

### **Hörmann Logistik baut als Generalunternehmer ein 10-gassiges Hochregallager für Großladungsträger unterschiedlicher Formate bei MAHLE Filtersysteme Austria**

Das Unternehmen MAHLE hat sich in seiner fast 90jährigen Geschichte von einer kleinen Versuchswerkstatt zum weltweiten Technologieführer für innovative Systemlösungen im „Verbrennungsmotor der Zukunft“ entwickelt. Heute fährt jedes zweite Auto mit MAHLE Komponenten.

Am Standort der MAHLE Filtersysteme Austria GmbH im österreichischen St. Michael (ob Bleiburg) entsteht im Rahmen einer gesamten Neukonzeption des Werkes ein neues Hochregallager für die Lagerung von Großladungsträgern. Den Auftrag zur Errichtung des Hochregallagers mit der zu- und abführenden Fördertechnik sowie allen Steuerungsfunktionen einschließlich der Lagerverwaltungssoftware hat Hörmann Logistik als Generalunternehmer erhalten.

#### **Die Aufgabenstellung**

Mit dem neuen Hochregallager und der Anbindung an Wareneingang, Fertigung und Versand sollen der Materialfluss und die Lagerhaltung von Zulieferteilen, Halbfabrikaten und Fertigware schlank und effektiv gestaltet werden:

- Schaffung ausreichender Lagerkapazitäten
- Höchste Flexibilität hinsichtlich der Lagerungsmöglichkeit unterschiedlichster Großladungsträger
- Sichere Abdeckung von Leistungsspitzen bei höchster Verfügbarkeit
- Hohe Redundanz
- Vollautomatische Anbindung an Fertigung und Versand
- Installation einer neuen Lagerverwaltungs- und –steuerungssoftware
- Berücksichtigung zukünftiger Erweiterungen

#### **Das Lagerkonzept**

Im neuen Hochregallager sollen Großladungsträger (GLT) unterschiedlichster Materialien und Abmessungen gelagert, verwaltet und transportiert werden. Die kundenspezifischen GLT sind aus Holz, Kunststoff oder Metall und variieren in den Außenmaßen zwischen 850mm – 1200mm Breite sowie 1000mm – 1350mm Höhe. Insgesamt werden ca. 41 verschiedene GLT ein- und ausgelagert sowie auf den Förderstrecken bewegt. Hörmann Logistik liefert dafür ein 10-gassiges Hochregallager, das mit zehn vollautomatischen Regalbediengeräten ausgerüstet wird.

Um Leistungsspitzen sicher abzudecken und höchste Redundanz zu erreichen, wurde die Ein- und Auslagerung auf zwei Ebenen mit voneinander unabhängiger Fördertechnik konzipiert.

### Der Materialfluss

Am Wareneingang werden die Großladungsträger auf die Fördertechnik aufgesetzt. Die an den Paletten angebrachten Warenbegleitkarten werden mittels Scanner erfasst. Der GLT wird auf Kontur, Gabelfreiraum und Gewicht geprüft. Nach erfolgreichem Passieren der Kontrollen wird der GLT auf Stetigförderern bis zum Einlagerstich transportiert. Dort übernimmt eines der 10 Regalbediengeräte die GLT und lagert diese in das vom Lagerverwaltungssystem Hi LIS (Hörmann intra Logistics System) vorgegebene Fach ein. Die Berechnung der optimalen Fahrkurve für ein ruckfreies Beschleunigen und Verzögern der RBG-Antriebe erfolgt über Sollwertvorgabe im Antriebsregler. So ist eine zielgenaue Positionierung ohne Schleichfahrten sichergestellt.

Bei einem Auslagerauftrag entnimmt das RBG den vorgegebenen GLT aus dem Hochregallager und setzt ihn am Auslagerstich direkt auf dem Kettenförderer ab. Der Transport zu den Zielen Produktionsversorgung oder Versand erfolgt über Rollen- und Kettenförderer.

Für die Versandbereitstellung sind vier Bahnen vorgesehen. Die Bahnen sind so angeordnet, dass sie mindestens sechs Paletten aufnehmen können und eine einheitliche Abnahmerichtung für den Gabelstapler gewährleisten können.

Die Steuerung und Verwaltung der kompletten Anlage erfolgt durch das Hörmann intra Logistics System Hi LIS, das über Schnittstelle mit dem MAHLE SAP-System kommuniziert aber auch autark agieren kann. Ausgeklügelte Ein- und Auslagerstrategien sorgen für gewichtsoptimierte Einlagerung sowie höchstmögliche Redundanz durch Gleichverteilung der Artikel auf mehrere Gassen. Die bedienerfreundliche Hi LIS Anlagensvisualisierung unterstützt die Steuerung des Gesamtsystems mit einer detaillierten Anlagendarstellung sowie einfachen, ergonomisch gestalteten Arbeitsdialogen in Echtzeit.

In einem zweiten Bauabschnitt ist eine BTO-Ebene (built-to-order) geplant. Dann sollen die Filtertypen neutral und unverpackt als Halbfertigware im Hochregallager gelagert werden. Die kundenspezifischen Verpackungen erhalten die Filtertypen erst kurz vor der Auslieferung. Dieses innovative „build-to-order“-Konzept (BTO) führt zu einer drastischen Reduzierung der Lagerbestände. Das Hochregallager wird damit nicht nur reines Vorratslager, sondern muss die Funktion eines just-in-time Belieferers des BTO-Prozesses erfüllen.

### Das Lagersystem in Stichpunkten:

- 10-gassiges Hochregallager, 117m x 45m x 33m (L x B x H)
- 38.700 Palettenstellplätze
- Einfachtiefe Lagerung
- Lagerung unterschiedlichster Großladungsträger aus Holz, Kunststoff und Metall

Ihr Partner für individuelle  
Intralogistik-Systeme

## Presseinformation

- Zehn automatische Regalbediengeräte in Einmastbauweise (gassengebunden) mit Teleskopgabelpaar
- Umfangreiche Stetigfördertechnik in zwei Ebenen
- Hi LIS Lagerverwaltungs- und -steuerungstechnik, Anlagensvisualisierung

Mit dem umfassenden Materialflusskonzept von Hörmann Logistik entsteht bei MAHLE Filtersysteme Austria das erste vollautomatische Hochregallager Kärntens.

Der Go-live der Anlage war im Februar 2010.

München, Februar 2010

Hörmann Logistik GmbH  
Gneisenaustraße 15  
80992 München  
Tel. 089/14 98 98-0  
Fax 089/14 98 98-98  
[info@hoermann-logistik.de](mailto:info@hoermann-logistik.de)  
[www.hoermann-logistik.de](http://www.hoermann-logistik.de)