

REFERENZOBJEKT

pistor

**PISTOR
BÄCKER-KONDITOR-GASTRO-SERVICE
CH-ROTHENBURG**

**LEERBEHÄLTERSPEICHER FÜR
GEBINDE, ROLLBEHÄLTER UND PALETTEN**





Unternehmen

Die Pistor wurde 1916 als Einkaufsgenossenschaft der Bäcker-Konditoren der Schweiz gegründet. Heute ist Pistor das führende Handelsunternehmen für die Bäcker-Konditor-Confiseur-Branche und ein bedeutender Grosshändler im Gastronomiebereich.

Im Hauptsitz in Rothenburg werden rund 7'000 Artikel gelagert. Pistor-Kunden profitieren von einem umfassenden und spezialisierten Warensortiment für die Bereiche Backstube, Küche, Café, Restaurant und Laden.

Vorteile der Zusammenarbeit

- Alles aus einer Hand mit Eigenprodukten der Gilgen Logistics (Mechanik, Steuerung, Montage und Service).
- Ein Ansprechpartner für alle Fördersysteme (Gebinde, Rollbehälter, Paletten).
- Leistungsstarke und bewährte eigene Förderelemente sind im Einsatz.
- Gebindestapler/-Entstapler als Kombigerät.

Logistik

Anfang 2005 beabsichtigte Pistor mit dem Zukauf eines Gebäudes, das Leergut-Handling aus dem Hauptgebäude auszugliedern und zu automatisieren. In der neuen Leerguthalle werden die leeren Rollbehälter und Gebinde per LKW angeliefert.

Das neue Gebäude dient als Leergutzentrale. Sämtliches Rückschubmaterial der Kunden wird hier gesammelt und sortiert. Die gereinigten Roll- und Kunststoffbehälter werden mit der automatischen Fördertechnik via Passerelle wieder dem Rüstprozess im Hauptgebäude zugeführt.

Leergut-Handling

• Gebindeförderanlage

Das gereinigte Gebinde wird auf einer Linie von der Gebindefördermaschine übernommen. Vor dem Einlauf in den C-Förderer wird geprüft, ob das Gebinde nicht auf dem Kopf steht und gleichzeitig wird die Höhenkontrolle durchgeführt.

Nach dem Auslauf aus dem C-Förderer wird es direkt auf das Transfertrasse über die Passerelle ins Hauptgebäude gefördert und auf dem Trasse aufgepuffert. Sobald diese Transferpufferbahnen voll sind, läuft es nach dem C-Förderer direkt über den Gebindestapler (Säulen à sieben Gebinde) in den Pufferbahnhof.

Ist eine Transferpufferbahn entleert worden, werden die Gebinde wieder automatisch aus dem Puffer nachgefördert.

• Rollbehälterförderanlage

Die zusammengestellten geschachtelten Rollbehälter werden manuell auf die Aufgabestation geschoben und per Aufzug automatisch ins Obergeschoss gefördert.

Von hier aus werden sie auf dem Transfertrasse zum Hauptgebäude gepuffert und direkt über den Aufzug abgezogen. Sobald die Sättigung erreicht ist, werden die geschachtelten Rollbehälter im Rollbehälterpuffer dicht an dicht gepuffert.

Die maximale Pufferkapazität auf der gesamten Neuanlage umfasst 580 Stellplätze (Total 1'160 RB).

• Palettenfördersystem

Die Palettenförderanlage verbindet das Hauptgebäude mit dem zugekauften Gebäude über eine Passerelle. Parallel zur Gebinde- und Rollbehälteranlage verläuft die Palettenförderanlage. Die Anlage arbeitet im Reversierbetrieb.



Technische Daten

Gebindeförderanlage

Transportkapazitäten

C-Förderer bis 800 Gebinde/h

Stapler-/Entstaplermaschine bis 800 Gebinde/h

Geschwindigkeiten

C-Förderer 0.5 m/s

Förderband 0.6 m/s

Rollenbahn 0.5 m/s

Verschiebeeinheit 0.4 m/s

Pufferkapazität

Transfertrasse 280 Gebinde

Gebindepuffer 2'625 Gebinde

Total 2'905 Gebinde

Palettenförderanlage

Heber 1 - 3 70 - 90 Einfachspiele/h

Geschwindigkeit Palettenanlage bis 0.3 m/s

Rollbehälterförderanlage

Transportkapazität 3'000 Rollbehälter/8 h

Geschwindigkeit

Horizontaltrasse 0.3 m/s

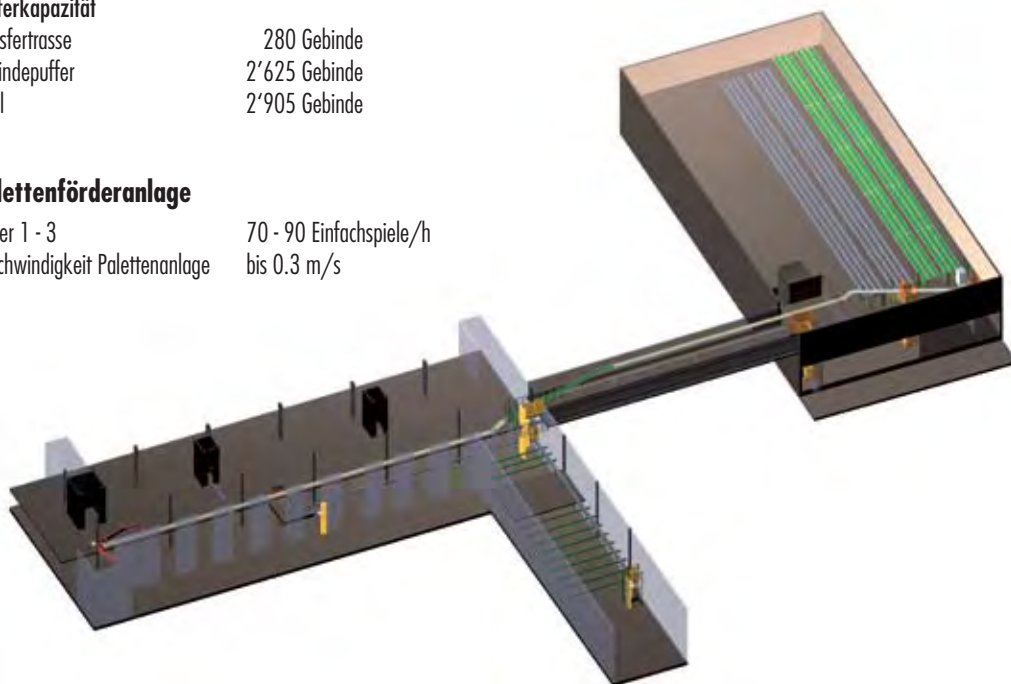
Vertikalförderer (Zahnriemenaufzug) bis 1.0 m/s

Pufferkapazität

Puffer 480 Stellplätze resp. 960 Rollbehälter

Transfertrasse 100 Stellplätze resp. 200 Rollbehälter

Total 580 Stellplätze resp. 1'160 Rollbehälter



www.gilgen.com, info@gilgen.com

Hauptsitz Schweiz/International

Gilgen Logistics AG, Wangentalstrasse 252, CH-3173 Oberwangen, Tel. +41 31 985 35 35, Fax +41 31 985 35 36

Deutschland

Gilgen Logistics GmbH, Hauert 20, D-44227 Dortmund, Tel. +49 231 9750 5010, Fax +49 231 9750 5040