen, die das Sortiergut anheben und es so flexibel nach links oder rechts in das richtige Ausgabefach umlenken. Speziell im E-Commerce- oder Paketsortierbusiness ist dieser Sorter in seinem Element. Denn neben seinem breiten Sortierspektrum und der Fähigkeit, auch besonders große Sortiergüter mit bis zu 40 kg handeln zu können, punktet er mit hoher Investitionssicherheit und schnellem ROI.

Getreu seinem Namen ist der Pop-Up Sorter schnell zu installieren und somit schnell einsetzbar. Eine einfache Bedienung und Wartung runden sein Gesamtpaket ab. Aufgrund seines linearen Aufbaus benötigt er nur wenig Platz und lässt sich flexibel an die örtlichen Gegebenheiten anpassen. Sollten sich die Bedingungen in Ihrem Sortierzentrum ändern, ist eine spätere Nachrüstung kein Problem.

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

|                        |                                      |
|------------------------|--------------------------------------|
| Sortiergutgröße        | 150 x 100 x 5 - 1.200 x 800 x 800 mm |
| Max. Sortiergutgewicht | 40 kg                                |
| Max. Geschwindigkeit   | 4.500 Güter/h   2,0 m/s              |
| Lesetechnologie        | BCR & OCR                            |
| Modularität            | Modulares Design                     |

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-SYSTEME



SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING



# ARM SORTER

**DIE PERFEKTE EINSTIEGSLÖSUNG IN DIE AUTOMATISIERTE SORTIERUNG.**



Simple, effiziente Sortiertechnologie



Perfekte Einstiegslösung



Schnelle Installation & einfache Wartung



Ideal für kleinere Sortiervolumen

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

|                        |                                     |
|------------------------|-------------------------------------|
| Sortiergutgröße        | 150 x 100 x 10 - 900 x 700 x 700 mm |
| Max. Sortiergutgewicht | 20 kg                               |
| Max. Geschwindigkeit   | 2.500 Güter/h   1,0 m/s             |
| Lesetechnologie        | BCR & OCR                           |
| Modularität            | Skalierbares Design                 |

## STANDARDFORMATE SIND SEINE SPEZIALITÄT

Der Arm Sorter zählt zu den kosteneffizientesten Sortiersystemen im Markt. Mit einer Leistung von bis zu 2.500 Gütern pro Stunde eignet er sich ideal für Paketsortier- und Logistikzentren, die kleinere Volumen verarbeiten. Sein unschlagbares Preis-Leistungs-Verhältnis und die modulare Bauweise machen ihn zur perfekten Lösung auch für kleinere Depots oder Hubs.

Die kompakte Sortieranlage findet selbst im kleinsten Sortier- und Verteilzentrum oder Lager ihren Platz. Sollte sich das Sendungsaufkommen künftig erhöhen, wächst das Sortiersystem einfach mit. Denn der Arm Sorter ist jederzeit und unkompliziert erweiterbar. Seine Spezialität sind Päckchen, kleine, mittlere, aber auch

richtig große Pakete in Standardformaten bis zu einem Gewicht von 20 kg. Auch sensiblere Güter, wie Weinflaschen in Kartons, transportiert der Arm Sorter schonend und zuverlässig zum Ziel.

Mit seiner simplen Konfiguration konzentriert sich der Arm Sorter auf das Wesentliche und bietet dadurch gleich mehrere Vorteile: Er kann nicht nur schneller gebaut und in Betrieb genommen werden, darüber hinaus ist er auch noch einfach zu bedienen und zu warten.

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-SYSTEME



SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING





# OUTBOUND HANDLING

**MIT INTRALOGISTIKLÖSUNGEN FÜR DEN WARENAUSGANG SIND IHRE BESTELLUNGEN OPTIMAL FÜR DEN VERSAND UND DIE „LAST MILE“ VORBEREITET UND DIE FAHRZEUGE SCHNELL BELADEN.**

Eine reibungslose Gestaltung des Warenausgangs ist entscheidend für die Effizienz des gesamten Materialflusses. Hier laufen alle Ströme zusammen.

Mit den Ausschleuslösungen von BOWE INTRALOGISTICS werden Waren und Pakete schonend und präzise nach Zielgebiet oder Zustelldienst vorsortiert und für den Weiterversand vorbereitet. Individuell designte Einfach-, Doppel- oder Kipprutschen stellen sicher, dass die Güter den Sorter in einwandfreiem Zustand verlassen.

