



SSI TROLLEY

SSI Trolley

Ergänzung des Hängefördertechnik-
baukastens von SSI Schäfer

Durch die Integration der Firmen MEIKO (Geroldswill/CH) und HSP (Münster/D) als Einheit in die Schäfer Gruppe wird das Portfolio des Logistikanbieters im Bereich der Hängefördertechnik optimal ergänzt. Mit mehr als 300 installierten Referenzanlagen gilt MEIKO als Spezialist in der Trolley-Technik während HSP als Software- und Steuerungsexperte für komplexe Lösungen im Bereich der Hängefördertechnik zur Seite steht.

▼ manuelle Trolleyentladung



Automatisierungsstufen der Trolley-Technik

Manuell

Die unterste Stufe der Automatisierung dient der Transportunterstützung und wird üblicherweise zur Überbrückung kurzer Distanzen zwischen Operationen eingesetzt, wo häufiges Vorwärts- und Rückwärtsrangieren zur Anwendung kommen. Inhalte dieses Systems sind:

- ▶ Stabile Tragkonstruktion aus glanzverzinktem Stahlrohr (3/4" oder 5/4")
- ▶ Maßgeschneiderter Baukasten für jegliche Anwendungen wie Stopps, manuelle Weichen, Tür-, Feuertür- oder Parkweichen usw.
- ▶ Einfache Weichenstellungen per Hand
- ▶ 3 verschiedene Trolley-Grundtypen mit oder ohne Gehänge, nominelle Längen 646mm, 846mm und 1.046mm
- ▶ Tragkraft eines Trolleys von Standard 50 kg bis zu 105 kg
- ▶ Trolleys sind zur Bildung eines Warenzuges koppelbar
- ▶ Leerrolleybereitstellung
- ▶ Teleskope für Übergabe und Übernahme an den Be- und Entladungsrampen
- ▶ Einfache und schnelle Montage
- ▶ Geringster Wartungsaufwand

Semiautomatisch

Dies ist das am häufigsten eingesetzte System und bildet basierend auf den Komponenten des manuellen Systems die ideale Zwischenstufe zur Vollautomatisierung einer Distributionsanlage. Ergänzt durch automatisch gesteuerte Komponenten finden diese Systeme dort Anwendung, wo lange Transportwege über mehrere Stockwerke bzw. Arbeitsbereiche angefahren werden. Dabei übernimmt die Automatik mit der Translog®-Software von HSP die Aufgabe der Zielsteuerung. Die Schlüsselkomponenten sind:

- ▶ Kettenförderer mit einer Geschwindigkeit bis 21 m/min
- ▶ Elektropneumatische Funktionsbauteile wie Weichen, Stopps, Zuteilwippen, Einschleuse-Pusher, Bremsen
- ▶ Durchgängige Identifizierungssysteme mit Barcode, Transponder oder Index
- ▶ Einzelförderer (TFM, BF)

Vollautomatisch

Dies ist die höchste Automatisierungsstufe und komplett frei von manuellen Prozessschritten. Lediglich an den Arbeitsplätzen wird noch manuelle Arbeit (z.B. Umpacken) verrichtet. Das Baukastensystem setzt auf den semiautomatischen Komponenten auf und wird dort eingesetzt, wo kein direkter Zugriff auf die Waren gewünscht oder möglich ist. Die Steuerung übernimmt die bewährte Translog®-Software von HSP, die einerseits für den Materialfluss zuständig ist und andererseits die optimale Schnittstelle zur kundeninternen EDV bildet. Die Identifizierung der Trolleys erfolgt entweder über Barcode oder Transponder. Über sogenannte I-Punkte, ausgestattet mit Scanner und PC, erfolgen kundenspezifische Ein- und Ausgaben. Eine Visualisierung der gesamten Anlage wird ermöglicht. Folgende Vorteile kennzeichnen vollautomatische MEIKO Anlagen:

- ▶ Geringer Wartungsaufwand trotz hohem Automatisierungsgrad
- ▶ Minimaler Schulungsaufwand durch einfache und logische Elemente
- ▶ Bedienerfreundliche Anwendersoftware

Ergänzung der Trolley-Technik

Automatischer Hängewarensorter

Der Hängewarensorter sortiert und verteilt Textilien auf Bügeln nach Kunden, Filialen, Terminen, Modellen, Größen und Farben gemäß Verteilschlüssel. Die Übergabe der Teile an den Sorter erfolgt manuell und/oder automatisch über die Eingabestation. Bei der Übergabe der Artikel wird der Datenträger gelesen und aufgrund des Verteilschlüssels die Abwurf-/ Zielschiene des Artikels vom Leitreechner bestimmt. Zur Identifizierung der Artikel bestehen mehrere Möglichkeiten:

- ▶ Lesen von Latzetiketten
- ▶ Manuelles Einlesen des ersten Teiles der Artikelgruppe
- ▶ Einsatz von Separationsbügeln

Funktionsbeschreibung

Der Förderstrang verteilt die Ware sortenrein auf die Zielschienen. Die Verteilung der Hängeware auf die Zielschienen wird durch einen Steuerrechner automatisch sichergestellt. Die Bestimmung der Ware erfolgt pro Sortiergruppe d.h. pro Schiene. Die Zielschiene weist ein Gefälle auf und hat eine gleitfähige Oberfläche. Durch einen Stopp in der Mitte der Schiene können der Staudruck minimiert, verschiedene Lieferungen getrennt oder vorgegebene Verpackungseinheiten automatisch separiert werden. Die Entnahme der Teile vom Sorter erfolgt manuell und/oder automatisch über anschließende Förderstrecken.



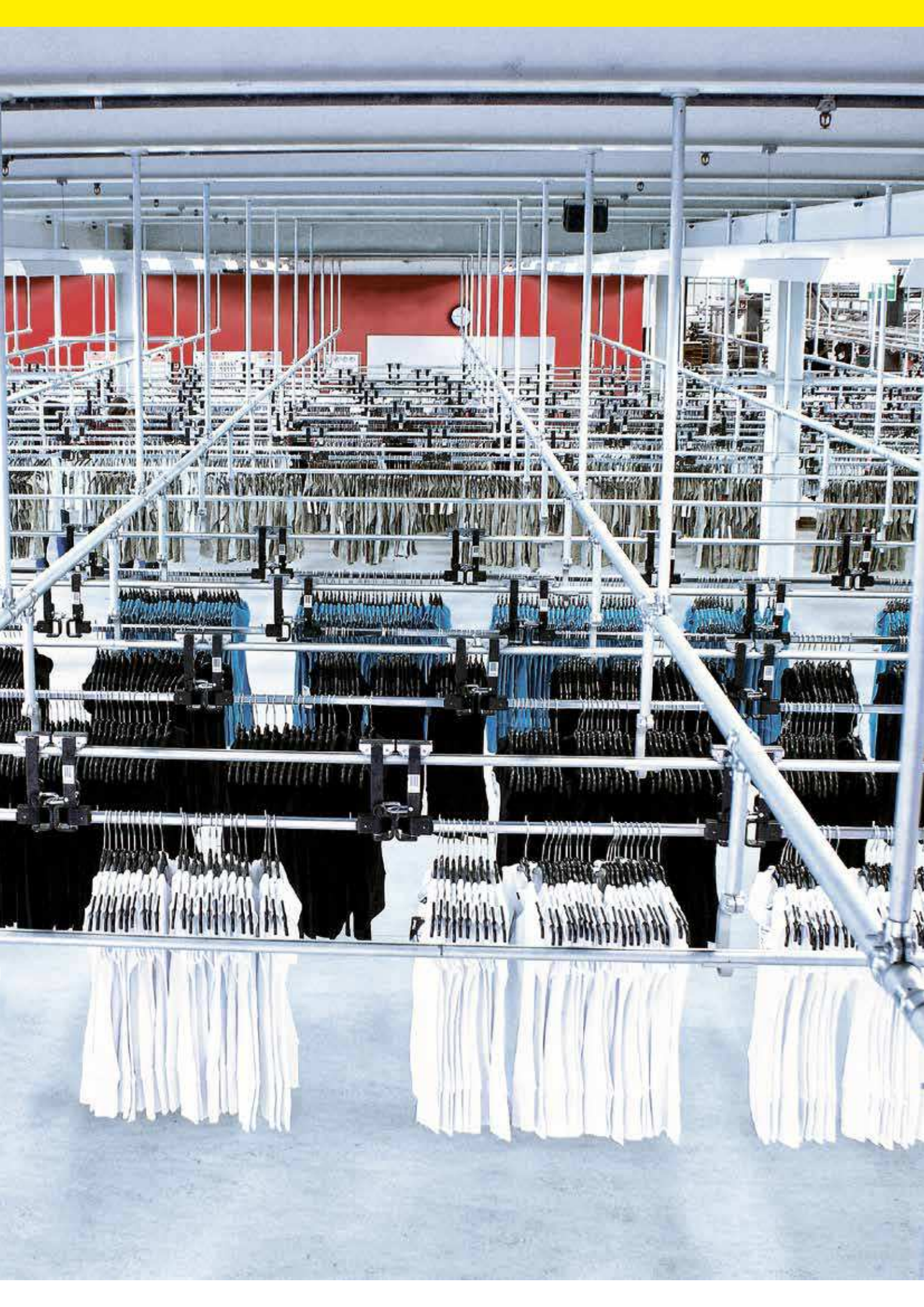
▲ Bürstenförderer



▼ Wareneingangspuffer

▲ Kreuzweiche





Key Facts

- ▶ Einfacher und dadurch kostengünstiger Aufbau
- ▶ Einheitliches Profil für Führungen und Befestigungen
- ▶ Handelsübliche Rohre als Führungs- und Befestigungsprofile
- ▶ Jahrelang erprobte und stabile Technik
- ▶ Hochflexibler Systemaufbau
- ▶ Ideal an die Kundenanforderung anpassbar
