

APR SONDERHEFT ZERHUSEN

Auflage: 2.500

Erscheinungstermin: 15.06.2017



Wellpappenbogen nach der Auslagerung im Zwischenlager

BILDQUELLE: FOTO: HOLZEN

[LOGISTIK]

ZWEIGASSIGES HOCHREGALLAGER FÜR LAGERUNG VON WELLPAPPENFORMATEN

Nach einem kontinuierlichen Ausbau der Produktion erweiterte die Hörmann Logistik GmbH, München, bereits 2010 das 2010 von ihr fertiggestellte Hochregallager.

Im Frühjahr 2016 erhielt die Hörmann Logistik GmbH als Generalunternehmer den Auftrag, ein automatisches Formatlager für die Zwischenlagerung der erzeugten Wellpappenformate in einer bestehenden Halle zu errichten. Die Anlage konnte der Kunde nach ca. zehnmonatiger Projektlaufzeit im Februar 2017 erfolgreich in Betrieb nehmen.

Mit dem neuen Formatlager sollen folgende Ziele erreicht werden: Pufferlager für Wellpappenstapel zwischen Wellpappenerzeugung und -verarbeitung, Ein- und Auslagerung ohne Ladungsträger und ohne Ladungssicherung, flexibles Handling verschiedenster Abmessungen sowie just-

in-time-Versorgung der Verarbeitung mit Wellpappenbogen

Transport und Lagerung ohne Unterpalette

In dem neuen zweigassigen Formatlager werden die in der Wellpappenanlage erzeugten Formatstapel mit unterschiedlichsten Abmessungen zwischengelagert, bis sie in der Verarbeitung benötigt werden. Transport und Lagerung der Stapel erfolgen ganz ohne Ladungssicherung und ohne Unterpalette.

Die zwei Regalbediengeräte (RBG) sind mit jeweils elf Teleskopgabelzinken zur Ladungsaufnahme ausgestattet. Die Gabel-

zinken können je nach Größe der Packeinheit entweder gleichzeitig oder getrennt voneinander ausfahren. Nach der Konturenkontrolle am Einlagerstich werden die Packeinheiten auf die RBG-Übergabeplätze gefördert und ausgerichtet. Anschließend nimmt das RBG die Packeinheit auf und steuert mittels Fachfeinpositionierung das Lagerfach, je nach Größe der Packeinheit und des Lagerfaches, punktgenau an. Dafür wird eine optische Kamera eingesetzt, die sich an den Positionierlöchern im Auflageriegel orientiert. Bei der Auslagerung sammelt das RBG bis zu zwei Packeinheiten auf dem Lastträger und übergibt diese am Auslagerstich.

Beide Regalbediengeräte arbeiten mit dem HiLIS ECO-Powermanagementsystem, das durch intelligenten Energieausgleich bis zu 25 % des Energieverbrauchs einspart. Neben der Zwischenkreistechnik, bei der die freiwerdende Energie einer Achse sofort für eine andere Achse verwendet wird, werden auch Energierückspeiseeinheiten eingesetzt, mit denen die bei Bremsvorgängen oder bei der Senkfahrt noch überschüssige Energie in das Stromnetz zurückgespeist wird.

Im Lieferumfang von Hörmann Logistik sind Regalstahlbau, Regalbediengeräte mit Steuerungstechnik, Steuerungstechnik für die Fördertechnik im Lagerbereich, Lagerverwaltungs- und -steuerungssystem HiLIS mit Schnittstelle zum Host sowie die Anlagenvisualisierung enthalten. ■

Das Formatlager in Stichpunkten

Abmessungen:	ca. 59,5 m x 18 m x 10,8 m (L x B x H)
Anzahl Gassen:	zwei
Regalbediengeräte:	Zweimast-Regalbediengeräte, gassengebunden
Lastaufnahmemittel:	Teleskopgabeln mit je elf Gabelzinken
Lagerungsart:	einfachtief
Stapelabmessungen max.:	3730 x 2620 x 1850 mm
Stapelgewicht max.:	3000 kg
Fachbelegung:	je Stapelgröße ein bis vier Stapel pro Fach
Einlagerleistung:	49 Packeinheiten pro Stunde
Auslagerleistung:	33 Packeinheiten pro Stunde
Stellplätze:	bis zu 752 Stapel