

Presseinformation

Ein weiteres vollautomatisches Hochregal-Kanallager für die Prowell GmbH

Am bestehenden Produktionsstandort und Hauptsitz der Prowell GmbH in Offenbach baut Prowell ein neues Wellpappenformatwerk. Die Errichtung des Pufferlagers zur Zwischenlagerung der produzierten Wellpappenformate übernimmt, nach der erfolgreichen Zusammenarbeit in Schüttorf, auch hier wieder Hörmann Logistik als Generalunternehmer.

Folgende Anforderungen mussten erfüllt werden:

- Schnelle Einlagerung der von der Wellpappenanlage (WPA) produzierten Einheiten, um die Arbeitsgeschwindigkeit der WPA nicht durch Rückstaus zu beeinträchtigen
- Schnelle, auftragsbezogene Auslagerung der Einheiten, um Wartezeiten bei der Lkw-Beladung zu vermeiden
- Einlagerung von Formaten von 1.200 x 800 mm bis 4.200 x 2.500 mm

Um größtmögliche Flexibilität zu gewährleisten, wurde das dreigassige Hochregallager in Kanaltechnik geplant, so können mehrere Wellpappenformate hintereinander in einem Regalfach eingelagert werden. Dabei mussten sowohl die variierenden äußeren Abmessungen der Wellpappestapel, als auch die unterschiedlichen Ladehilfsmittel berücksichtigt werden. Die Wellpappenstapel werden auf Einweg- sowie Europaletten oder auch ganz ohne Palette eingelagert. Dabei können großformatige Stapel auf bis zu 9 Europaletten aufgesetzt werden.

Das Hörmann intra Logistics System Hi LIS verwaltet und steuert das Lagersystem mit intelligenten, situationsabhängigen Optimierungsstrategien und ist per Schnittstelle mit dem Prowell HOST verbunden. Das Lager ist in vier Quadranten unterteilt. Bereits vor Produktionsbeginn werden die LKW-Touren festgelegt, wobei ein LKW mehrere Aufträge beinhalten kann. Pro LKW-Ladung werden die Lagerkanäle in einem der vier Quadranten auftragsrein belegt und auftragsrein, kundenrein und tourenrein auf den dazugehörigen Versandbahnen ausgelagert. Die genaue Lagerplatzverteilung ordnet Hi LIS zu und kann dabei die Priorität auf höchste Lagerleistung (Aufnahme möglichst vieler tourenzugehöriger Einheiten gleichzeitig), kürzeste Fahrwege der Regalbediengeräte (Einlagerkanäle in Abhängigkeit der Auslagerpunkte) oder optimale Volumennutzung legen.

Die Aufteilung und Verwaltung der Kanäle sowie die Positionierung der Einheiten erfolgt millimetergenau, um eine optimale Packungsdichte zu erreichen. Dabei verhindern die Hi LIS Strategien auch eine gegenseitige Behinderung der Kanalfahrzeuge.

Die an die Produktion angebundene Fördertechnik übernimmt am Wareneingang die Wellpappestapel. Auf den Drehtischen werden die Einheiten zentriert und den Regalbediengeräten zugeführt.

Die Regalbediengeräte steuern den von Hi LIS vorgegebenen Lagerkanal mit einer Bild verarbeitenden Fachfeinpositionierung punktgenau an. Auftretende Toleranzen werden über die RBG-Steuerung gemessen und über Hi LIS als Absolutwert eingeteacht. So findet eine laufende Optimierung der Fahr- und Positionierzeiten statt. Am Lagerkanal fährt das speziell für die Wellpappestapel konstruierte Kanalfahrzeug, das Paletten längs und quer transportieren kann, aus und setzt die Einheit auf dem vorgesehenen Stellplatz ab.

Die maximale Einlagerleistung von 120 Paletten pro Stunde und Auslagerleistung von 150 Paletten pro Stunde wird dadurch erreicht, dass das mittlere Regalbediengerät (Gasse 2) vorwiegend für Einlagerungen und die beiden äußeren Regalbediengeräte (Gasse 1 und 3) hauptsächlich für Auslagerungen zuständig sind.

Die von den RBGs und Fördertechnik an den Versandbahnen bereitgestellten Einheiten werden mit Gabelstaplern in die LKWs verladen.

Mit den bereits in Schüttofen bewährten Techniken errichtet Hörmann Logistik auch im Prowell Werk Offenbach ein hochmodernes, flexibles Lagersystem, das allen Anforderungen der wirtschaftlichen Wellpappenproduktion gerecht wird. Die Inbetriebnahme ist für Mai 2007 geplant.

Die Lagertechnik in Stichpunkten:

- Dreigassiges Hochregal-Kanallager
- Hochdynamische Regalbediengeräte in Einmastbauweise mit einer Hubgeschwindigkeit von bis zu 2,0 m/s
- Kanalfahrzeuge mit integriertem Servo-Antrieb für hohe Geschwindigkeits- und Beschleunigungswerte und millimetergenaue Positionierung
- Variable Beschleunigungswerte der RBG in Abhängigkeit der Geräteauslastung zur Verringerung von Verschleiß und Energieverbrauch
- Teach-in-Funktion der Kanalpositionen in der SPS zur Optimierung der Zielfahrten
- Millimetergenaues Verwalten der Lagerkanäle zur optimalen Volumennutzung
- 24 Stunden Betrieb, 6 Tage/Woche

München, September 2006

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

Pressekontakt: Marketing extern Annett Sachs Regensburger Str. 334a 90480 Nürnberg

Tel: 0911 9373877 Fax: 0911 9375289 mail: a.sachs@marketing-extern.com