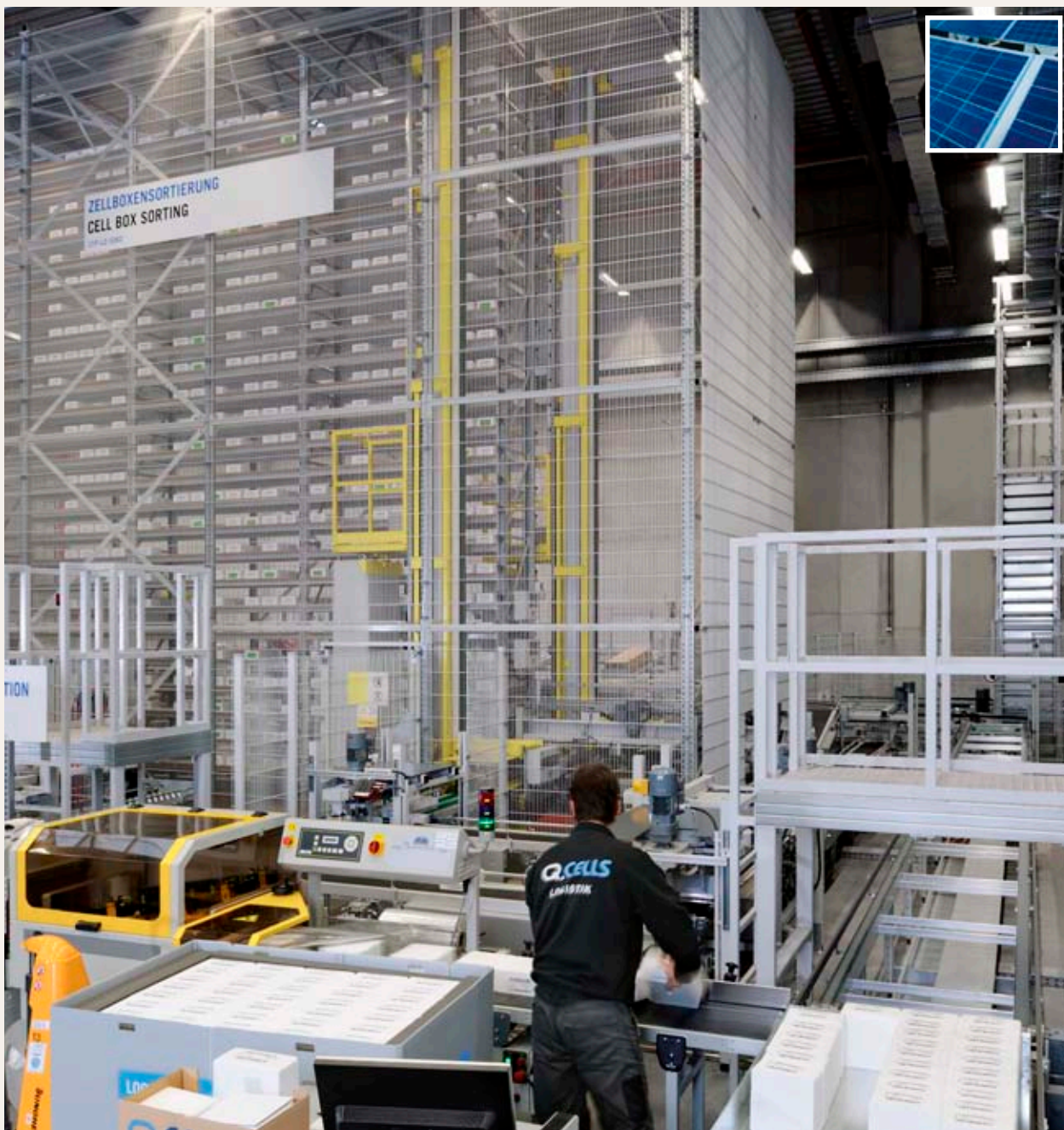
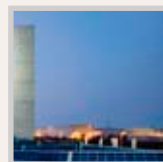
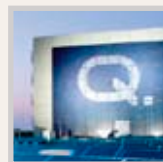
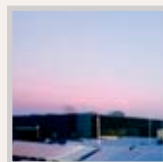


Un concept logistique d'avenir pour la production et l'expédition de cellules solaires haut de gamme

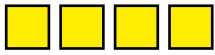
311



ÉLECTRONIQUE

Réalisation





experience the difference



Le développement, la production et la commercialisation de cellules solaires performantes sont le cœur de métier de la société Q-Cells SE. Elle est considérée comme le premier fabricant indépendant – avec une croissance continue.

La mission

Afin de répondre aussi à cette croissance à l'avenir, un atelier de production raccordé à un magasin de stockage a été réalisé. Un concept logistique d'avenir performant devait exécuter toutes les tâches nécessaires de transport, tri et stockage au moyen de systèmes IT et de convoyage. La construction devait être modulaire afin d'éviter de longs arrêts de l'installation en cas d'extensions futures.



La solution

La technique de transport à plateaux (convoyeurs bi bandes) raccorde le magasin avec la réception et l'expédition des marchandises et avec le triage des cellules. L'approvisionnement et l'évacuation de la production avec des plaquettes sont effectués au moyen de chariots sans conducteur *carobot*® psb. Les chariots sont équipés de la technique satellite, alors que l'approvisionnement et la récupération des

déchets sont effectués par palettes et box palettes à l'aide de chariots à fourches. Le magasin automatique pour petites pièces à 5 allées est équipé de transstockeurs *runloader*® avec la nouvelle technique de traction de plateaux. Le système est équipé du *selektron*® WMS/MFC. Le WMS s'occupe de la partie Management des informations et de la connexion SAP®. Le MFC est responsable du pilotage du flux des matières (de la réception des marchandises à l'expédition), de l'approvisionnement et l'évacuation de la production par chariots sans conducteur, des stratégies de stockage et du triage des cellules. Le SCADA WinCC met à disposition la visualisation, non seulement dans la production, mais encore dans le secteur des bureaux via navigateur Web.

Client: Q-Cells SE OT Thalheim
06766 Bitterfeld-Wolfen / Allemagne

Système: Système de convoyage à plateaux, magasin automatique pour petites pièces à 5 allées avec transstockeurs *runloader*®, tampon de tri avec 2 transstockeurs *sprinter*® avec topdrive, chariot sans conducteur *carobot*®, *selektron*® WMS/MFS y compris connexion SAP®, SCADA WinCC