

R1**ZOTT - DIE GENUSS-MOLKEREI
MATERIALFLUSS- UND GAUMENSPEZIALITÄTEN**

Foto R.1.5. Nach Verlassen der Kühlkanäle und Passieren von Rotationslichtschranke und i-Punkt gehts durch Schnelllauffore ins HRL. Förder- und Steuerungstechnik: SSI SCHÄFER NOELL

Obwohl das Gerät im vollautomatischen Betrieb arbeitet, ist für den Störungs- und Servicefall auf dem Hubwagen eine geschlossene Kabine montiert.

Die Käseabpackung im 2. und 3. Obergeschoss ist über Vertikalförderer an den Materialfluss des neuen HRL angeschlossen. Externe Produktionsware sowie Roh- und Verpackungsmaterial werden mittels Handhubwagen an bodenebenen Palettenaufgabestellen in die Einlagerfördertechnik eingeschleust. Die Einlagerung aus Werk 1 erfolgt über die LKW-Shuttleanbindung rund um die Uhr. Nach einer Konturenprüfung werden die Paletten vereinzelt und gelangen mittels Senkrechtförderer auf die Querverteilmittelbahn des alten HRL, dann über die Einlagerstiche in die Gassen 1 - 14.

Pressedienst

R1
**ZOTT - DIE GENUSS-MOLKEREI
MATERIALFLUSS- UND GAUMENSPEZIALITÄTEN**


Fotos R.1.6.1 + R.1.6.2
Einlagerung mit NORESTA von
SSI Schäfer Noell

Die Warenströme: Auslagerung/ Kommissionierung/ Versand

Im Obergeschoss des sich an das HRL anschließenden Versandgebäudes befindet sich die Kommissionierung. Gesteuert vom LVR werden Paletten über die Auslagerfördertechnik zu den beiden Verschiebewagen befördert. Die RBG-Leistung ist auslagerorientiert und liegt mit 320 Paletten pro Stunde in der Auslagerung und Verladung sehr hoch. Die Verschiebewagen verteilen die Paletten auf 20 Gefällerollenbahnen. Von diesen artikelreinen Paletten (A-Artikel) werden einzelne Verpackungseinheiten entnommen und zu neuen endkundenbezogenen Paletten zusammengestellt. B und C-Artikel lagern in den benachbarten Palettenregalen. Die Kommissionierpaletten werden anschließend gestreckt, wieder ins HRL zurückgelagert und erst, wenn der LKW am Verladetor andockt zusammen mit Ganzpaletten via Senkrechtförderer, Kettenförderer und Rollenbahnen zum Versand geführt. Schnellläufer bringen die Paletten zur Rampe, wo Zott-Mitarbeiter den eigenen Fuhrpark sowie Speditionsfahrzeuge beladen. Ca. 60 - 70 LKW verlassen pro Tag das Werk, was ca. 2.000 - 2.400 Paletten entspricht.

Pressedienst