Ob die Sortiergüter anschließend direkt auf LKW, in Rollbehälter, auf Paletten verladen oder per Förder-technik weitertransportiert werden: Wir optimieren auch Ihren Warenausgang!

## PROFITIEREN SIE VON UNSEREN AUTOMATISIERUNGS-LÖSUNGEN FÜR DEN WAREN-AUSGANG



Schnell einsetzbare Automatisierungstechnologien beschleunigen den Beladevorgang



RFID-Portale für automatische Verfolgung von Paletten & Sicherstellung der korrekten Beladung



Bereitet den Weg für eine schnellere Zustellung auf der letzte Meile



Entlastung der Mitarbeiter & ergonomische Arbeitsplatzgestaltung



## OUTBOUND HANDLING INTELLIGENT UMGESETZT

Ideal unterstützt werden unsere Lösungen für das Outbound Handling durch smarte IoT-Softwarelösungen unserer Software-sparte BOWE IQ. Warehouse Management Systeme (WMS) & Warehouse Control Systeme (WCS) sorgen für maximale Transparenz im gesamten innerbetrieblichen Prozess und darüber hinaus. Die Produktion von Liefer- und Versandetiketten ermöglicht die Verfolgung von Waren auch nach Verlassen des Lagers. Ergänzende Auto-ID-Technologien, wie RFID-Portale, können Paletten automatisch bis auf das Transport-fahrzeug verfolgen und so die korrekte Beladung sicherstellen.

BOWE IQ-Lösungen für die „letzte Meile“ garantieren nahtloses Echtzeit-Tracking und die Nachverfolgbarkeit bis hin zum finalen Bestimmungsort.

