

MAXIMALE LAGER- KAPAZITÄT FÜR OPTIMALE FRISCHE



Case Study
Campina, Aalter (B)



Stapler mit Doppelpalettengabel übergibt zwei Paletten gleichzeitig an die Fördertechnik

Projektzielsetzung

- ▶ Reduktion der Lagerhaltungskosten
- ▶ Verbesserung der Mitarbeiter-Effizienz
- ▶ Erhöhung der Lieferqualität
- ▶ Erhöhung der Lagerkapazität
- ▶ Reduzierung von Transportkosten durch Bündelung der Auslieferungen
- ▶ Hohe Verfügbarkeit der Artikel
- ▶ Automatisierung des Warenflusses



Elektrohängebahnen führen die Paletten auf einem ovalen Rundkurs zum Warenausgang

Unser Liefer- und Leistungsumfang:

- ▶ Regalstahlbau (Silo)
- ▶ Regalbediengeräte
- ▶ Palettenförderanlage zur Ein- und Auslagerung incl. Kommissionierung
- ▶ Elektrohängebahn Lagerung und Sequenzierung
- ▶ Tourenbereitstellungssystem
- ▶ Palettenprüfstation
- ▶ Anlagensvisualisierung
- ▶ Lagersteuerungssystem mit Materialflussrechner, SAP-Anbindung
- ▶ All-Inclusive Maintenance und Servicevertrag

Hochregallager (HRL)

L x B x H	79 x 68 x 35 m
Ladehilfsmittel	Euro- und Chep-Paletten
Stellplätze	24.640 Stck.
Gewicht	1.000/ 1.100 kg
Lagerart	Doppelt tief
Umgebungstemperatur	9 Gassen normal/ 2 Gassen +4° C

Regalbediengerät (RBG)

Anzahl RBG / Gassen	11/11 Stck.
Lastaufnahmemittel	Teleskopgabel
Fahrgeschwindigkeit	210 m/min.
Hubgeschwindigkeit	70 m/min.
Umschlagleistung	30,9 DSP/h bzw. 54 ESP/h

Optimale Systemleistung durch exakt aufeinander abgestimmten Komponentenmix

Für das internationale Molkereunternehmen "Campina" hat SSI Schäfer in Kooperation mit einem belgischen Planungsbüro das logistische Gesamtkonzept für den Neubau eines 11-gassigen Hochregallagers ausgearbeitet. Das System ermöglicht die kontinuierliche Entsorgung der Produktionslinien in Kombination mit effizienter Lagerung und gleichzeitiger Bereitstellung von sequenzierten Versandtouren. Das Ergebnis ist eine gelungene Kombination verschiedener Logistiksysteme und basiert auf dem fundierten Fachwissen und der hohen Kompetenz des Planungsteams. Das teilweise temperaturgeführte Hochregallager hat ca. 25.000 Stellplätze für zwei verschiedene Palettennormen und drei unterschiedliche Höhenklassen. Eine performante Fördertechniklösung im Wareneingang und eine hochdynamische Elektrohängebahn für Warenausgang und Tourenbereitstellung ermöglichen Spitzenleistungen von bis zu 230 Ein- und 300 Auslagerungen / Stunde.



Im Leitstand kann sich das Lagerpersonal einen Überblick über den Status der Anlage verschaffen

Palettenfördertechnik

Komponenten:

Rollenbahn, Kettenförderer, Auf-/Abgabestation
Eckumsetzer, Senkrechtförderer, Waagen

Palettenprüfstation

Paletten-Endstapler
Prüfeinheit optisch und mechanisch
gut/schlecht Sortierung

Elektrohängebahn

Rundkurs mit Wartungsbereich
15 Gehänge mit angetriebener Rollenbahn

Warenausgangssortierung

Sorter
44 Schwerkraftgefällerenrollenbahnen

Lagerverwaltungssystem

Rechnerhardware Redundante Standby-Datenbank-Konfiguration
2 x HP ProLiant ML570 mit je 4 GB RAM und 300 GB Raid-System

Betriebssystem Microsoft Windows Server 2003

Datenbanksystem Oracle 9i

LVS Software



Funktionalitäten

- Hostanbindung zu SAP LES
- Wareneingang aus Produktion und Kommissionierung
- Materialflusssteuerung
- Leitstand für Warenausgangsteuerung
- Versandbereitstellung mit Sequenzierung
- Anlagensvisualisierung



