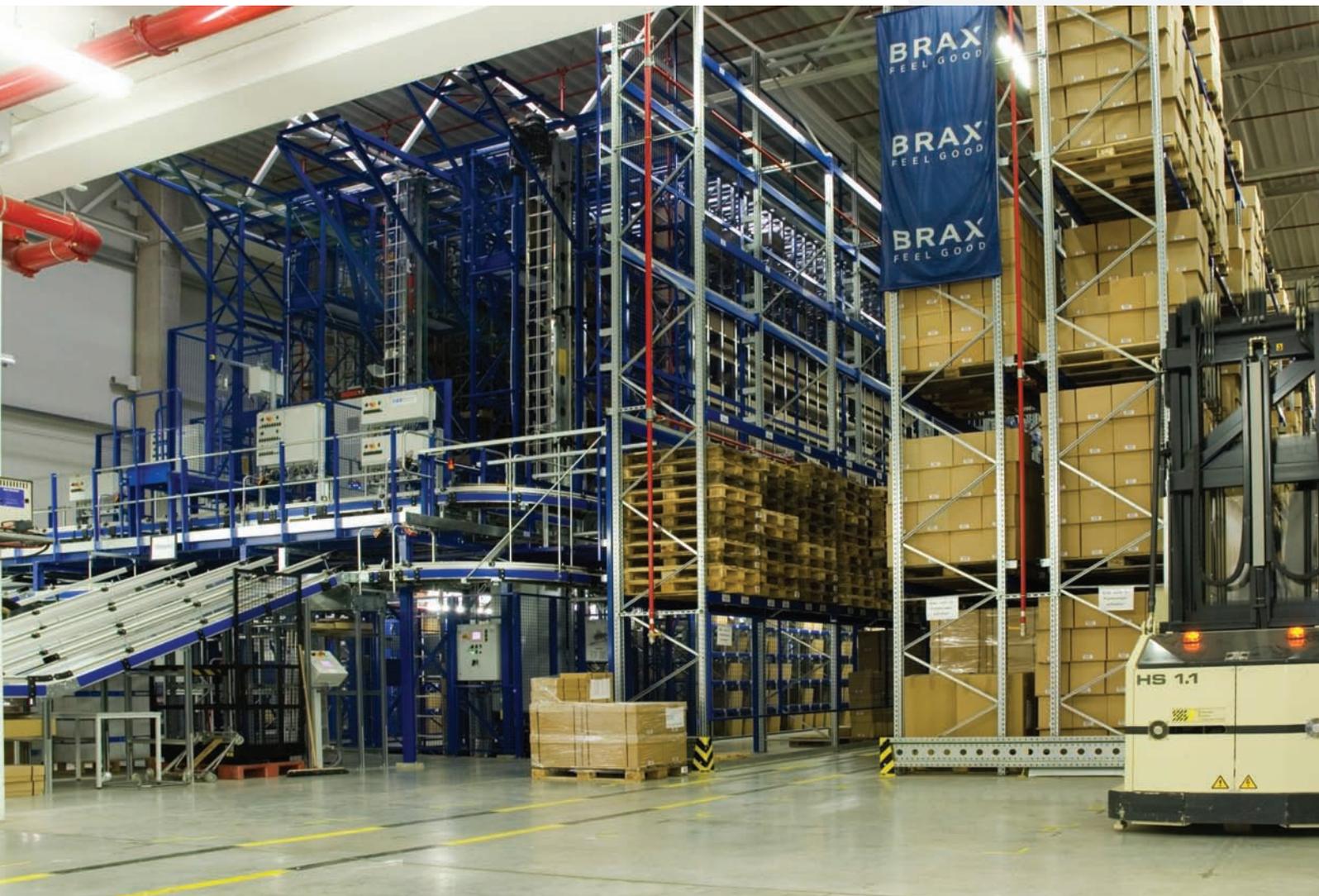




MATERIALFLUSSGRUPPE

WWW.BSS-MATERIALFLUSSGRUPPE.DE



LEINWEBER GMBH & CO. KG

HERFORD // ERRICHTUNG EINES LOGISTIKZENTRUMS

INTRALOGISTIK IN BESTFORM
SYSTEMLÖSUNGEN AUS EINER HAND!

INTRALOGISTIK IN BESTFORM.

SYSTEMLÖSUNGEN AUS EINER HAND!

