

Lager- und Kommissioniersystem für Backwaren im Tiefkühlbereich

NAHRUNGS-
MITTEL

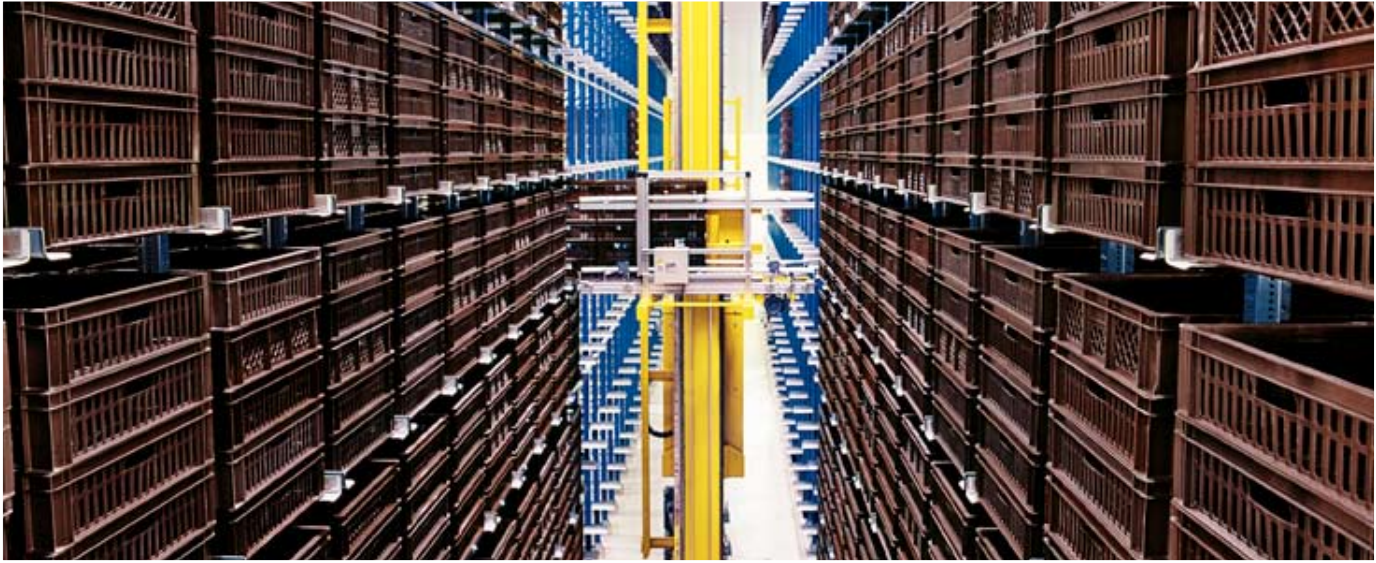
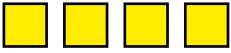


3183



Fallbeispiel





Die Wasgau Bäckerei gehört zur Markant Südwest Gruppe und produziert für ca. 120 Filialen ein Backwaren-Vollsortiment.

Die Aufgabe

Die Steigerung der Backwarenproduktion, einhergehend mit stetigen Filialneueröffnungen, insbesondere im südwestdeutschen Raum, führten zur Planung eines Produktions-Logistikzentrums. Die termingenaue Belieferung der Verkaufsstellen mit filialgerechten Warenmengen stand dabei im Mittelpunkt.



Die Lösung

Herzstück des gemeinsam mit der Wasgau Bäckerei geplanten Gesamtsystems ist das automatisch arbeitende Tiefkühl-Kompaktlager (-28 °C). Die in Körben befindliche Ware wird auf

Paletten mehrfach tief gelagert und in der untersten Ebene über Durchlaufkanäle zur Kommissionierung bereitgestellt. Die oberen Kanäle dienen zur »Nachschub«-Pufferung.

Ein automatisches Leergutlager dient als »Atmungs«-Puffer zwischen Leergut-Rücklieferung und der Backwarenproduktion. Fünffach übereinander gestapelte Leerbehälter werden durch ein *runloader*[®] Regalbediengerät vierfachtief gelagert.

Darüber hinaus sind eine automatische Behälterwaschanlage, Behälterdreh- und -stapeleinrichtungen sowie eine umfangreiche Paletten- und Behälterförderertechnik in das Gesamtsystem integriert.

Die Abläufe steuert das *psb selektron*[®] Lagerverwaltungssystem, welches an die vorhandene Rechnerwelt angebunden ist.

Kunde: Markant-Wasgau Bäckerei & Konditorei GmbH,
66955 Pirmasens / Deutschland

System: Paletten-Satellitenlager im Tiefkühlbereich, automatisches Leerbehälterlager sowie Verbundförderertechnik