

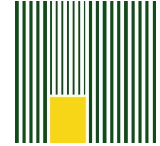
## Projekt-Daten

### **Cuisine Schmidt, SALM U2**



Fertigstellung:	April 2009 (Beginn Inbetriebnahme)
Bauzeit:	9 Monate
Bauherr:	Société Alsacienne de Meubles (SALM) / Cuisine Schmidt
Ausführende Firmen:	Gilgen Logistics AG und andere
Volumen Fördertechnik:	6,5 Mio. CHF / 4,3 Mio. EUR (Anteil Gilgen Logistics AG)
Hochregallager:	40m x 13m x 11m

Tätigkeit fdds:	Baustellenleitung Fördertechnik Gilgen Logistics AG
Zeitraum:	Juni 2008 bis Dezember 2008
Gewerke:	Hochregallager Hängebahn Auf- und Abgabepositionen
Kennzahlen:	ca. 31.000 Lagerplätze für Küchenfronten ca. 2.000 m horizontale Hängebahn ca. 50 m horizontale Förderbahnen/Rollenbahnen 3 Lifte 21 Weichen, Kippschienen etc. 6 Auf- und Abgabeelemente zahlreiche Elektromotoren zahlreiche Lichtschranken, Lichttaster etc.



Nachdem bereits die Fertigungsbetriebe in Li-èpvre (F) und Türkismühle (D) modernisiert wurden, erstellt die Cuisine Schmidt (SALM) zur Erweiterung der Kapazitäten eine neue Produktionshalle in Sélestat (F).

Die Gilgen Logistics AG hatte auch hier den Auftrag ein System für die Lagerung von Küchenfronten zu installieren, mit dem eine automatische Ein- und Auslagerung erfolgen kann.

Dazu wurde ein Hängebahnsystem entwickelt, auf dem sich eine Vielzahl von intelligenten Fahrwerken unabhängig voneinander bewegen. Im Bereich Wareneingang legen Mitarbeiter die Küchenfronten auf ein Förderband. Die Teile

werden automatisch vermessen, vertikal aufgestellt und dann von einem Fahrwerk abgeholt. Defekte Teile werden auf eine Warteposition geschleust, wo sie wieder entnommen werden können.

Über ein System von Weichen und Liften erreichen die Fahrwerke das Hochregallager. Dort können bis zu 31.000 Küchenfronten gelagert werden.

Auf Anforderung werden die Küchenfronten aus dem Lager geholt und im Warenausgang horizontal abgelegt und an Fertigungsroboter übergeben. Hier werden dann Bohrungen für Beschläge, Griffe etc. erstellt.

Auf Grund der grossen Anzahl an Lagerplätzen, empfindlicher Küchenfronten und den langen Fahrstrecken mussten bei der Montage sehr genaue Toleranzen eingehalten werden. Auf der Länge von ca. 40m werden im Lager laufend bestimmte Punkte überprüft und eine Lageänderung durch Temperaturschwankungen direkt an die Fahrwerke weiter gegeben.

Die Toleranzen an Spalten zwischen den Fahr-schienen im Bereich der beweglichen Funktionsteile wie Lifte und Weichen dürfen  $\pm 1\text{mm}$  nicht überschreiten. Die Toleranzen wurden mit umfangreichen Protokollen dokumentiert.



nicht überschreiten. Die Toleranzen wurden mit umfangreichen Protokollen dokumentiert.



Die fdds Bau-Management GmbH hat für die Gilgen Logistics AG die komplette Baustellenleitung vor Ort übernommen. Dazu gehörte u.a. die Koordination der verschiedenen Nachunternehmer für die mechanische Montage, die elektrische Montage und die Software-Implementierung auf der Baustelle. Der direkte Kontakt zu den internen Fachstellen ermöglichte es, Hinweise zu geben und gemeinsam Optimierungen für das laufende Projekt, aber auch für zukünftige Projekte zu erarbeiten.

Durch eine ausführliche Projektdokumentation mit einer Vielzahl von Bildern ist es uns möglich bei Rückfragen, Schäden oder Mängeln kurzfristig und detailliert, sowohl extern zum Bauherrn, als auch intern Auskunft zu geben.