

Transport und Lagerung der Wellpappenstapel ohne Ladungssicherung

## Just-in-time-Versorgung der Verarbeitung

Die Firma Zerhusen Kartonagen GmbH ist auf die Herstellung von Wellpapp-Verpackungen sowie kundenspezifische Sonderverpackungen spezialisiert. Am Standort in Damme verarbeiten etwa 400 Mitarbeiter die angelieferte Formatware in Faltkisten, Aufrichteschachteln, Zuschnitte oder Mehrkomponenten-Verpackungen.

Nach einem kontinuierlichen Ausbau der Produktion erfolgte bereits 2015 eine Erweiterung des 2010 von Hörmann Logistik fertiggestellten Hochregallagers. Mit dem Bau einer eigenen Wellpappenanlage wurde Hörmann Logistik als Generalunternehmer beauftragt, für die Zwischenlagerung der erzeugten Wellpappenformate ein automatisches Formatlager in einer bestehenden Halle zu errichten.

Mit dem neuen Formatlager sollten folgende Ziele erreicht werden: Pufferlager für Wellpappenstapel zwischen

Wellpappenerzeugung und -verarbeitung, die Ein- und Auslagerung ohne Ladungsträger und ohne Ladungssicherung sowie die Just-in-time-Versorgung der Verarbeitung. In dem 2-gassigen Formatlager werden die in der Wellpappenanlage erzeugten Formatstapel mit unterschiedlichsten Abmessungen zwischengelagert, bis sie in der Verarbeitung benötigt werden.

Transport und Lagerung der Stapel erfolgt ganz ohne Ladungssicherung und ohne Unterpalette. Die zwei Regalbediengeräte (RBG) sind mit

jeweils 11 Teleskopgabelzinken zur Ladungsaufnahme ausgestattet. Die Gabelzinken 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 Prozent des Energieverbrauchs einsparen kann. Neben der Zwischenkreistechnik, bei der die freierwerdende 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 sind Regalstahlbau, Regalbediengeräte mit Steuerungstechnik, Steuerungstechnik für die Fördertechnik im Lagerbereich, Lagerverwaltungs- und -Steuerungssystem Hilis mit Schnittstelle zum Host sowie die Anlagenvisualisierung enthalten.

fm

Weitere Informationen

[www.hoermann-logistik.de](http://www.hoermann-logistik.de)



Die Anlage wurde nach etwa 10-monatiger Projektlaufzeit im Februar 2017 in Betrieb genommen.