- ▶ Stufenweise Automatisierung
- ▶ Leichte Wartbarkeit
- ▶ Geringe und einfache Ersatzteilhaltung
- ▶ Niedrige Investitionskosten
- ▶ Leichte Erweiterbarkeit durch Baukastenprinzip
- ▶ Optimierung des Warenflusses

Komponenten

- ▶ Laufschiene der Hängebahn samt Tragkonstruktion bestehen aus glanzverzinktem Stahlrohr (3/4", 5/4" oder 1 1/2")
- ▶ Weichen: manuell, elektropneumatisch, Türweichen, Feuer-türweichen und Parkweichen
- ▶ Trolleys in 3 verschiedenen Grundtypen
- ▶ Teleskope
- ▶ Kreis-, Schräg- und Senkrechtförderer
- ▶ Lagergestelle

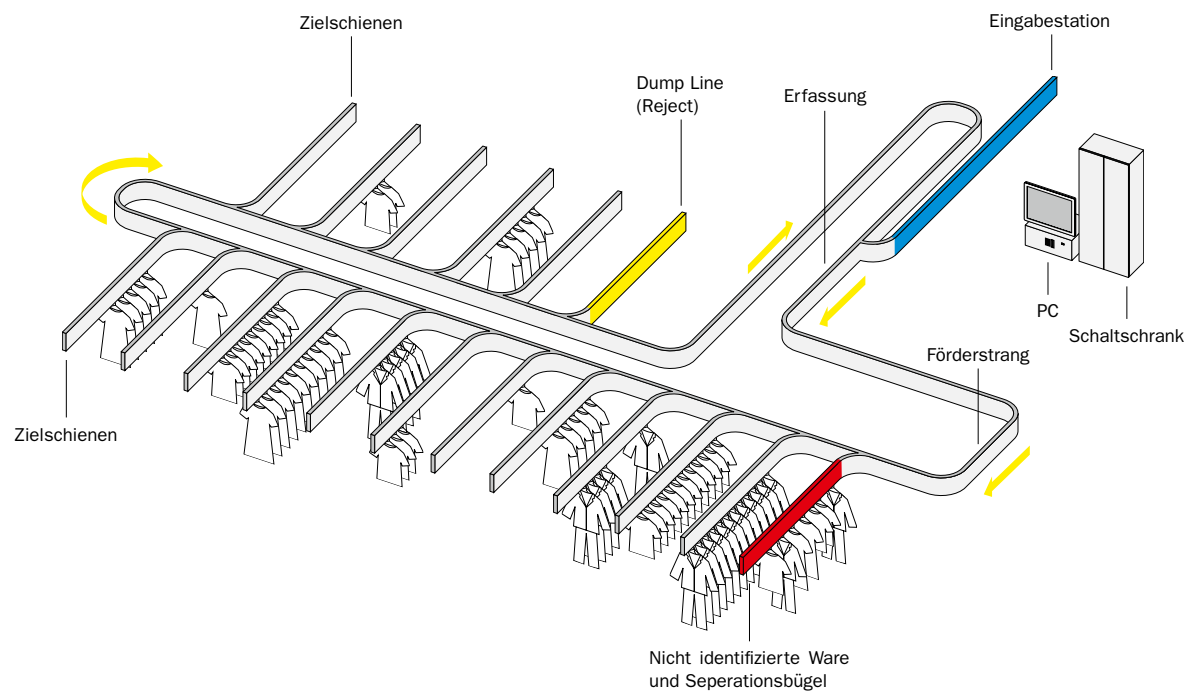
Translog Control

Translog® ist die weltweit leistungsfähigste und innovativste Software- und Steuerungstechnik für alle Arten von Hängeförderer- und Trolley-Lösungen über Einzelgehänge bis zu Adaptersystemen in Taschensortern. Natürlich integriert sich Translog® nahtlos in die bewährte WAMAS® Applikationswelt für Lagerverwaltung und Materialflusssteuerung.

▼ Warenausgangspuffer manuell



Hängewarensorter



▼ Sorter-Abwurfstangen im Gefälle





 qualityaustria
SYSTEMZERTIFIZIERT
ISO 9001:2000 Nr. 03602/C
ON-SAS 18001:1999 Nr. 00180/C

 LISTED
FACTORY AUTOMATION EQUIPMENT
2002

