

PRODUKTION

Auflage: 47.640

Erscheinungstermin: 06.09.2017

Just-in-time-Versorgung bei der Wellpappenverarbeitung

Hörmann Logistik realisiert bei Zerhusen Kartonagen den Neubau eines zweigassigen Hochregallagers

PRODUKTION NR. 36, 2017

MÜNCHEN (TBÖ). Zerhusen Kartonagen 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 jetzt Hörmann Logistik als Generalunternehmer beauftragt, für die Zwischenlagerung der erzeugten Wellpappenformate ein automatisches Formatlager in einer bestehenden Halle zu errichten.

Zu den Zielen des neuen Formatlagers gehören ein Pufferlager für Wellpappenstapel zwischen Wellpappenerzeugung und -verarbeitung, die Ein- und Auslagerung ohne Ladungsträger und ohne Ladungssicherung, flexibles Handling verschiedenster Abmessungen sowie die Just-in-time



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.

Bilder: Hörmann



In dem 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 ohne Ladungssicherung und ohne Unterpalette.

25%

des Energieverbrauchs spart das HiLIS ECO-Powermanagementsystem durch den intelligenten Energieausgleich ein

Versorgung der Verarbeitung. 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 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-Übergabepplätze 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.

Das Hörmann-Projekt für Zerhusen Kartonagen umfasst Regalstahlbau, Regalbediengeräte mit Steuerungstechnik, Steuerungstechnik für die Fördertechnik im Lagerbereich, Lagerverwaltungs- und -Steuerungssystem HiLIS mit Schnittstelle zum Host sowie die Anlagensvisualisierung. Die Anlage wurde nach zehnmonatiger Projektlaufzeit Anfang 2017 erfolgreich in Betrieb genommen.

www.hoermann-logistik.de