

Presseinformation

Automatisches Hochregallager mit maßgeschneiderter Fördertechnik für Mayr-Melnhof Holz in Leoben fertiggestellt

München, Juli 2024 – HÖRMANN Intralogistics freut sich, die erfolgreiche Fertigstellung des hochmodernen Hochregallagers für die Mayr-Melnhof Holz Gruppe in Leoben bekanntzugeben. Das Großprojekt setzt mit einem hohen Automatisierungsgrad inklusive LKW-Verladung einen neuen Standard für die Holzlogistik.

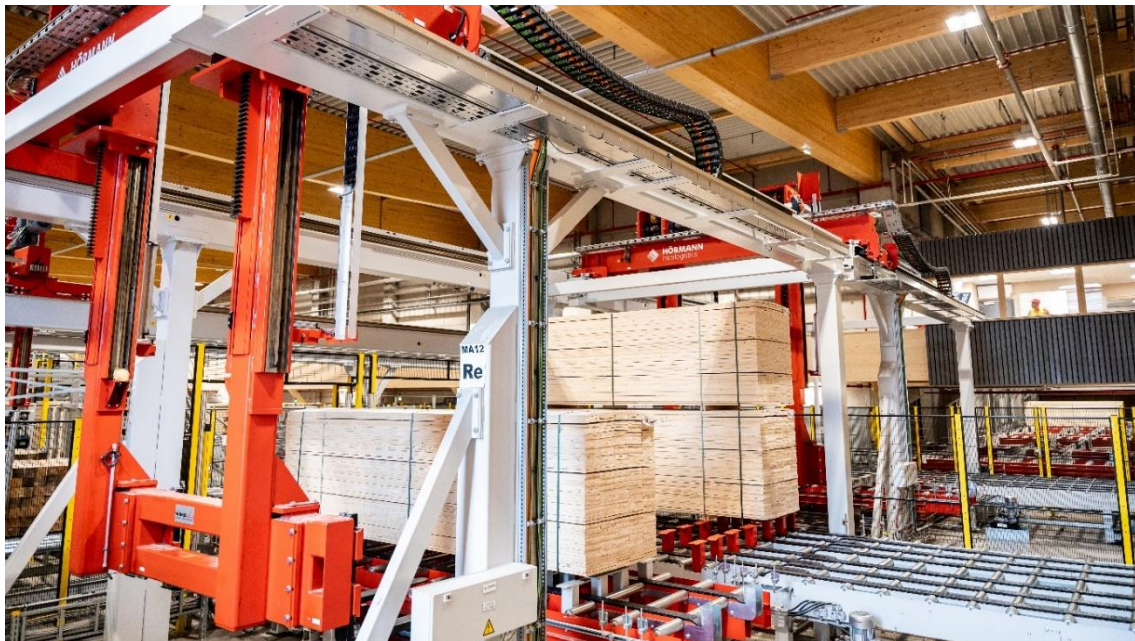


Abbildung 1 Sequenzierroboter zur Bildung von 1er, 2er, 3er oder 4er-Hüben

Die Mayr-Melnhof Holz Holding AG mit Hauptsitz in Leoben wurde 1850 gegründet und ist eines der führenden europäischen Unternehmen in den Bereichen Schnittholz und Holzweiterverarbeitung. An neun Standorten sind rund 1.630 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt. Als Motor der Holzindustrie, Marktführer im Segment Brettschichtholz sowie treibende Kraft im Vormarsch in der Herstellung von Brettspertholz, dem Zukunftsbau- und -werkstoff, setzt das Traditionsunternehmen auf fortschrittliche effiziente Anlagenlösungen beim Ausbau und bei der Modernisierung seiner Werke.

Am Sägewerksstandort in Leoben, hier befindet sich auch die Zentrale der Unternehmensgruppe, ist eine moderne, zukunftsgerechte Intralogistik-Lösung entstanden, mit einem automatischen, 3-gassigen Hochregallager sowie der anbindenden Fördertechnik

HÖRMANN Intralogistics
Gneisenaustraße 15
80992 München
Tel. +49 (0)89/14 98 98-0
info@hoermann-logistik.de

in f @

Pressekontakt:
Marketing extern Annett Sachs
Khünburg 49 9620 Hermagor, AT
Tel: +43(0)4282 20570
a.sachs@marketing-extern.com

Marketingkontakt:
Nina Maresch
M: +49 160 595 1775
nina.maresch@hoermann-logistik.de

zur auftragsbezogenen Sequenzbildung, Verpackung, Stapelung und der tourengerechten Bereitstellung mit anschließender LKW-Verladung in der Verladehalle, die in wegweisender Vorreiterschaft umgesetzt, erstmals auch halb-automatisch passiert. Basierend auf den funktionalen Vorgaben des Logistik-Planers Xvise aus Lauterbach (Österreich) hatte HÖRMANN Intralogistics ein für Mayr-Melnhof Holz überzeugendes Konzept erarbeitet und den Generalunternehmerauftrag für die Realisierung dieser speziellen Intralogistik-Lösung erhalten.

