



**Kanallager mit
Kommissionierung für Kerzen**



**Vollmar Creationen in Wachs GmbH
Rheinbach**

SSI SCHÄFER NOELL - Circle 403 - Circle 404 - Circle 405 - Rheinbach Germany
 Fraunhofer Bielefeld 37040 Münsterstr. 1 für die Schenker Group Logistik

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

Kommissionierlager		Fördertechnik		Lagerverwaltungssysteme	
Anzahl RBG:	1 Stück	Kettenförderer:	80 Stück mit 267 m Länge	Rechnertyp:	Compaq Smartline
Hubwagen:	Teleskopgabel doppelt tief	Rollenbahnen:	84 Stück mit 186 m Länge	Betriebssystem:	Linux: Red Hat 6.2
Fahrtgeschwindigkeit:	200 m/min	Fahrtgeschwindigkeit:	0,20 m/sec	Server:	Compaq Proliant ML 530
Hubgeschwindigkeit:	50 m/min	Senkrechtförderer:	2 Stück	Datenbanksystem:	Oracle 8.1.7
Teleskopgabel leer:	73 m/min	Hubgeschwindigkeit:	0,70 m/sec	LVS Software:	SSI Schäfer Noell „ant“
Teleskopgabel beladen:	42 m/min	Verschiebewagen:	1 Stück	Labeldrucker:	Intermec 3400D
Umschlagleistung:	28 DSP/h, 54 ESP/h	Fahrtgeschwindigkeit:	1,0 m/sec		
		Gefallerollenbahnen:	96 Stellplätze		

Neues Kanallager-Konzept bietet einleuchtende Vorteile

Die VOLLMAR Creationen in Wachs GmbH produziert im 3-Schicht-Betrieb ein vielseitiges Kerzensortiment. Mit einer Jahresproduktion von 1 Milliarde Teelichter ist Vollmar einer der größten Produzenten weltweit. Ziel des neuen Fertigwarenlagers: Konzentration der kompletten Lagerung, Kommissionierung und Auslieferung am Stammsitz Rheinbach, um noch flexibler auf Kunden- und Marktbedürfnisse zu reagieren. Das vollautomatische Kanallager garantiert eine kontinuierliche Fertigung mit gesteigerter Qualität, höchste Lieferbereitschaft und bietet ca. 17.300 Palettenplätze zur Warenlagerung.



Vom Sorter auf die Versandpalette



Kommissionierung Pick by light auf das Sorter-Zuführband



Dynamischer Kerzentransport

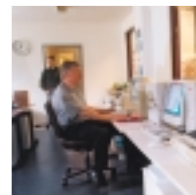


Kanallager

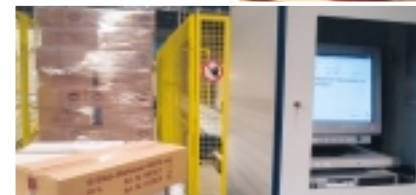


Vollautomatische Stretchanlage

Bild rechts: Gurtheber als Senkrechtförderer →



Der Leitstand



Einlagerung ins HRL mit Workstation



Projektzielsetzung

- vollautomatisches viergassiges Kanallager mit integriertem Hochregallager für die Kommissionierung
- stark saisonabhängige Fertigung (Ostern, Weihnachten) und wachsende Produktvielfalt mit immer schneller wechselnden Kundenwünschen
- volumenoptimierte Lagerung von Europaletten und Reduzierung externer Lagerflächen
- umfangreiche Fördertechnik mit Anbindung an die Produktion, des bestehenden manuellen Lagers und des kompletten Warenausgangs mit der dazugehörigen Versandbereitstellung
- Zugriff auf gleichzeitig 594 Artikel im Kommissionierlager
- Erweiterungsmöglichkeit des Kanallagers

Unser Liefer- und Leistungsumfang:

Planung, Konzeption und Durchführung

- Feinplanung des Gesamtsystems mit Materialfluß
- Stahlkonstruktion für das Kanal- und Kommissionierlager und Stahlbau für Fördertechnikbühne
- 4 Stück Regalbediengeräte für Kanallager
- 1 Stück Regalbediengerät für Kommissionierlager
- komplette automatische Fördertechnik für Europaletten
- Gefällerollenbahnen für die Versandbereitstellung
- SPS Steuerungen (Siemens S7) für RBG und FT
- komplette Lager- und Steuerungslogistik LVS

Materialfluss und Fördertechnik rundherum

- Erfassung der Waren am I-Punkt des Wareneingangs bzw. am I-Punkt der Produktionsanbindung
- Einlagerung der Waren (Rohstoffe, Halbfertigprodukte, Verpackungsmaterialien, Fertigwaren) in das Kanallager, das „alte“ manuelle Lager oder in ein Blocklager
- Versorgung des Kommissionierlagers mit Nachschubpaletten bzw. Entsorgung von Anbruchpaletten
- Auslagerung von Paletten aus dem Kanallager und Bereitstellung auf Gefällerollenbahnen im Versandbereich
- Auslagerung von Paletten aus den verschiedenen Lagerbereichen in Richtung Produktion

Integriertes Kommissionierlager

- Kommissionierung nach dem Prinzip „Ware zum Mann“
- Versorgung mit Nachschubpaletten über zwei Einlagerplätze des Kommissionierlagers
- Anzeige der Kommissionieraufträge über Pick by Light – System
- Kommissionierzone mit insgesamt 40 Plätzen
- Schließensystem aus Personensicherheitslichtglthern sorgt für optimale Sicherheit
- Kippschalensorter mit Gurtbänderförderer (bausseitig) mit 15 Bahnen

Lagerverwaltungssystem mit Kommissionierung

- SSI Schäfer Noell Logistik-Software „ant“ für die Lagerverwaltung, Kommissionierung und Materialflußsteuerung
- MQ – serious Schnittstelle zwischen LVR und HOST
- Ermittlung der optimalen Zusammensetzung in verschiedenen Batchläufen für maximal 15 Aufträge mit Kommissionieranteil durch den LVR
- Bereitstellung der erforderlichen Artikel durch den LVR
- Übergabe der Auftragsverteilung an den Rechner des Kippschalensorters

Lagerdimensionen und -kapazitäten

Kanallager

L x B x H:	74,0 x 74,5 x 13,2 m
Artikel/Produkte:	Kerzen aller Art
Ladehilfsmittel:	Europaletten 1.300 x 900 x 1.650 mm
Palettengewicht:	1.000 kg
Palettenstellplätze:	16.672 Stellplätze
Lagerart Kanallager:	5 bis 12 Paletten hintereinander

Kommissionierlager

L x B x H:	70,0 x 4,5 x 13,2 m
Artikel/Produkte:	Kerzen aller Art
Ladehilfsmittel:	Europaletten 1.300 x 900 x 1.650 mm
Palettengewicht:	1.000 kg
Palettenstellplätze:	594 Stellplätze
Lagerart:	3 Platzlagerung

Eingesetzte Regalbediengeräte und Fördertechnik

Kanallager

Anzahl RBG:	4 Stück
Hubwagen:	Mulli
Fahrtgeschwindigkeit:	200 m/min
Hubgeschwindigkeit:	50 m/min
Mulli leer:	60 m/min
Mulli beladen:	40 m/min
Umschlagleistung:	28 DSP/h