

# VOLLAUTOMATISCHE LAGERPROZESSE



Case Study  
WEPA Papierfabrik GmbH & Co. KG,  
Arnsberg-Müschede (D)



Palettierte Papierartikel werden auf 13 Ebenen von den RBG vollautomatisch eingelagert



Zum Verladen werden die Paletten vollautomatisch von Verschiebewagen auf Rollenbahnen übergeben

## Projektzielsetzung

- ▶ Standortsicherung
- ▶ Wegfall der 8 Außenlager
- ▶ Minimierung des manuellen innerbetrieblichen Warentransportes
- ▶ Reduzierung des Verkehrs innerhalb der Stadt
- ▶ Minimierung der Transportkosten

## Unser Liefer- und Leistungsumfang:

- ▶ Ausführungsplanung
- ▶ Schlüsselfertige Erstellung (Dach/Wand/Haus-technik, Sprinkler, sämtliche Bauleistungen)
- ▶ Palettenfördertechnik
- ▶ Behälter-/Tablarfördertechnik
- ▶ Regalbediengeräte
- ▶ Visualisierung
- ▶ Lagerverwaltungs- und Steuerungssysteme

### Hochregallager (HRL)

L x B x H	105 x 65 x 40 m
Ladehilfsmittel	Europalette
Stellplätze	33.500 Stck.
Gewicht	500 kg
Lagerart	doppelt tief
Umgebungstemperatur:	frostfrei

### Regalbediengerät (RBG)

Anzahl RBG / Gassen	8 / 8 Stck.
Lastaufnahmemittel	Teleskopgabel
Fahrtgeschwindigkeit	200 m/min.
Hubgeschwindigkeit	80 m/min.
Umschlagsleistung	Einlagerung 230 Pal./Std. Auslagerung 270 Pal./Std.

# Automatisierte Hochregallager für effizientere Abläufe

Die WEPA Papierfabrik zählt mit 1.400 Mitarbeitern und einem Produktionsausstoß von 240.000 Tonnen pro Jahr zu den führenden Herstellern von Papiertaschentüchern, Haushalts- und Toilettenpapier und anderen Hygiene- und Kosmetikprodukten. Um diesen Kapazitäten gerecht zu werden, musste ein Zentrallager, das einschließlich die Funktion des Produktionspuffers beinhalten sollte, realisiert werden. Den Auftrag für das Gesamtprojekt vergab WEPA an SSI Schäfer, dem Spezialisten für hochdynamische Logistiksysteme.

Durch vollautomatische Lagerprozesse und direkte Verbindung an die Produktionslinien erzielt Papierwaren-Hersteller WEPA erhebliche Zeit- und Kosteneinsparungen. Die exakt definierten Zielvorgaben wie Standortsicherung und Automatisierung der intralogistischen Prozesse werden mit dem schlüsselfertigen SSI Schäfer Gesamtkonzept realisiert.



Schlüsselfertige Erstellung (Dach/Wand/Haustechnik, Sprinkler, sämtliche Bauleistungen)

## Palettenfördertechnik

Komponenten Rollenbahn, Kettenförderer  
Auf- / Abgabestation  
Senkrechtförderer  
Eckumsetzer  
Drehrollenbahn 90°  
Doppel-Verschiebewagen  
Palettenstapler-/entstapler  
Palettenstapeleinrichtung

