



# REFERENZOBJEKT

**PostMail**

**DIE POST** 

POSTMAIL  
BRIEFZENTREN  
CH-MÜLLIGEN / CH-HÄRKINGEN / CH-ECLÉPENS

FÖRDERTECHNIK SAMMELBEHÄLTER  
FÖRDERTECHNIK LOSE SENDUNGEN  
HOCHREGALLAGER





### Unternehmen

PostMail, der Briefservice der Schweizerischen Post, ist zuständig für die Annahme, die Sortierung und die Zustellung von Briefsendungen und Zeitungen. PostMail verarbeitet täglich rund 15 Millionen Sendungen.

### Anforderungen

Mit dem Projekt **REMA (Reengineering Mail-processing)**, der Neukonzeption der Briefzentren, nutzt die Schweizerische Post die neuen technischen Möglichkeiten im Briefmarkt, um Kosten zu senken und die logistischen und technischen Voraussetzungen für neue Dienstleistungen zu schaffen. Sie stärkt damit ihre Wettbewerbsfähigkeit und hält Schritt mit der technischen Entwicklung.

### Logistik

Die Gilgen Logistics wurde für die Lieferung der **Fördertechnik Sammelbehälter** und die **Fördertechnik Lose Sendungen** mit dem entsprechenden **Steuerungskonzept** beauftragt.

Das Projekt REMA gehört zu den strategisch wichtigsten Projekten der Post. Das erste der drei Briefzentren (CH-Zürich-Mülligen) wurde im Herbst 2007 in Betrieb genommen. Der Start der Inbetriebnahme der beiden weiteren Zentren und der Subzentren erfolgt 2008.

### Fördertechnik für Sammelbehälter

Die über die Strasse oder Schiene angelieferten Sammelbehälter mit vollen Briefbehältern werden im Wareneingang manuell auf die Fördertechnikanlage aufgegeben. Danach arbeitet das System bis zur Abgabe in der Kommissionierung vollautomatisch.

Nach der Aufgabe der Sammelbehälter im Wareneingangsbereich werden die Briefbehälter durch Roboter entladen. Mittels Verschiebewagen, Umsetzer und Fördertechnik werden die Sammelbehälter den jeweiligen Puffern zugeführt und zwischengelagert. Je nach Bedarf können die eingelagerten Sammelbehälter den verschiedenen Kommissionierungsbereichen zugeführt werden. In den Pufferbereich integriert sind jeweils auch Anbindungen an das statische Gebindelager.

### Fördertechnik Lose Sendungen

An Rampen werden die angelieferten Säcke und Paletten mit Zeitungsbunden entgegengenommen und den Verarbeitungsbereichen (Zeitungen/Grobware, Sendungsaufbereitung, Internationaler Bereich SPI mit Zoll und Export) zugeführt. Einzelne Einschleusungen verfügen über ein Teleskopband, das sich bis ins Fahrzeug ausziehen lässt.

Mittels eines Scanners werden sowohl Säcke als auch Bunde beim Ablegen auf die Förderanlage identifiziert. Auf Grund dieser Identifikation wird der Sack oder der Bund im richtigen Modul ausgeschleust. Die Säcke und Bunde werden mechanisch vereinzelt und in den jeweiligen Hauptstränge eingeschleust. Danach erfolgt die Feinsortierung der Lose-Sendungen.

Die eingesetzte Bandfördertechnik entspricht den Normelementen der Gilgen Logistics AG, diese wurden in den letzten Jahren laufend dem aktuellen Stand angepasst. Die angewandte Technik hat sich bereits in den drei Paketzentren Härkingen, Daillens, Frauenfeld bestens bewährt. Analoge Systeme stehen in diversen Postzentren wie SPI, CH-Basel, Deutsche Post, D-Frankfurt, Guangzhou Mail Center, China und in der Privatindustrie im harten täglichen Einsatz.



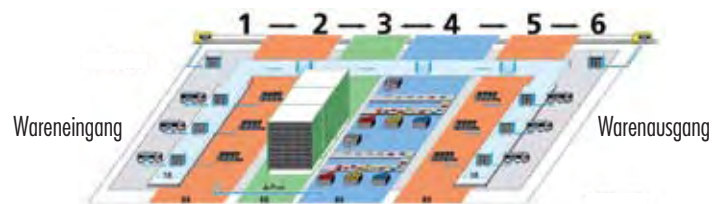
## Steuerungskonzept

Damit ein optimaler Materialfluss und ein reibungsloser Ablauf der Tätigkeiten im Briefzentrum gewährleistet sind, hat die Steuerungsebene der Fördersysteme folgende Aufgaben zu erfüllen:

- Optimale Beschickung der Fördersysteme.
- Örtliche Bedienung der Arbeitsstellen an den Anlagen.
- Örtliche Steuerung sämtlicher Antriebe bei Wartungsarbeiten (Revisionsbetrieb).
- Schutz des Wartungs- und Betriebspersonals durch eine Sicherheitssteuerung.
- Schutz von Betriebseinrichtungen und Gebäuden im Brandfall durch eine Brandfallsteuerung.

