

# Projektinformation

## Roboteranlagen

### Vollautomatische Kommissionierung im Tiefkühlbereich



## Die Aufgabe



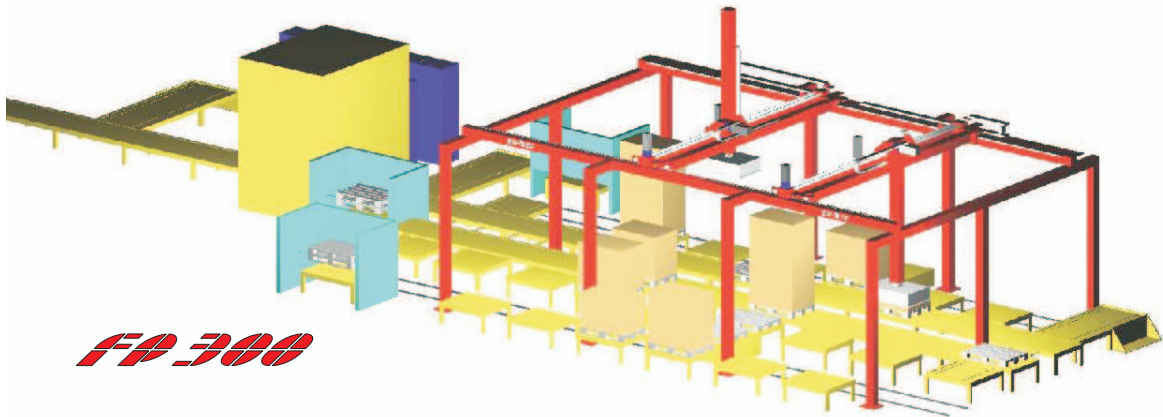
Gehören Roboterkonzepte zur Depalettierung und Palettierung von beliebigen Produkten – längst zum Stand der Technik, wird die auftragbezogene Kommissionierung fast durchweg noch immer mit hohem Aufwand und einer beachtlichen Fehler- und Ausschußquote manuell durchgeführt. Dies fällt unter den besonderen Bedingungen des Tiefkühlbereiches besonders ins Gewicht.

Neue Perspektiven eröffnen sich nun jedoch mit dem vollautomatischen Kommissionierzentrum, welches die Fa. RO-BER für einen international tätigen Konzern entwickelt hat.

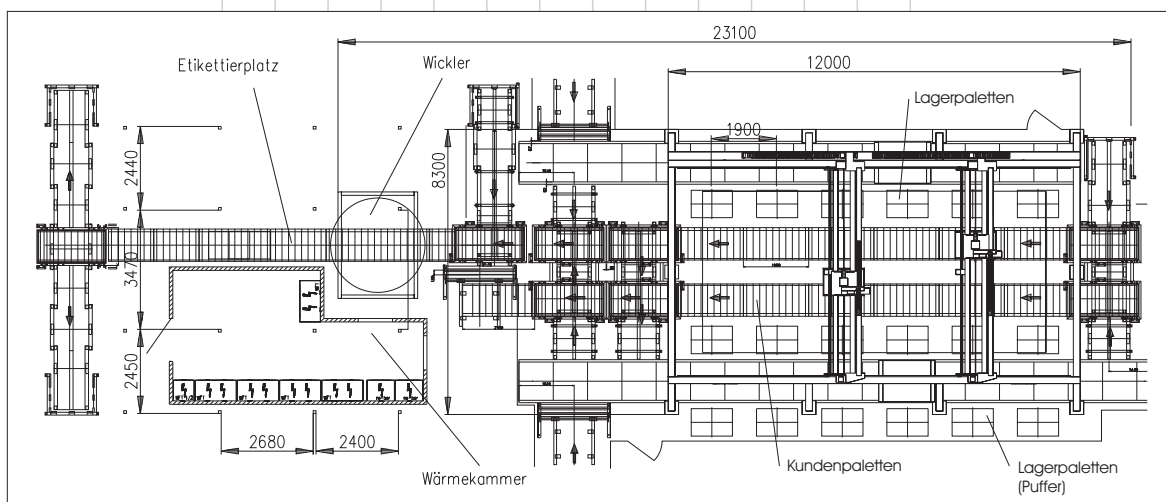
Die Aufgabe des Lagenkommissioniersystems besteht in der lagenweisen Umsetzung von Tiefkühlprodukten von Lagerpaletten (Artikelpaletten) auf Kundenpaletten. Die Anlage wird im Tiefkühlbereich installiert bei Umgebungsbedingungen von  $-27^{\circ}\text{C}$ .

Ein ausgefeiltes Steuerungskonzept mit Einbindung in die Auftragsdatenverwaltung optimiert den Handhabungsprozeß und garantiert die ganzheitliche Gestaltung der Distributionskette bis hin zum Endkunden.

# Die Lösung



Anlagenansicht des FP 300-3/ST-Doppelportal



Der eingesetzte Flächenportal-Roboter ist aufgrund seines großen und variablen Arbeitsraumes prädestiniert für Kommissionieraufgaben. Es werden hier zeitgleich zwölf Kundenaufträge bearbeitet.

Die Leistung liegt bei 240 Lagen in der Stunde, bei einem Zugriff auf ca. 300 verschiedene Artikel. Hierzu versorgen zwei teleskopierende Querverschiebewagen den Roboterbereich mit Lagerpaletten. Ketten- und Rollenförderer übernehmen den Transport der Kundenpaletten.

Zum Lieferumfang gehörte auch die Leitsoftware und der Zellenrechner zur Optimierung der Kommissionieraufträge, sowie der Paletten- und Roboterbewegungen.

