

NEUBAU DES ZENTRALEN LAGERKOMPLEXES AM PRODUKTIONSSTANDORT



BOLL **BOLLFILTER**
Protection System



Case Study
BOLL & KIRCH Filterbau GmbH,
Kerpen (D)



Blick in die Gassen: Links HRL für Paletten, rechts AKL für Tableare



Aufgabestation mit Eingabeterminal

Projektzielsetzung

- ▶ Erhöhung der Lieferqualität
- ▶ Reduzierung der Transportkosten
- ▶ Zentralisierung der Verteilung und Auslieferungen
- ▶ Einsparung von Lagerhaltungs- und Personalkosten
- ▶ Bessere Reaktionsmöglichkeiten zu Spitzenzeiten
- ▶ Kürzere Anlieferzeiten

Unser Liefer- und Leistungsumfang:

- ▶ Erstellung Logistikkonzept
- ▶ Ausführungsplanung
- ▶ Projektmanagement
- ▶ Palettenfördertechnik
- ▶ Regalbediengeräte
- ▶ Hochregalanlage
- ▶ Visualisierung
- ▶ Lagerverwaltungs- und Steuerungssysteme

Hochregallager (HRL)

L x B x H (HRL + AKL) 61 x 21,6 x 23 m

Ladehilfsmittel Europaletten
800 x 1.200 mm

Stellplätze 5.292 Stck.

Gewicht 1.000 kg

Lagerart einfach tief

Umgebungstemperatur: > +5 °C bis +40 °C

HRL-Regalbediengerät (RBG)

Anzahl RBG / Gassen 3 / 3 Stck.

Lastaufnahmemittel Teleskopgabel

Fahrgeschwindigkeit 120 m/min.

Hubgeschwindigkeit 45 m/min.

Umschlagsleistung 31 Doppelspiele/h

AKL und HRL mit gemeinsamer Fördertechnik unter einem Dach

Die BOLL & KIRCH Filterbau GmbH in Kerpen bietet innovative und effiziente Lösungen im Bereich der Flüssigkeits- und Gasfiltration an 45 internationalen Standorten. Die weltweit steigende Nachfrage erforderte den Neubau des Zentrallagers am Produktionsstandort durch den Generalunternehmer SSI SCHÄFER aus Giebelstadt.

Besonderheit des Projektes: Unter dem Dach des über 20 Meter hohen Hochregallagers befinden sich sowohl das Palettenlager (drei Gänge) als auch zwei Gassen des AKL.

Die gesamte Fördertechnik der Anlage ist auf die Beförderung sowohl von Paletten und Gitterboxen als auch der Tablare für die Einlagerung von Kleinteilen ausgelegt.

Für die informationstechnische Anbindung und Steuerung der operativen Prozesse kommt das Lagerverwaltungssystem „ant“ von SSI SCHÄFER zum Einsatz.



Außenansicht



Gassenübersicht mit RBG und Fördertechnik

Automatisches Kleinteilelager (AKL)

Ladehilfsmittel	Tablare 830 x 620 mm
Stellplätze	11.700 Stck.
Gewicht	200 kg / Tablar
Lagerart	einfach tief
Umgebungstemperatur:	> +5 °C bis +40 °C


AKL-Regalbediengerät (RBG)

Anzahl RBG / Gassen	2 / 2 Stck.
Lastaufnahmemittel	Spectra (Ziehvorrichtung)
Fahrgeschwindigkeit	240 m/min.
Hubgeschwindigkeit	120 m/min.
Umschlagsleistung	60 Doppelspiele/h

Fördertechnik (Palette, Gitterbox, Tablare)

Komponenten	Rollenbahn, Kettenförderer, Auf- / Abgabestation, Senkrechtförderer, Eckumsetzer, Drehrollenbahn, Verschiebewagen, Gefällerollenbahn
-------------	--

Lagerverwaltungssystem

Rechnerhardware	2 Compac-Server
Betriebssystem	LINUX
Datenbanksystem	ORACLE
LVS Software	