Stephan Dorn, Projektleiter Realisierung bei HÖRMANN Intralogistics, kommentiert:

„Dieses Projekt war eine spannende Herausforderung, die wir mit Begeisterung aber auch gehörigem Respekt angenommen haben. Die enge Zusammenarbeit mit Mayr-Melnhof Holz ermöglichte es uns, eine maßgeschneiderte Lösung zu entwickeln, die sowohl effizient als auch zukunftsweisend ist. Wir sind stolz auf das Ergebnis und die nachhaltigen Verbesserungen, das es für unseren Kunden bringt.“

Das Konzept

Das Hochregallager (HRL) sowie die Logistik- und die Verladehalle wurden auf einem vorhandenen Grundstück neben den bestehenden Produktionshallen des Sägewerks und in direktem Anschluss an das neu errichtete Hochleistungsnachsortier- und Hobelwerk sowie dem neuen Hightech-Brettsperrholzwerk vorgelagert errichtet. Die Fördertechnik transportiert die Holzpakete vom Sortier- und Hobelwerk zum Hochregallager. Im 3-gassigen Hochregallager werden die Holzpakete zwischengelagert, auftragsbezogen entweder zur LKW-Verladung an interne und externe Kunden oder an das Brettsperrholzwerk zur Weiterverarbeitung ausgelagert. Für die LKW-Verladung werden die Schnittholzpakete sequenz- und tourengerecht zusammengestellt, auf Wunsch verpackt und gestapelt. Ein Verteilerwagen transportiert die Schwerlastpakete dann zu der jeweiligen Bereitstellungsbahn neben Trailern in der Verladehalle.

Stefan Hierzenberger, Leitung Konzern Logistik bei Mayr-Melnhof Holz, ergänzt:

„Das All-in-One-Konzept von HÖRMANN Intralogistics hat es uns ermöglicht, unsere Logistikprozesse zu revolutionieren. Die konzipierte Softwaresteuerung, Sensorik, innovative Fördertechnik und nahtlose Integration in unsere bestehenden Abläufe steigern unsere Effizienz und Wettbewerbsfähigkeit. Wir sind begeistert von den Möglichkeiten, die diese neue Anlage bietet.“

Flexibler und schonender Materialfluss mit innovativer Modulbandfördertechnik

Bei den Ladeeinheiten handelt es sich um gebündelte Schnittholzpakete mit Abmessungen von bis zu 5,2 m Länge, 1,27 m Breite und 1,30 m Höhe, mit einem Gewicht von bis zu 3.200 kg. Um die Pakete sicher und materialschonend auf der Fördertechnik zu transportieren, verwendet HÖRMANN Intralogistics eine innovative Modulband-Fördertechnik aus

HÖRMANN Intralogistics
Solutions GmbH
Gneisenaustraße 15
80992 München
Tel. +49 (0)89/14 98 98-0
info@hoermann-logistik.de

in    

Pressekontakt:
Marketing extern Annett Sachs
Khünburg 49 9620 Hermagor, AT
Tel: +43(0)4282 20570
a.sachs@marketing-extern.com

Marketingkontakt:
Nina Maresch
M: +49 160 595 1775
nina.maresch@hoermann-logistik.de

hochwertigem, schmierölfreiem Kunststoff mit integrierten Transportrollen. Darauf können die Pakete mit und ohne Kanthölzer befördert werden. Bei der Übernahme vom Sortier- und Hobelwerk durchlaufen alle Pakete eine Gewichts- und Konturkontrolle.