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-SYSTEME



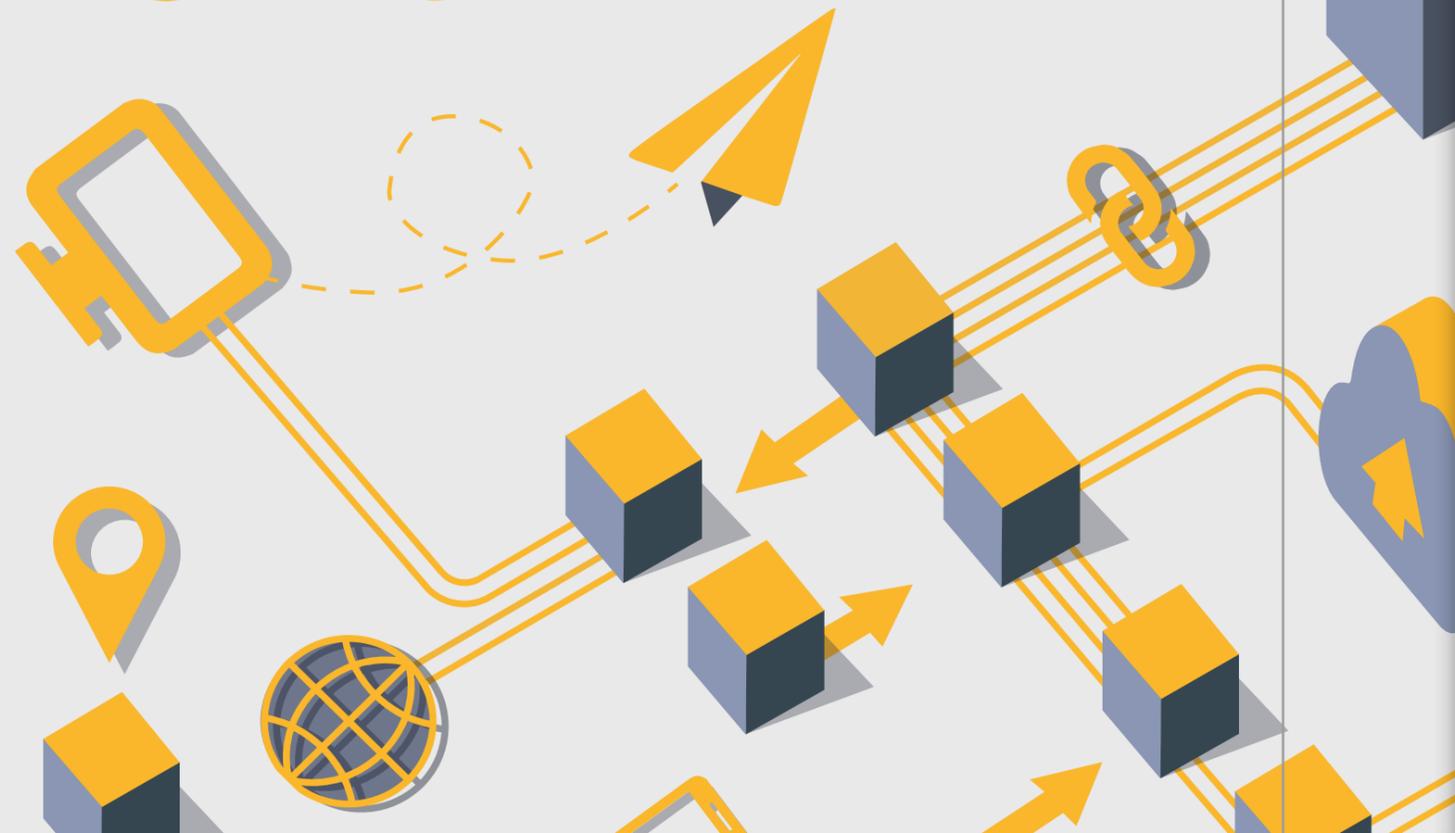
SKALIERBARE SORTIERANLAGEN



OUTBOUND HANDLING



# YOUR WAREHOUSE NEEDS **BOWE** INTELLIGENCE



## SMARTE IOT-LÖSUNGEN VON BOWE IQ

Digitale Transformation, Internet of Things, Industrie 4.0, Smart Factory, Supply Chain 4.0, Cloud Computing: In schnellen Schritten verändern Trends wie diese Gesellschaft und Wirtschaft und stellen gewohnte Geschäftsabläufe auf den Kopf. Mit den neuen Möglichkeiten steigt aber auch der Druck auf Unternehmen, mit dem Tempo dieser Entwicklungen Schritt zu halten. Wie kann das gelingen? Mit intelligenter Software von BOWE IQ. Software, die Ihren Betrieb schneller, flexibler, genauer und effizienter macht. Software, die Anlagen und Prozesse automatisiert, orchestriert und intelligent miteinander vernetzt, die das Zusammenspiel zwischen Mensch und Maschine perfektioniert und Sie vorausschauend agieren lässt. Individuell abgestimmt auf Ihre Branche, Ihre Bedürfnisse und Prozesse. Und immer mit dem Ziel vor Augen, Komplexes einfacher zu machen.

Ob Anlagensteuerung, Warehouse Management Systeme, Integrationssoftware oder Track & Trace-Lösungen: BOWE IQ entwickelt ganzheitliche und flexible Softwarelösungen entlang der gesamten innerbetrieblichen Wertschöpfungskette – und darüber hinaus. Als First, Second und Third Tier Supplier sind wir in zahlreichen Branchen anerkannt. In Kombination mit modernen Auto-ID-Produkten, wie Barcode-, RFID-, Sprach- und Sensortechnologien, bringen Sie die Performance Ihrer Supply Chain auf ein ganz neues Level.



LESEN SIE ONLINE MEHR  
ZU UNSERER SOFTWARE-  
DIVISION **BOWE IQ**



## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND  
HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-  
SYSTEME



SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN



OUTBOUND  
HANDLING



# WIR SCHAFFEN DIGITALE & EFFIZIENTE INFRASTRUKTUREN

Nur wer zur richtigen Zeit, am richtigen Ort und in der richtigen Qualität liefert, kann die Erwartungen seiner Kunden erfüllen. Mit BOWE als Partner können Sie hier doppelt punkten: In Verbindung mit unserer branchenführenden BOWE IQ-Software werden unsere Systeme zur vollautomatisierten Lösung für Ihre Intralogistik. Sie lenken und kontrollieren sämtliche Prozessschritte, decken Optimierungspotentiale auf und erlauben durch die Verwendung von Barcode-, RFID- oder sprachgestützter Technologie ein nahtloses Realtime Tracking jedes einzelnen Artikels. Vom Wareneingang über die Qualitätssicherung, die Einlagerung, Umlagerung und Fertigung bis hin zum Versand und darüber hinaus.

## KOMPLEXE PROZESSE BEHERRSCHBAR MACHEN

IoT-Softwarelösungen von BOWE IQ verfolgen alle ein gemeinsames Ziel: komplexe oder aufwändige Abläufe und Prozesse einfacher und effizienter zu machen. Immer mit dem Fokus auf positiver User Experience in Form von intuitiver Bedienbarkeit und Sicherheit.

