

# ROHWARENPUFFER- UND DISTRIBUTIONSLAGER FÜR FRISCHGEFLÜGEL



Case Study  
Bell AG, Zell (CH)



SQS im Fertigwarenlager

### Projektzielsetzung

- ▶ Sofortiger Zugriff auf 100% der Lagerware (Verfallsdatum wegen Frischfleisch)
- ▶ Logistische Entkopplung verschiedener Produktionsschritte
- ▶ Einhaltung der Grundanforderungen von Hygiene-Standards
- ▶ Bessere Reaktionsmöglichkeiten zu Spitzenzeiten
- ▶ Reduzierung von innerbetrieblichen Transportkosten
- ▶ Zentralisierung der Verteilung und Auslieferung
- ▶ Filialgerechte Anlieferung
- ▶ Automatisierung des Warenflusses im Werk

### Unser Liefer- und Leistungsumfang:

- ▶ Erstellung der Logistikkonzeption
- ▶ Simulation des Gesamtsystems
- ▶ Ausführungsplanung
- ▶ Projektmanagement
- ▶ Behälterfördertechnik inkl. Behälter
- ▶ Schaefer Quad System (SQS)
- ▶ Regalanlagen
- ▶ Lagerverwaltungs- und Steuerungssystem mit Visualisierung
- ▶ mech. Anlagen und Regale zum größten Teil in Edelstahlausführung

### Automatisches Behälterlager (SQS)

L x B x H	45 x 18 x 11 m
Ladehilfsmittel	Eurobehälter 600 x 400 x 220 mm C2-Behälter 600 x 400 x 147 mm
Stellplätze	ca. 18.000 Behälter
Gewicht	30 kg / Behälter
Lagerart	einfachtief, z.T. in 2er Stapeln

### SQS

Anzahl SQS / Gassen	15 / 15 Stck.
Lastaufnahmemittel	4fach Ziehvorrichtung
Fahrgeschwindigkeit	5 m/s
Hubgeschwindigkeit	3 m/s
Umschlagleistung	Max. 230 DSP/h



SQS Rohwarenthahme



Rohwarenlager mit Warenaufzug

# Maximaler Durchsatz auf engstem Raum unter konsequenter Beachtung der Hygieneanforderungen

Für das Tochter-Unternehmen der schweizerischen BELL AG realisierte SSI SCHÄFER ein Lager- und Kommissionierkonzept mit Signalwirkung: In direkter Ergänzung des Geflügel-Schlachtbetriebes wurde ein Rohwaren- und Fertigwarenlager realisiert, das den hohen hygiene- und kühlketten-spezifischen Anforderungen ebenso gerecht werden musste, wie einer maximalen Lagereffizienz. 15 moderne SQS-Gassen mit 18.000 Behälterstellplätzen bilden das Herz einer Systemlösung, die gegenüber herkömmlichen AKL-Lösungen einen bis zu zehnfachen Durchsatz ermöglicht. Integriert u. a. in einen Lagerbereich für Rohware, in dem von den Regalen über die Fördertechnik und die Lifte bis hin zu den SQS-Einheiten alle Systemkomponenten aus Edelstahl gefertigt wurden.



Die Systembox mit Lüftungsschlitzen für die Kühlzirkulation wird vom Inkjetdrucker während der Beförderung beschriftet.



Edelstahl-Förderbahnen in der Produktion

## Behälterfördertechnik

Enthaltene Komponenten

- Gurt-, Riemen-, Rollenförderer (Gesamtlänge 516 m und 446 m)
- Warenaufzug Rohwarenlager
- Umpacktische
- Kurvenrollenförderer
- Riemenausschleuser
- Kettenausschleuser
- Stapelmaschinen
- Taktheber (1.000 Behälter/h)
- Fördertechnik z.T. in Edelstahlausführung

## Kommissionierung

- Pick by Light
- Kommissionierwaagen mit Touch-Screen-PC
- Handscanner
- Etikettendrucker



Transport der Versandbehälter durch Lastaufnahmemittel des SQS mit 4facher Ziehvorrichtung

## Lagerverwaltungssystem

Rechnerhardware

- 2 Rechner mit je 4 3GHz Prozessoren,
- 7 GB Hauptspeicher,
- 250 GB Festplattenspeicher