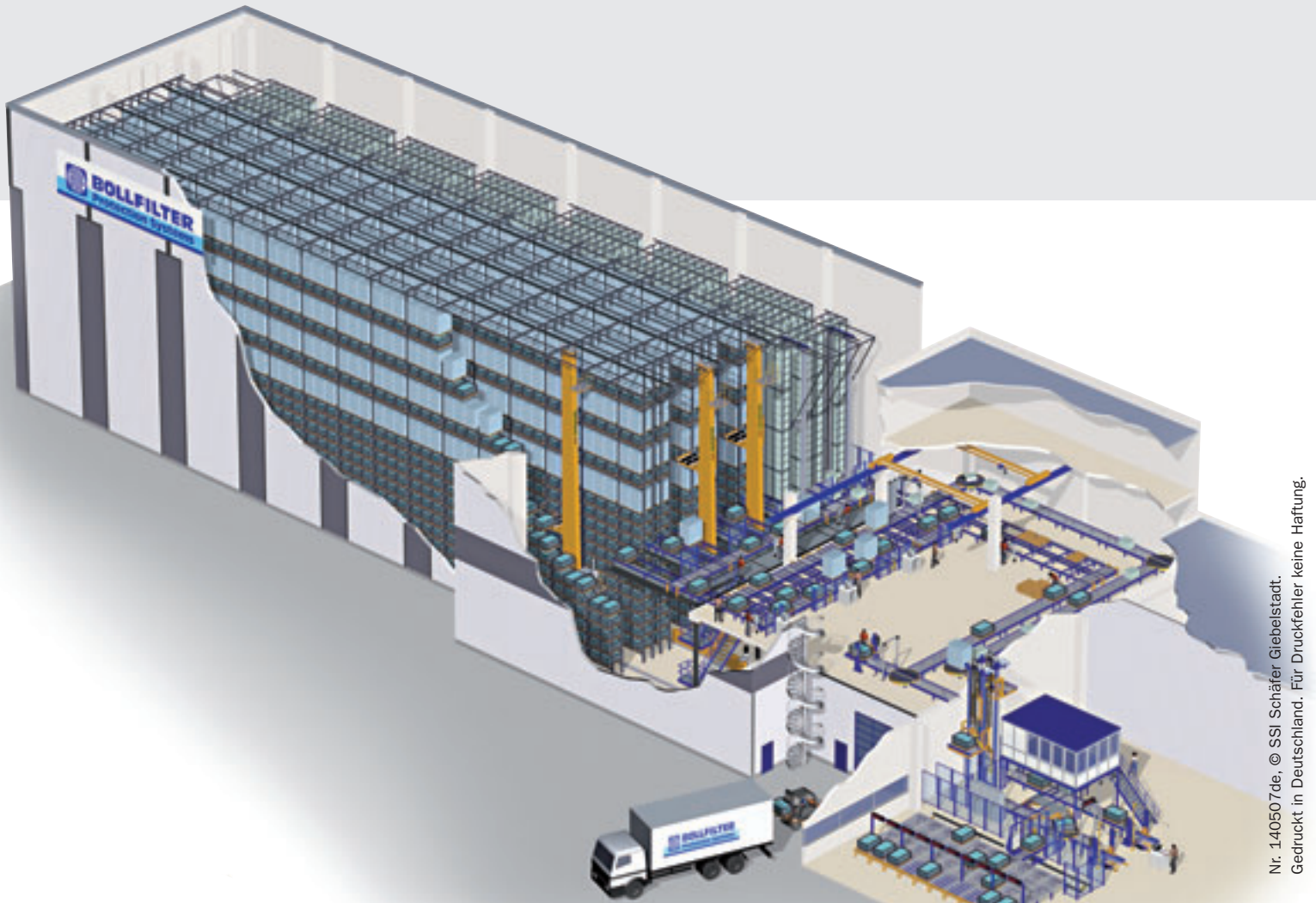
Funktionalitäten	Lagerverwaltung Wareneingang/ -ausgang Kommissionierung Materialflusssteuerung Visualisierung
------------------	---



Kommissionierstation mit Kran und Fördertechnik



Die Fördertechnik ist für die verschiedensten Ladehilfsmittel in variablen Größen ausgelegt



Nr. 140507de, © SSI Schäfer Giebelstadt.
Gedruckt in Deutschland. Für Druckfehler keine Haftung.

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

