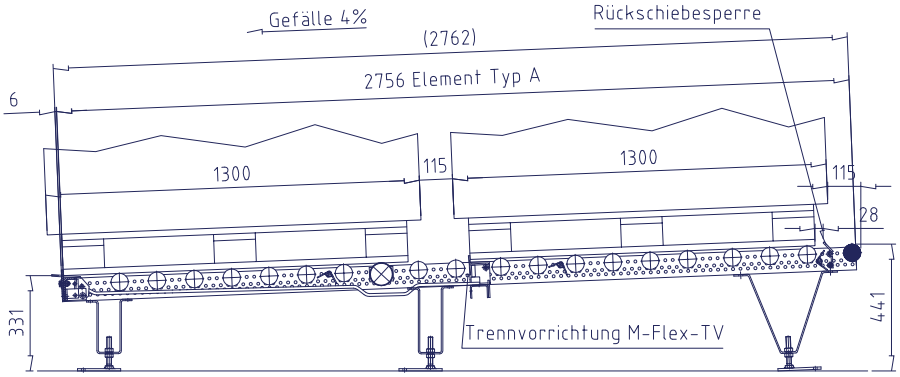
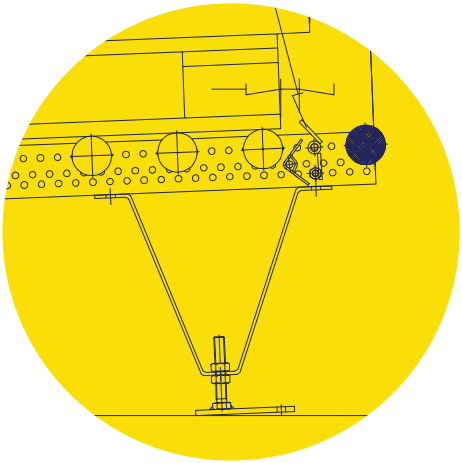
Case Study
Teil- und Vollautomatisierte Lösungen

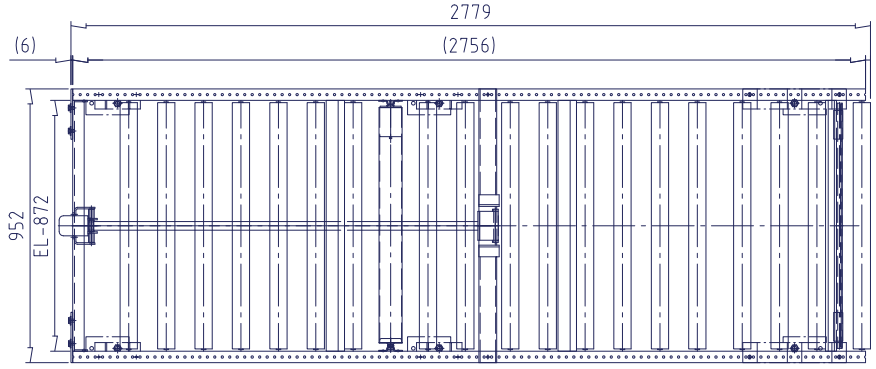
euroroll

Daten und Fakten:

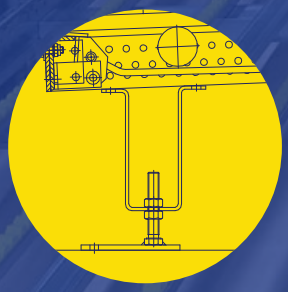
Kunde:	Süßwaren
Bediengerät:	Automatischer Querverschiebewagen
Paletten:	Euro- und Industriepaletten (800x1200 und 1000x1200)
Palettenplätze total:	2.000 Stück
Stückzahl Schwerkraftrollenbahnen:	446 Stück
Bahnlänge:	20358mm (15PP), 14690mm (11PP) und 2753mm (2PP)
Durchlaufrichtung:	Längstransport
EL und Bahnbreite:	1072mm
Rollenteilung:	130mm
Besonderheiten:	Teilautomatisierte Lösung, Handover Querverschiebewagen, Begehsicherung, höhenverstellbare Füße







Case Study
Teil- und Vollautomatisierte Lösungen



Für einen der größten deutschen Süßwarenkonzerne hat Euroroll eine teilautomatisierte Lagerlösung mitkonzipiert: eine Kombination aus Gefällerollenbahnen, angetriebenen Rollen und automatischer Aufgabe. Die langen, schwerkraftbetriebenen Bahnen sind als Zwischenlager (Pufferlösung) gedacht, ein Heber bestückt sie automatisch mit Paletten. Am Ende der bodenauslaufenden Bahnen befindet sich eine Trennvorrichtung, sodass der Bediener eine Palette entnehmen kann, ohne dass die nachfolgende Palette nachrollt und Staudruck ausübt. Die Bahnen eignen sich für die Handhubwagenentnahme und sind auf Paletten ausgelegt, die einen großen Gewichtsbereich - 80 bis 1000 kg - abdecken.
Ein Querverschiebewagen bestückt die Kommissioniergassen automatisch. Zur Sicherheit der Mitarbeiter in der Kommissionierung wird die Palette auch hier durch eine manuelle Trennvorrichtung staudruckfrei gehalten. Nach beendeter Kommissionierung einer Palette betätigt der Bediener die Entriegelung, die nächste volle Palette läuft nach. Zur Wahrung der Arbeitssicherheit wurden, in Anlehnung an die DIN EN 619, Begehsicherungen zwischen den Kanälen integriert.
Euroroll ist auf die Kombination von manuellen, teil- oder vollautomatisierten Lagerlösungen spezialisiert.