Betriebssystem

- 2 Windows 2000 Server

Datenbanksystem

- Oracle 9.2

LVS Software

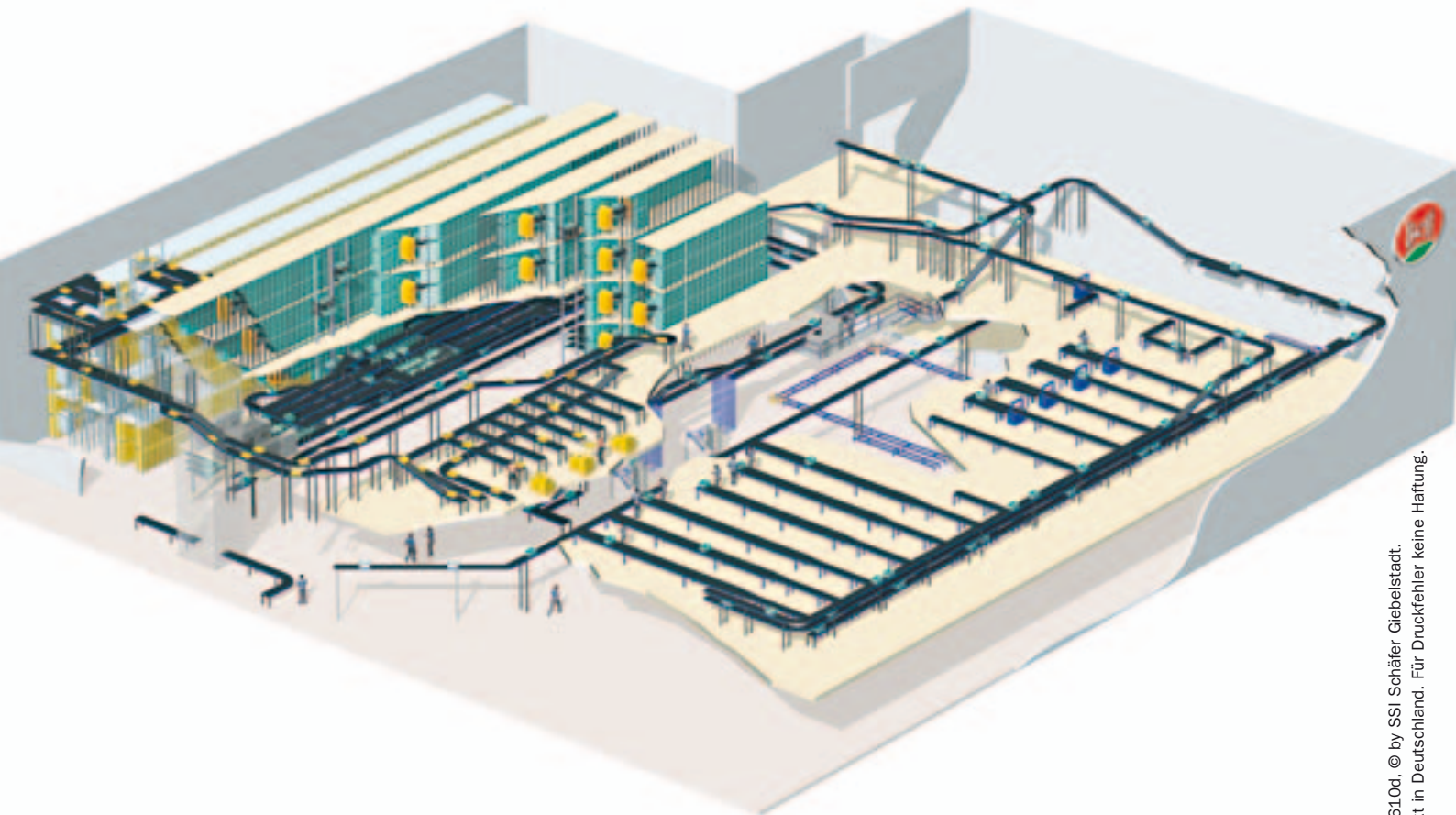


Funktionalitäten

- Lagerverwaltung
- Wareneingang/-ausgang
- Kommissionierung
- Materialflusssteuerung
- Visualisierung
- Pick by Light



Pick by Light Kommissionierung im Fertigwarenlager



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

**SSI Schäfer Noell GmbH**

i\_Park Klingholz 18/19  
D-97232 Giebelstadt  
Tel. +49 / 93 34 / 9 79-0  
Fax +49 / 93 34 / 9 79-100  
info@ssi-schaefer-noell.com  
www.ssi-schaefer.com

**SSI Schäfer Peem GmbH**

Fischeraustraße 27  
A-8051 Graz  
Tel. +43 / 316 / 60 96-0  
Fax +43 / 316 / 60 96-457  
sales@ssi-schaefer-peem.com  
www.ssi-schaefer.com