

**ZUSAMMENLEGUNG VON LAGER-
UND PRODUKTIONSBEREICHEN
FÜR BRAUEREIKONZERN**

Carlsberg

Case Study
Carlsberg Danmark A/S,
Fredericia, DK



An den Verladetoren und auf dem Betriebshof herrscht rund um die Uhr Vollbetrieb.

Projektzielsetzung

- ▶ Zentralisierung der Lager
- ▶ Vermeidung externer Lagerung in Spitzenzeiten
- ▶ Gewährleistung der Liefersicherheit und -fähigkeit durch effizientere Abläufe
- ▶ Reduzierung der Handlingskosten durch verbesserte Flächennutzung und optimierte Bereitstellung der Waren
- ▶ Anbindung an bestehende Abfüllanlagen



Unser Liefer- und Leistungsumfang

- ▶ Erstellung Logistikkonzept
- ▶ Simulation
- ▶ Ausführungsplanung
- ▶ Palettenfördertechnik
- ▶ Elektrohängebahnsystem
- ▶ Verbindungsbrücken
- ▶ Regalbediengeräte 18 HRL + 8 Inhouse
- ▶ Regalkonstruktion + Bühnenstahlbau
- ▶ Visualisierung
- ▶ Lagerverwaltungs- und Steuerungssystem

Hochregallager (HRL)

L x B x H	114 x 78 x 41 m
Ladehilfsmittel	Europalette
Stellplätze	70.000 Stck.
Lagerart	einfach tief

Regalbediengerät (RBG)

Anzahl RBG/Gassen	18/18 Stck.
Lastaufnahmemittel	2 doppelte Teleskopgabeln
Umschlagleistung	800 Pal/h Auslagerung 700 Pal/h Einlagerung

Hochregallager (Inhouse)

L x B x H	125 x 36 x 7 m
Ladehilfsmittel	Europalette
Stellplätze	6.000 Stck.
Lagerart	einfach tief

Schäfer Compact Crane (SCC)

Anzahl RBG/Gassen	8/8 Stck.
Umschlagsleistung	250 Pal/h Ein- und Auslagerung

Versandfertige Getränkepaletten stehen in den 18 Gassen des 9.000 m² großen HRL zur Verfügung. Lastaufnahme mit zwei doppelten Teleskopgabeln.

Intelligente Zusammenlegung von Lager- und Produktionsbereichen

1847 in Dänemark gegründet, ist die Carlsberg Brauerei einer der größten Brauereikonzerne Europas.

2007 löste das Unternehmen die bisherigen Produktionsanlagen in Kopenhagen auf, um sie in einem großen Produktions- und Distributionszentrum bei Fredericia zusammenzufassen.

Der deutsche Logistik-Spezialist SSI SCHÄFER übernahm als Generalunternehmer die Realisierung des top-modernen, vielseitigen Lager- und Transportkonzepts.

76.000 Palettenstellplätze, Palettenfördertechnik, Elektrohängebahn und Schäfer Compact Crane (SCC) sowie ein exakt zugeschnittenes Warehouse Management System sorgen für transparente, effiziente Prozesse und hohen Durchsatz.



Leergutpuffer mit dem neuen SCC

Elektrohängebahn (EHB)

Anzahl Loops	2
Streckenlänge	4.000 m
Anzahl Fahrzeuge	265
Übergaben pro Std.	~3.000 Doppelspiele/h

Palettenfördertechnik

Komponenten:

Rollenbahn, Kettenförderer ca. 1.600 Elemente, Auf-/Abgabestation, 3-fach Auf-/Abgaben, Senkrechtförderer, Eckumsetzer, Drehrollenbahn 90°, Verschiebewagen (8 Stk.), Palettenstapler-/entstapler, Palettenstapelrichtstation

Lagerverwaltungssystem

Rechnerhardware	LVS Produktionssystem (hot standby) LVS Testsystem inklusive SPS Emulation
Betriebssystem	Windows 2003 Server Cluster, Middleware IBM Websphere Terminal Server/Citrix
Datenbanksystem	ORACLE 10

Funktionalitäten:

Yardmanagement, Wareneingang/Anbindung, Nachschubsteuerung, Kommissionierung, Auftragsmanagement mit Leitstandsfunktion, Warenausgang, Lagerverwaltung, Materialflusssteuerung, Staplerleitsystem, Visualisierung, Datenfunk

Besonderheiten

- ▶ 16.000 m² Bühnenstahlbau in verzinkter Ausführung
- ▶ 2 EHB Verbindungsbrücken mit 100 + 170 m Länge
- ▶ Entfeuchtungsanlage für HRL



Knapp 280 Gondeln hängen an den Führungslinien der Elektrohängebahn zwischen Produktion und Lager. Streckenlänge insgesamt 4 km.



50 Senkrechtförderer sind für die Ver- und Entsorgung der Abfülllinien, Inhouse-Regal, Versandhalle und Warenausgang im Einsatz.



Bei der Verladung werden Stapler mit drei Lastaufnahmegabeln eingesetzt, die 3 Paletten gleichzeitig verladen.



- ▶ 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