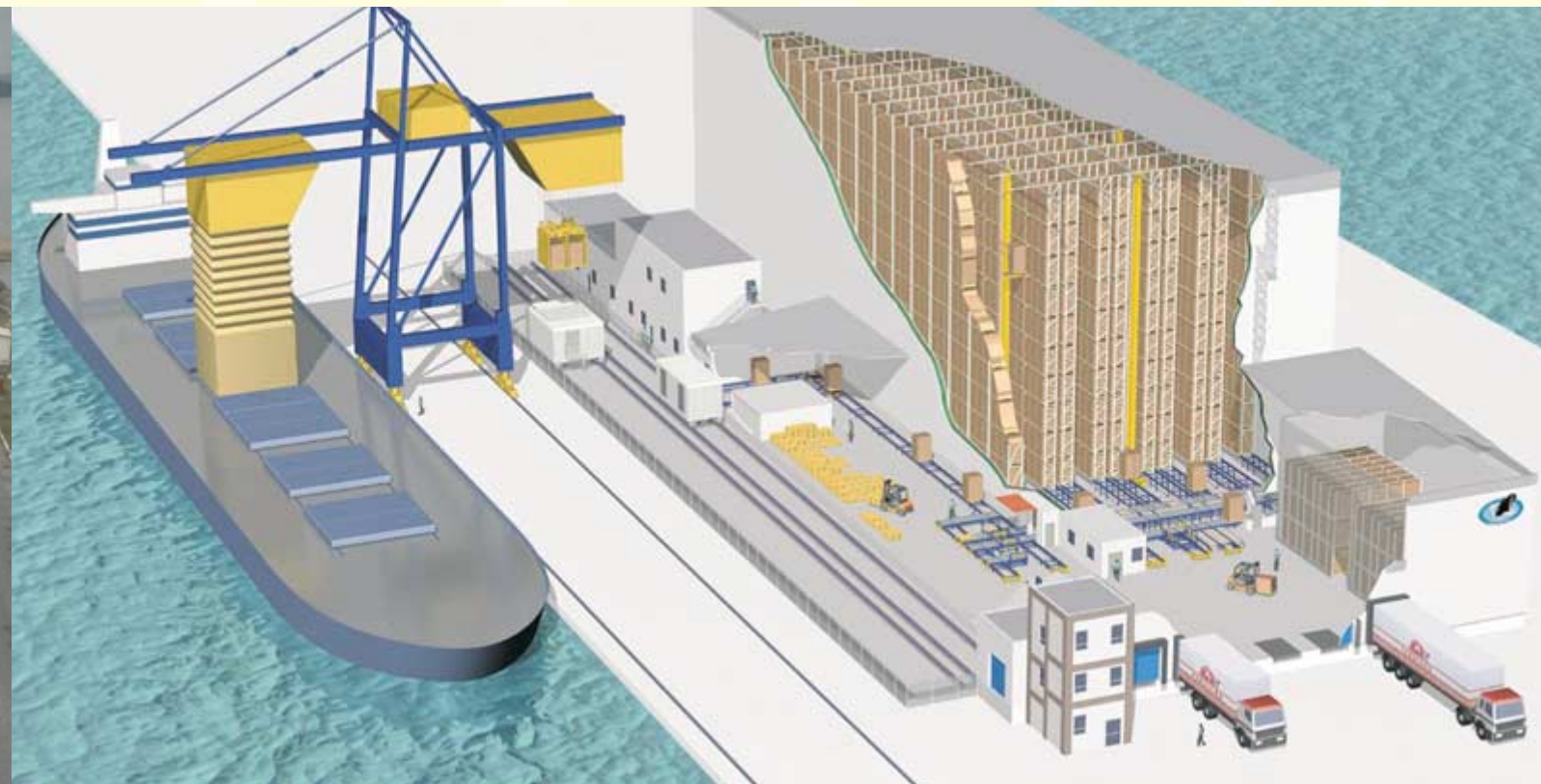


**Modernstes Hafen-Tiefkühlager  
der Welt**



**Ponta do Félix  
Brasilien**

SSI-SCHÄFER-NOELL - Code 6516 - Case Studie - Printed in Germany  
Farbendruck Brühl, 97240 Marktbreit. Für Druckfehler keine Haftung.

SSI SCHÄFER NOELL GMBH

Lager- und Systemtechnik  
I\_Park Klingholz 18/19  
D-97232 Giebelstadt  
Telefon: 0 93 34/9 79-0  
Fax: : 0 93 34/9 79-100  
info@ssi-schaefer-noell.com  
www.ssi-schaefer-noell.de

# SSI SCHÄFER NOELL legt 250.000 Tonnen Gefrierfleisch auf Eis

Mit dem modernsten Kühlterminal weltweit, das durch SSI SCHÄFER NOELL über das Tochterunternehmen SSI Schäfer do Brasil Ltda. in Betrieb genommen wurde, nimmt der Hafenbetreiber Terminais Portuários de Ponta do Félix die führende Rolle im brasilianischen Geflügelexport ein. Mit einem überdurchschnittlichen Export-Wachstum von mehr als 30% in 2001 ist das neue Tiefkühlager für Fleisch und Geflügel von großer strategischer und wirtschaftlicher Bedeutung: Die Liegezeit zur Beladung der Kühlschiffe reduzierte sich von 10 auf 3 Arbeitstage.



