

Presseinformation

Neues Hochregallager mit Lagerverwaltungs- und -steuerungssystem für Großladungsträger bei ElringKlinger wurde in Betrieb genommen

Die ElringKlinger AG ist weltweiter Technologieführer und Entwicklungspartner der Automobilindustrie für Spezialdichtungen, Gehäusemodule sowie Abschirmteile. An 22 Standorten in Europa, Amerika und Asien sichern mehr als 3.500 Mitarbeiter den Unternehmenserfolg durch ein Höchstmaß an Innovation und Qualität.

Am Standort Langenzenn bei Fürth werden sogenannte Abschirmbleche hergestellt; sie dienen dem Schutz Hitze empfindlicher Teile im Motorraum von Kraftfahrzeugen. Für deren Lagerung und Versandbereitstellung in einer Vielzahl von kundenspezifischen Großladungsträgern (GLT) entstand ein neues, automatisches Hochregallager in Silobauweise.

Die besondere Herausforderung dieses Projektes bestand darin, auf engstem Raum einerseits eine maximale Lagerkapazität und andererseits sichere Prozessabläufe, mit verschiedensten Ladeeinheiten sowie geringstem Personaleinsatz, zu schaffen.

Eine spätere Anbindung weiterer Produktionsbereiche war ebenfalls zu berücksichtigen.

Realisiert wurde dieses Projekt von Hörmann Logistik als Generalunternehmer mit der Gesamtverantwortung für das Hochregallager mit den Gewerken Regalstahlbau, Dach und Wand, Regalbediengeräte, Förder- und Steuerungstechnik sowie die Anbindung an das kundenseitige SAP-System.

Das Konzept

Entscheidender Faktor für die Projektierung waren die sehr unterschiedlichen Formen und Abmessungen der Ladeeinheiten, speziell deren Kufen und Füße. So entschied sich ElringKlinger beim Lager- und Transportsystem für einheitliche Trägerpaletten mit Maßen von 1200 x 1000 mm (LxB), die als „Paletten-Tablare“ fungieren.

Für das 2-gassige, doppeltiefe Hochregallager entwickelte Hörmann Logistik ein Fördertechnik-Konzept, das ElringKlinger von jeglichem Handling dieser Trägerpaletten befreit. In der Transportanlage erfolgt das Spenden, Bereitstellen, Abtransportieren, Sammeln und Puffern der Trägerpaletten vollautomatisch. Dabei sind unterschiedliche ein- und auslagerlastige Anlagenzustände berücksichtigt – die Anlage kann „atmen“.

Ein weiterer Pluspunkt ist das konsequente 2-Ebenen-Konzept. Im räumlich begrenzten Rampenbereich befinden sich nur die Auf- und Abgabepplätze, die über Palettenheber an die darüber angeordnete Transportebene angebunden sind. Somit verfügt ElringKlinger über ein Höchstmaß an Verkehrsfläche im Versand.

Die Steuerung aller Lagerfunktionsbereiche übernimmt das Hörmann intra Logistics System Hi LIS. Die Hi LIS Anlagensvisualisierung unterstützt den Anwender mit einfachen, ergonomisch gestalteten Arbeitsdialogen, die in Echtzeit dargestellt werden. In der detaillierten Anlagenabbildung können Störungsmeldungen rasch diagnostiziert und beseitigt werden. Umfassende Auswertungs- und Statistikfunktionen sorgen für optimale Transparenz.

Der Ablauf

Im Wareneingang wird die mittels Stapler herantransportierte Palette auf die von der Fördertechnik bereitstehende Trägerpalette aufgesetzt. Die Palette wird nun zum Identifizierungsplatz befördert, wo zwei Barcode-Scanner die auf zwei Seiten angebrachten Identifizierungscodes lesen und die Daten an das SAP-System weiterleiten. Weiterhin wird das Palettengewicht erfasst und mit dem Sollwert verglichen. Gibt es keine Abweichungen wird die Palette, unter Berücksichtigung der Artikelgleichverteilung in den Gassen, zu den Einlagerpunkten transportiert.

Das Regalbediengerät nimmt mit seinem Lastaufnahmemittel die Trägerpalette auf und transportiert sie zu dem vorgegebenen Lagerplatz. Die Wegefassung für die x-Richtung erfolgt über Barcode-Positionierungssystem, die y-Richtung sowie die Teleskopgabel werden über Absolutwertdrehgeber gesteuert.

Zur Auslagerung erhält Hi LIS die Palettenanforderung und steuert mit dem RBG den hinterlegten Lagerplatz an. Der Transport vom Auslagerpunkt zum Abnahmeplatz erfolgt auf schnellstem und kürzestem Wege, so dass die bereitstehenden LKW zügig beladen werden können.

Das Lagersystem in Stichpunkten:

- 2-gassiges Hochregallager, ca. 76m x 15m x 22m (L x B x H)
- Doppeltiefe Lagerung
- 5.840 Palettenplätze
- Zwei automatische Regalbediengeräte in Einmastbauweise
- Anbindende, modulare Fördertechnik
- Hi LIS Steuerungssoftware



Mit dem neuen Hochregallager im Werk Langenzenn beweist Hörmann Logistik einmal mehr seine Leistungsfähigkeit als Problemlöser für individuelle Materialflussanforderungen.

München, März 2008

Hörmann Logistik GmbH
Gneisenaustraße 15
80992 München
Tel. 089/14 98 98-0
Fax 089/14 98 98-98
info@hoermann-logistik.de
www.hoermann-logistik.de