BRAX
FEEL GOOD

Unternehmen:

Textilhersteller mit den Marken BRAX, EUREX by BRAX, RAPHAELA by BRAX, BRAX GOLF, BRAXACTIVE.



DIE REALISIERUNG

Errichtung des Logistikzentrums zur Pufferung, Lagerung und Distribution von angelieferten Waren (Liegeware) für den Bereich BRAX-Knitwear. Die Inbetriebnahme erfolgte im Jahr 2005. Kernfunktionsbereiche sind ein automatisches Kleinteilelager (AKL) für Kartons, eine Behälterförderertechnik sowie Pickface, eine Lösung zur manuellen Entnahme von Waren aus dem AKL (Gassen 1 und 3).

2006 wurde das AKL um eine dritte Gasse (Gasse 2) mit einem RBG erweitert.

Auf einer Fläche von insgesamt 3 000 m² wurde ein doppelstiefiges AKL mit Lagerung in Winkelregalen realisiert. Das Lager verfügt über 22 344 Behälterstellplätze und wird durch drei automatische Regalbediengeräte (RBG) ver- und entsorgt. Insgesamt besteht das Regal aus 8 512 Regalfächern zur Lagerung von zwei Kartons und 2 660 Durchlaufkanälen am Pickface.

DIE REALISIERUNG

Das Palettenhochregallager mit Anbindung an die zu- und abführende Fördertechnik verfügt über vier 24 m hohe vollautomatische Regalbedien-geräte (RBG), die BSS über einen Zeitraum von insgesamt 4 Wochen umfassend modernisiert hat. Dabei erfolgte auch die Erweiterung der vor-handenen Paletten- und Behälterfördertechnik. Gesteuert werden die Paletten-RBG heute durch S7-Steuerungen aus der 300er-Familie. Positionierung und Fahrkurvenregelung erfolgen in der SPS und erfüllen die speziellen Anforderungen an WENCO in vollem Umfang. Durch einen von BSS entwickelten und in die SPS integrierten Software-Positionierbaustein ist man zudem von der Art und dem Fabrikat des Antrieb-reglers unabhängig.

Für die Steuerung der zusätzlichen Paletten- und Behälterfördertechnikkomponenten wurde ebenfalls die S7-Steuerung eingesetzt. An erster Stelle stand aber vor allem der Sicherheitsaspekt. So wurden Scanner zur Erkennung der Paletten- und Behälter-ID eingesetzt sowie auch eine Konturenkontrolle, um das Ausfallrisiko zu verringern. Nach Abschluss der gesamten Steuerungsmodernisierung konnte mit der Erneuerung des Materialflussrechners begonnen werden.

Der Datenverkehr zwischen dem Lagerverwaltungssystem und dem BSS-MFR 2010 erfolgt über eine TCP/IP-Datenkopplung. Statusmeldungen werden wie bisher an dem MFR gesendet, die Informationen sind jedoch heute wesentlich detaillierter. Dazu werden die Fehlermeldungen der neuen S7 in die bisher bekannten Statusmeldungen an den MFR übersetzt und neue Statusmeldungen ergänzt.

Gerade bei hochdynamischen Anlagen müssen alle Systemkomponenten, und hierbei vorrangig die RBG, eine hohe Verfügbarkeit aufweisen. Das Störungsrisiko konnte durch die Modernisierung in einer schon fast rekordverdächtigen Zeit deutlich gesenkt werden. Darüber hinaus profitiert WENCO heute von einer signifikanten Steigerung der Durchsatzleistung, reduzierter Fehlerquote und erhöhter Liefertreue.



Blick auf die Fördertechnik

PROJEKT-ECKDATEN



PROJEKTUMFANG

AKL

- ca. 22 344 Behälterstellplätze
- 3 vollautomatische Regalbediengeräte
- Länge 70 m, Höhe 10 m
- 61 Doppelspiele / RBG / h
- RBG-Fahrgeschwindigkeit: 5 m / s
- Behälterfördertechnik

SOFTWARE

- Lagerverwaltungssystem BSS-L 2010
- Materialflussrechner BSS-M 2010
- Visualisierung

BSS BOHNENBERG GMBH
Ahrstr. 1 - 7
42697 Solingen | Germany
Tel. +49 212 2356 - 0
Fax +49 212 2356 - 112
mail@bss-bohnenberg.de
www.materialflussgruppe.de



Ein Unternehmen der ROFA INDUSTRIAL AUTOMATION GROUP
www.rofa-group.com