Neuanlage der Landzunge

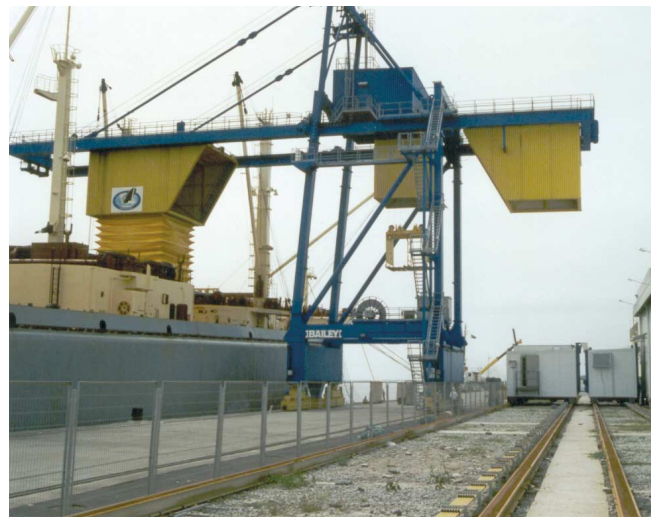


Planung



Realisierung

Bild rechts: Blick in die Gasse →



Schiffsbeladekran



Ein- und Auslagerebene

Bild rechts: Schleuse aus HRL von -28°C in Vorzone +4°C →



## Projektzielsetzung

- Vollautomatisches fünfgeschossiges Hochregallager
- 5.000 Palettenstellplätze
- geschätzter Jahresumschlag 250.000 Tonnen Gefrierfleisch
- 3-Schichtbetrieb der Anlage rund um die Uhr
- Tiefkühltemperatur von -28° C
- Stahlkonstruktion der Regalbediengeräte aus Feinkornbaustählen TStE für den Tiefkühlbereich
- die aktuellen Betriebszustände sämtlicher Anlagenkomponenten werden über eine Anlagenvisualisierung angezeigt

## Unser Liefer- und Leistungsumfang:

### Planung, Konzeption und Durchführung

- Logistikplanung des Gesamtsystems mit Materialfluß
- schlüsselfertige Erstellung der gesamten Baugewerke, bestehend aus Bodenplatte für Hochregallager, Wareneingang und -ausgangsbereich
- komplette Gebäudetechnik einschließlich Energieversorgung
- Kältetechnik für Hochregallager
- Kühlraum- und Schnellaufstore
- Stahlkonstruktion für Hochregallager
- Dach- und Wandverkleidung für Tiefkühlbereich
- 5 Stück Regalbediengeräte
- komplette automatische Fördertechnik für PBR\*-Palette mit Schnittstelle zum Kran
- SPS Steuerungen für RBG und FT mit Anlagenvisualisierung
- gesamte Lager- und Steuerungslogistik LVS / Management Informations System (MIS)

### Qualitätskontrolle zum Wohle der Verbraucher

- Anlieferung des tiefgefrorenen Fleisches mit Tiefkühl-LKW
- Identifizierung und Qualitätskontrolle mit Überprüfung der Temperatur des angelieferten Fleisches
- Einlagerung ins Hochregallager bei Temperaturen zwischen -12° und -18°C
- vollautomatische Beladung der Kühlschiffe über Schiffsbeladekran ohne Unterbrechung der Kühlkette

### Lagerverwaltungssystem

- SSI Schäfer Noell Logistik-Software „ant“ für Lagerverwaltung und Materialflußsteuerung
- Sämtliche Daten der Paletten werden anhand der Paletten-Identnummer im Management Informations System (MIS) hinterlegt

### Hochregallager

L x B x H:	76,0 x 23,0 x 27,0 m
Artikel/Produkte:	tiefgekühltes Fleisch, Geflügel
Ladehilfsmittel:	PBR* 1.200 x 1.000 mm
Lastabmessungen:	1.300 x 1.100 x 2.250 mm
Palettengewicht:	1.250 kg
Palettenstellplätze:	5.000 Stellplätze
Lagerart:	Dreiplatzlagerung einfach tief

### Regalbediengeräte

Anzahl RBG:	5 Stück
Hubwagen:	Teleskopgabel
Fahrtgeschwindigkeit:	180 m/min
Hubgeschwindigkeit:	50 m/min
Gabel leer:	73 m/min
Gabel beladen:	42 m/min
Spielzeit je RBG:	25 DSP/h, 42 ESP/h

### Fördertechnik

Kettenförderer:	62 Stück mit 205 m Länge
Rollenbahnen:	53 Stück mit 85 m Länge
Fahrtgeschwindigkeit:	0,30 m/sec
Verschiebewagen im Freien:	2 Stück

### Lagerverwaltungssysteme

Rechnertyp/Server:	Compaq
Betriebssystem:	Linux
Datenbanksystem:	Oracle
LVS Software:	SSI Schäfer Noell „ant“

\*Padrão Brasileiro