Unser Portfolio als Softwarespezialist reicht dabei von der flexiblen Maschinensteuerung für BOWE-Anlagen über Manufacturing Execution Systeme (MES) für die Produktion und Track & Trace-Lösungen inklusive Anwendungen für Asset Management oder die Last Mile bis hin zu Integrationslösungen sowie Warehouse Management (WMS) und Warehouse Control Systemen (WCS).

Steigern Sie Ihre Produktivität, Effizienz, Sicherheit und Anlagenleistung und bringen Sie die Performance Ihrer innerbetrieblichen Wertschöpfungskette auf ein neues Level. Mit smarten IoT-Technologien von BOWE IQ.

## WAREHOUSE MANAGEMENT & WAREHOUSE CONTROL SYSTEME

Warehouse Management- & Warehouse Control-Systemlösungen von BOWE IQ sind leistungsstarke und vernetzbare Software-Automatisierungslösungen auf Unternehmensebene, mit denen grundsätzlich jedes Lager – ob groß, ob klein – effizient verwaltet und gesteuert werden kann. Gegenüber einem analogen System lassen sich bis zu 20% an Lagerkosten einsparen – geringere Rücksendekosten und die höhere Arbeitsgeschwindigkeit noch gar nicht eingerechnet.

Passgenaue Warehouse Management Systeme (WMS) & Warehouse Control Systeme (WCS) für Ihre Branche schaffen Transparenz und optimale Prozesse in Ihrer Logistikkette. Individuell oder vorkonfiguriert, als Vor-Ort-Installation oder Cloud-Lösung.



MEHR ZU  
UNSEREN WMS- &  
WCS-LÖSUNGEN

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND  
HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-  
SYSTEME



SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN



OUTBOUND  
HANDLING



MEHR INFOS  
ZUR BOWE IQ-  
SOFTWARE



# INTUITIVE SORTIERANLAGEN- STEUERUNG

BOWE IQ-Steuerungssoftware sorgt dafür, dass sich unsere Sortiersysteme intuitiv bedienen und schnell einrichten lassen. Komplexe Programmiervorgänge der Sortieranlagen gehören der Vergangenheit an, individuelle Sortierläufe lassen sich in Minutenschnelle vorbereiten.

Dank intuitiver Bedienbarkeit der Software werden Schulungsaufwand, Stillstandszeiten und Fehler minimiert, die Anlagen dadurch effektiver genutzt. Alle Systeme können miteinander vernetzt werden, was die Basis für weitere messbare Produktivitätssteigerungen bildet. Prozesse lassen sich auf Anlagen- und standortübergreifender Ebene überwachen und optimieren, Engpässe identifizieren und eliminieren. Die datenbankgesteuerte Produktion sorgt außerdem dafür, dass Sie nichts aus den Augen verlieren: Die lückenlose

Sendungsverfolgung im gesamten Sortierprozess garantiert absolute Integrität und Nachvollziehbarkeit. Die Integration verschiedener Komponenten zur Datenermittlung und Codierung wie zum Beispiel Barcode- oder OCR-Lesung, Waage oder Dimensionierung, Labeler oder Drucker garantiert größtmögliche Investitionssicherheit.

Zusätzliche Features wie die automatische, porto-optimierte Auswahl des Paketdiensts oder die Gangfolgesortierung gemäß der Lieferroute des Zustellers verbessern Ihre Prozesse zusätzlich und verschaffen Ihren Mitarbeitern enorme Zeitvorteile bei ihrer täglichen Arbeit. Die Anbindung an ein übergeordnetes ERP-System oder Warehouse Management (WMS) eröffnet außerdem ganz neue Möglichkeiten zur Automatisierung und Effizienzsteigerung Ihres Sortierzentrums.

- ✓ **FESTLEGUNG VON INDIVIDUELLEN SORTIERSCHEMATA**
- ✓ **ANBINDUNG AN EIN ÜBERGEORDNETES ERP-SYSTEM**
- ✓ **DYNAMISCHE KUNDENWECHSEL**
- ✓ **DYNAMISCHES DRUCKEN & LABELN**
- ✓ **LÜCKENLOSE SENDUNGSVERFOLGUNG INKL. BILDSPEICHERUNG ALS NACHWEIS**
- ✓ **AUTOMATISCHE SORTIERUNG NACH GÜNSTIGSTEM KEP-DIENSTLEISTER**
- ✓ **GANGFOLGESORTIERUNG NACH LIEFERROUTE DES ZUSTELLERS**
- ✓ **HERAUSFILTERN VON UMZUGSADRESSEN**
- ✓ **AUTOMATISIERTE SORTIERUNG VON RÜCKLÄUFERN UND RETOUREN**
- ✓ **DYNAMISCHES DRUCKLAYOUT Z. B. IN ABHÄNGIGKEIT VON FORMAT, ZIEL, GEWICHT ETC.**
- ✓ **AUSSTEUERN SPEZIELLER SENDUNGEN**

Die hier aufgelisteten Features sind teilweise optional.