Hersteller SSI Schäfer  
inkl. Steuerung



Auftragsdaten und Verladung können an der Arbeitsstation abgeglichen werden

## Lagerverwaltungssystem

Rechnerhardware 2x HP ProLiant Server  
Modell ML570 oder  
DL580 Rack

Betriebssystem LINUX

Datenbanksystem ORACLE

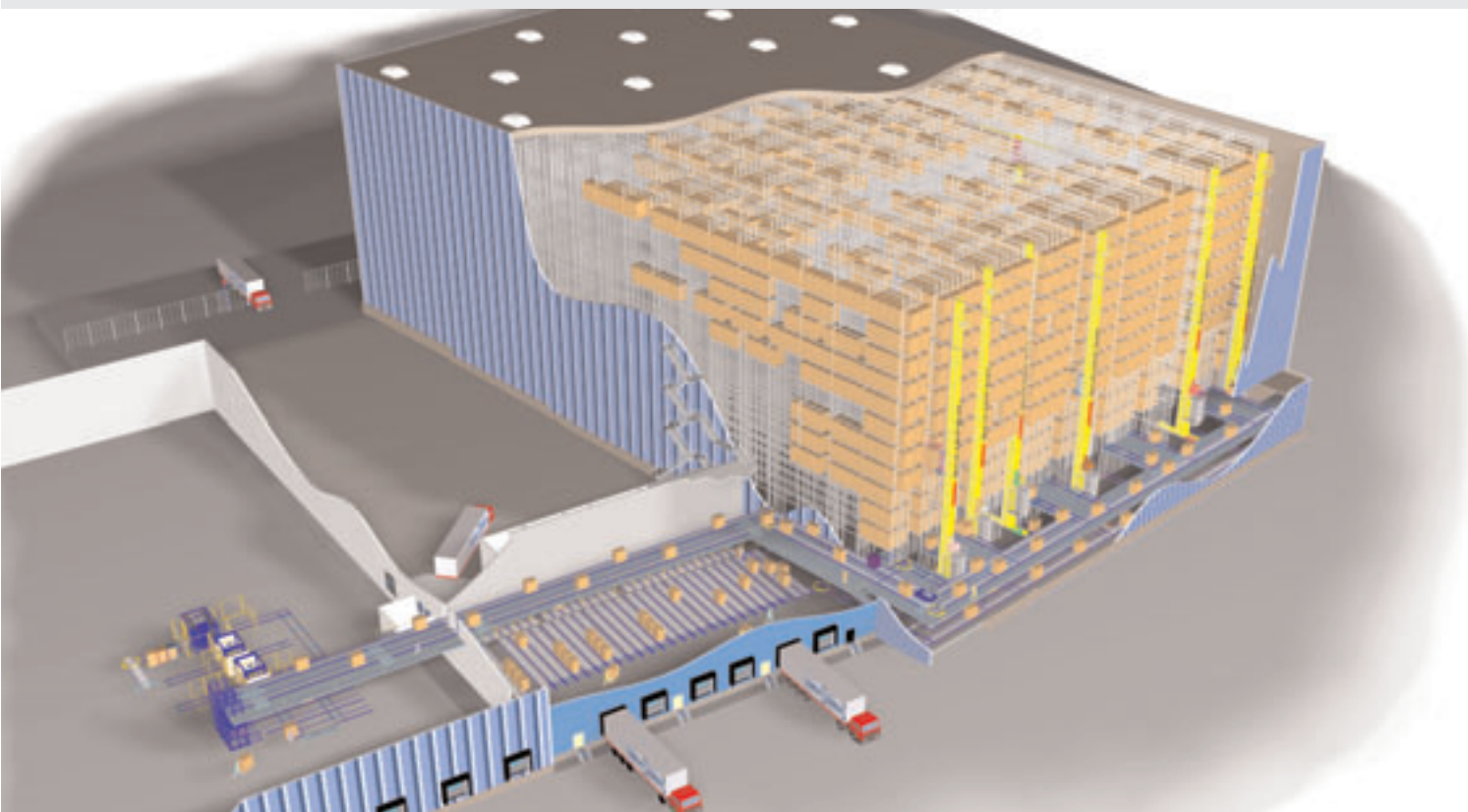
LVS Software



Funktionalitäten Lagerverwaltung  
Wareneingang/ -ausgang  
Verwaltung manueller  
Lagerbereiche  
Kommissionierung  
Materialflusssteuerung  
Visualisierung



Manuelles Handling erfolgt nur noch im Warenausgangsbereich



- ▶ Generalunternehmer
- ▶ Planung und Beratung
- ▶ Lagerverwaltung
- ▶ Steuerungstechnik
- ▶ Stahlbau / Regalsysteme
- ▶ Regalbediengeräte
- ▶ Fördertechnik
- ▶ Service und Wartung