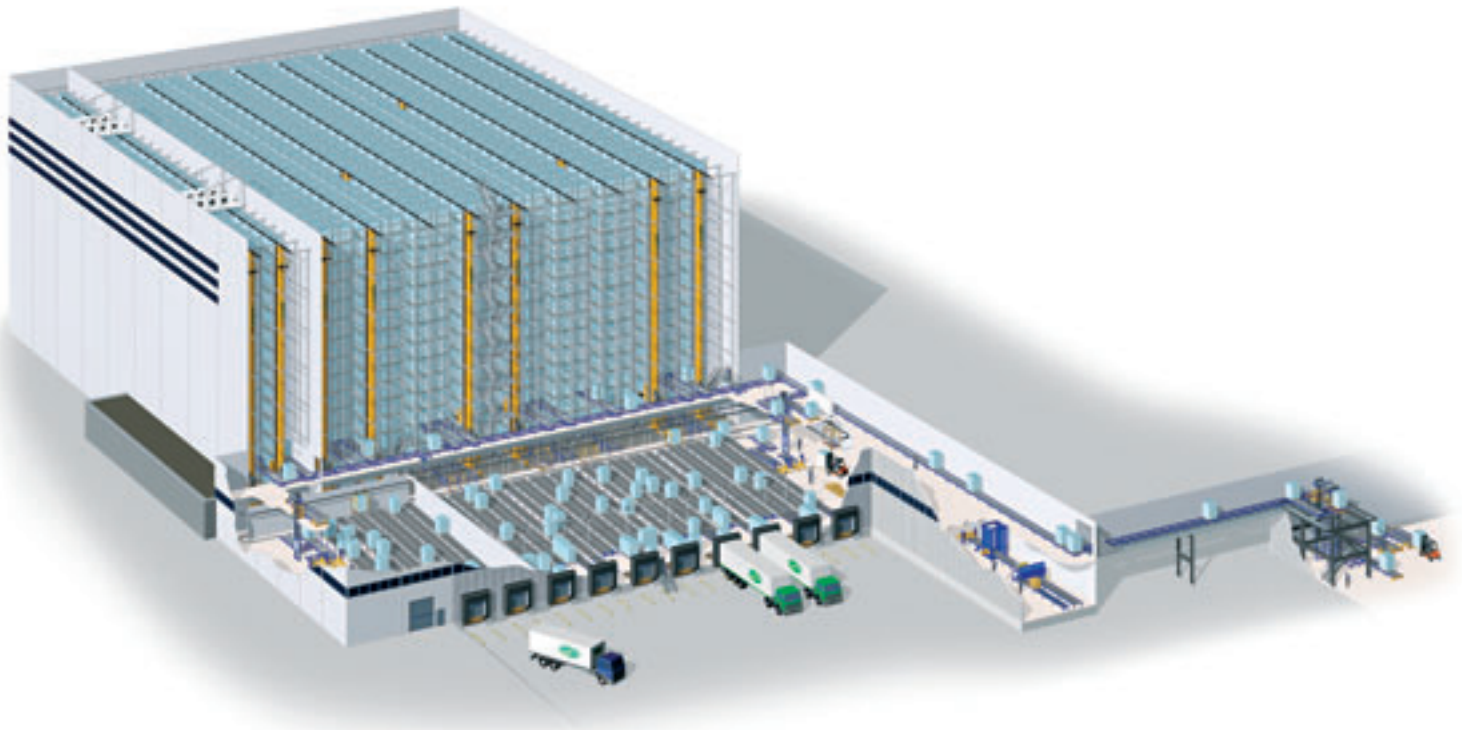
An den 3 I-Punkten werden Palettenkontur, Gewicht und Daten der Transporteinheiten mit den Systemdaten abgeglichen



Die Paletten werden von insgesamt 4 Senkrechtförderern zwischen zwei Geschossebenen bewegt



Elf Regalbediengeräte mit Teleskopgabeln zur doppelt tiefen Lagerung „arbeiten“ im Hochregallager



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



Reg.-Nr.: 267103 QM

Mitglied im