## WIR HELFEN IHNEN ZEIT & VERSAND- KOSTEN ZU SPAREN

Den Durchblick im Tarifdschungel der verschiedenen Dienstleister zu behalten ist mühsam. Wie gut, dass unsere Systeme Ihnen das ersparen und auf Basis von Adressdaten, Gewicht, Maßen sowie Timestamps schon während des Sortierlaufs den besten und günstigsten Zustelldienst für jede einzelne Sendung automatisch auswählen.

Beim Sortierschema werden die Sendungen vollautomatisch in das entsprechende Ausschleusmodul des gewählten Paketdiensts sortiert. Das hat noch einen weiteren Vorteil: Gleichzeitig werden die dazugehörenden Abrechnungsdaten für eine individuelle Rechnungsstellung an den Kunden ermittelt, eine Frankierung ist nicht mehr nötig.



## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND  
HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-  
SYSTEME



SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN



OUTBOUND  
HANDLING





24/7

# WELTWEIT FÜR SIE DA

Installationen von BOWE INTRALOGISTICS werden rund um den Globus mit Service auf höchstem Niveau unterstützt. Ein engmaschiges Vertriebs- und Servicenetz mit Tochtergesellschaften der BOWE GROUP in rund 20 Ländern und über 50 Generalvertretungen gewährleistet kürzeste Reaktionszeiten.

Service beginnt bei BOWE INTRALOGISTICS nicht erst bei vorbeugender Wartung oder akutem Troubleshooting, sondern bereits bei kompetenter Beratung hinsichtlich der Konzeption und Planung Ihrer Anlagenkonfiguration. Wie Sie es von einem Komplettanbieter erwarten können, begleiten unsere erfahrenen Intralogistikexperten Ihr gesamtes Projekt von der Idee bis zur erfolgreichen Implementierung - und darüber hinaus mit perfektem Service ein ganzes Anlagenleben lang.



HIER FINDEN SIE  
IHREN ANSPRECH-  
PARTNER VOR ORT

## IMPRESSUM

BÖWE SYSTEC GmbH  
Werner-von-Siemens-Str. 1  
86159 Augsburg | Deutschland  
T +49 821 5702-0  
F +49 821 5702-234  
info@bowe.com  
www.bowe.com

Geschäftsführer: Joachim Koschier

Sitz der Gesellschaft: Lübeck  
Amtsgericht HRB 10736 HL

Umsatzsteuer-Identifikationsnummer  
gemäß § 27 a Umsatzsteuergesetz:  
DE 274185634

Inhaltlich verantwortlich gemäß §18  
Abs. 2 MStV: Joachim Koschier  
(Anschrift wie oben).

Alle Rechte vorbehalten. Änderungen  
und Irrtümer vorbehalten.  
Abbildungen exemplarisch.

@ BÖWE SYSTEC GmbH

Bildnachweise  
Fotos in dieser Broschüre stammen von:  
@BÖWE SYSTEC GmbH  
@iStockphoto.com/alvarez, /JamesBrey,  
/vm, Traimak\_Ivan, milindri, /Group4 Studio,  
/ipopba, /simonkr, /1933blkk  
@stock.adobe.com/Mint Images, /aeroshot

trumedia.de 2022

## FÜR JEDEN PROZESS DIE PASSENDE LÖSUNG

INBOUND  
HANDLING



FÖRDERTECHNIK



KOMMISSIONIER-  
SYSTEME



SKALIERBARE  
SORTIERANLAGEN



OUTBOUND  
HANDLING



# DIE GANZE WELT DER INTRALOGISTIK AUS EINER HAND

Von der Planung bis zur Realisierung - und darüber hinaus. Wir unterstützen Sie! Zu jeder Zeit, an jedem Ort, in jeder Phase des Projekts.

Profitieren Sie von unserer Beratungskompetenz und passgenauen Warehousing-lösungen.



HIER FINDEN  
SIE IHREN  
ANSPRECHPARTNER  
VOR ORT



MEHR INFOS UNTER  
**BOWE.COM**

developed by  
**BOWE**  
GROUP