## Die neue Briefverarbeitung besteht aus folgenden Teilbereichen:

Wareneingang, Hochregallager, Sortierung, Kommissionierung, Warenausgang.



### 1. Wareneingang

Die Sammelbehälter werden per Bahn oder Lastwagen angeliefert. Der Interzentrenverkehr erfolgt auf der Schiene, der Flächentransport über die Strasse.

### 2. Entladung Sammelbehälter

Nach dem Auslad gelangen die Sammelbehälter zum Entladeroboter. Der Roboter entnimmt die Briefbehälter und stellt sie auf die Förderanlage. Briefbehälter mit A-Post werden direkt in die Sortierung gefördert. Briefbehälter mit B-Post werden im Hochregallager zwischengelagert. Leere Sammelbehälter werden automatisch zur Kommissionierung weitertransportiert.

### 3. Hochregallager Briefbehälter

Den Briefbehältern wird automatisch ein Platz im Hochregallager zugewiesen. Beim nächsten freien Verarbeitungszeitfenster werden die Briefbehälter automatisch abgerufen und der Sortierung zugeführt.

### 4. Sortierung

Standard- und Grossformate werden automatisch oder manuell sortiert. Sendungen für den Fernverkehr gelangen direkt in die Kommissionierung. Sendungen für den Nahverkehr werden im Hochregallager zwischengelagert, beim nächsten freien Verarbeitungszeitfenster automatisch der Zustellsortierung zugeführt und zum Kommissionieren weitertransportiert.

### 5. Kommissionierung

Die in der Sortierung gefüllten Briefbehälter werden automatisch oder von Hand nach Leitgebiet oder Zustellpoststelle sortiert, in die Sammelbehälter geschichtet und für den Verlad bereitgestellt.

### 6. Warenausgang

Die Sammelbehälter werden per Bahn oder Lastwagen transportiert. Der Interzentrenverkehr erfolgt auf der Schiene und der Flächentransport über die Strasse.



### Hochregallager für die Document Services AG

Ebenfalls in den Briefzentren Zürich-Mülligen und Härkingen integriert ist die Document Services AG (DSAG), eine Konzerngesellschaft der Schweizerischen Post, die unter anderem für Firmen aus elektronischen Daten Dokumente erstellt, druckt und versendet. Die Nähe der DSAG zur Sortierung erlaubt eine reibungslose und schnelle Abwicklung der Kundenaufträge. Weltweit ist Zürich-Mülligen damit das erste Briefzentrum, in dem zugleich Dokumente produziert und verarbeitet werden.

Die Gilgen Logistics wurde für die Lieferung der Hochregallager mit Vorzonen, sowie dem entsprechenden Lagerverwaltungssystem beauftragt. Die Paletten werden mittels Gabelstapler an der Aufgabestelle auf die Förder-

anlage gestellt. Die Identifizierung der Palette erfolgt mit Handscanner. Nach der Identifizierung durchläuft die Palette eine Profil- und Freiraumkontrolle und wird anschliessend gewogen. Die Ein-/Auslagerung wird mit zwei Regalbediengeräten automatisch getätigt.

Dank des Hochregallagers, das für ca. 1'100 Paletten Platz bietet, kann die Auslastung bei DSAG gleichmässig über den Tag verteilt und die Briefverarbeitung effektiv und kostengünstig abgewickelt werden.

### Ergonomisch und Zuverlässig

Besonders grosse Aufmerksamkeit legen wir auf die speziellen Betriebsbedingungen in einem Postverteilzentrum. Ergonomische Arbeitsplätze als Man-Machine Interface erachten wir als besonders wichtig, hat doch

das Bedienpersonal einen wesentlichen Einfluss auf die Verfügbarkeit einer Anlage und die Qualität der Prozesse.

Die Instandhaltbarkeit der Anlagen ist neben der technischen Zuverlässigkeit der wichtigste Faktor für die resultierenden Verfügbarkeitswerte. Das Ersatzteilpaket enthält alle Komponenten, die für die Verfügbarkeit der Anlagen von Bedeutung sind. Der Umfang des Ersatzteilpaketes folgt den Anforderungen an die Systemverfügbarkeit und nimmt Rücksicht auf Beschaffungs- und Transportzeiten sowie auf die Kostenminimierung.

Unsere 24h-Servicestelle garantiert höchste Priorität in der Bearbeitung eventueller Störfälle sowie über kurze Reaktionszeiten bei deren Diagnose und Behebung. Das Spektrum der Massnahmen reicht von einer Remote-Intervention bis hin zur Behebung vor Ort.



[www.gilgen.com](http://www.gilgen.com), [info@gilgen.com](mailto:info@gilgen.com)

### Hauptsitz Schweiz/International

Gilgen Logistics AG, Wangentalstrasse 252, CH-3173 Oberwangen, Tel. +41 31 985 35 35, Fax +41 31 985 35 36

### Deutschland

Gilgen Logistics GmbH, Hauert 20, D-44227 Dortmund, Tel. +49 231 9750 5010, Fax +49 231 9750 5040