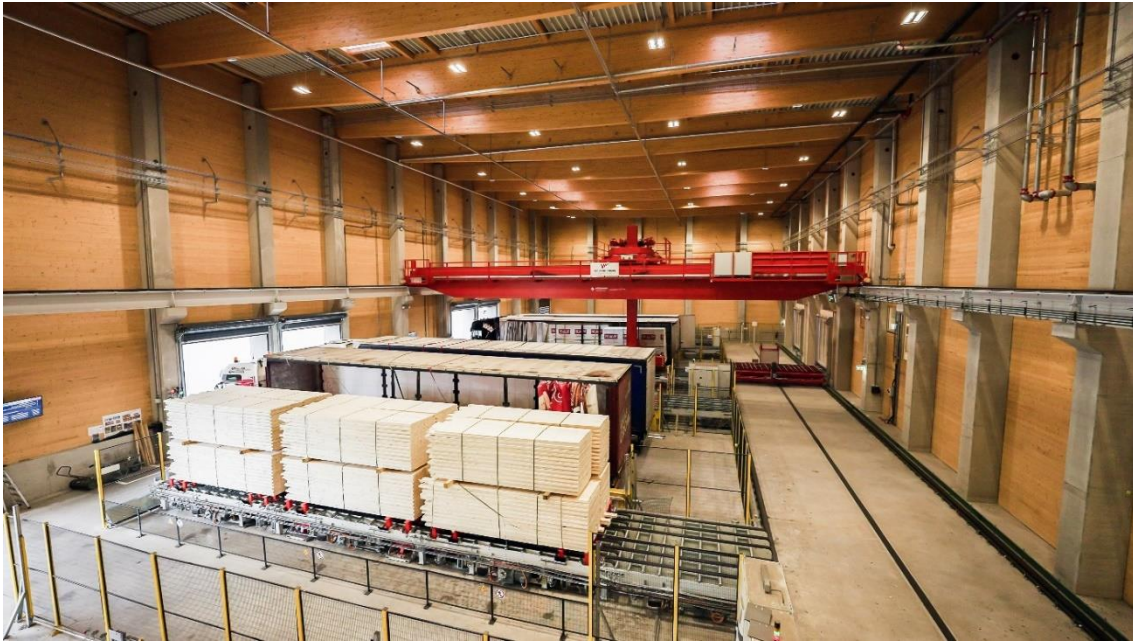


Abbildung 2 Halb-automatische Trailerverladezone mit Modulbandförderern aus Kunststoff

Vom Sortier- und Hobelwerk kommend werden die Holzpakete automatisch übernommen, kontrolliert und in die Vorzone des Hochregallagers transportiert. Am Einlagerstich werden Pakete bis 4,2 m / 2,7 t entsprechend ihren Längen mittig zum Regalbediengerät (RBG) positioniert, vom RBG übernommen in 3-fach-tiefe Regalstellplätze überführt.

Auftragsbezogene Sequenzbildung und Portalroboterstation für 3er- und 4er-Paketstapel

Die Holzpakete werden dann sequenz- und tourengenaue ausgelagert. Bei diesem Prozessschritt bestehen noch weitere Sortiermöglichkeiten direkt auf der Fördertechnik. Zum größten Teil werden die Pakete auf Kundenwunsch vollautomatisch foliert, von einem Roboter mit Kanthölzern unterlegt und umreift. Nach der automatischen Etikettierung erfolgt die Stapelung der Pakete.

Dies geschieht in der Hallenvorzone, in welcher bis zu vier Pakete von einem Portalstapler zu einem Hub für die LKW-Verladung zusammengestellt werden können. Zwei Pakete nebeneinander und zwei Pakete übereinander bilden diesen Hub.

In der Nachzone des Hochregallagers sind zudem in jeder Regalgasse Auslagerstiche berücksichtigt worden. Hier werden Schnittholz-Pakete ausgelagert und über einen Verteilerwagen dem Brettsperholz-Werk zugeführt.

HÖRMANN Intralogistics
Solutions GmbH
Gneisenaustraße 15
80992 München
Tel. +49 (0)89/14 98 98-0
info@hoermann-logistik.de

in f @

Pressekontakt:
Marketing extern Annett Sachs
Khünburg 49 9620 Hermagor, AT
Tel: +43(0)4282 20570
a.sachs@marketing-extern.com

Marketingkontakt:
Nina Maresch
M: +49 160 595 1775
nina.maresch@hoermann-logistik.de

Intelligente Intralogistik-Strategien mit dem Warehouse Management System HiLIS

Die Lagerverwaltung, Anlagensteuerung und Anlagenvisualisierung erfolgt mit dem bewährten HÖRMANN Intralogistics Warehouse Management System HiLIS, das mit dem Kundensystem über eine Schnittstelle kommuniziert. Mit 24/7 Betriebszeiten erhält HiLIS über eine Schnittstelle vom bauseitigen HOST kontinuierlich Aus- und Einlagerungsaufträge für die zu verladenden Artikel.

Fakten

Der Lieferumfang von HÖRMANN Intralogistics umfasste in diesem zukunftsweisenden Vorzeigeprojekt für Mayr-Melnhof Holz den Regalstahlbau, die Dach- und Wandverkleidung, Regalbediengeräte, Sonderfördertechnik von HÖRMANN Klatt Conveyors, Brandschutztore, Schnelllaufotore, Portal-Roboter für die Kantholzunter- oder Zwischenlegung, Paketstapler, Umreifungsmaschinen, Sägeautomat inkl. Hacker, Etikettierer, InkJet-Beschriftung, Verladekran und das HiLIS WMS, sowie die SPS-Anlagensteuerung inkl. Anlagenvisualisierung.

Projektdate:

- Hochregallager, 3-gassig in Kanaltechnik
- 3 Zweimast-Regalbediengeräte mit je 2 synchronen Kanalfahrzeugen
- Abmessungen HRL 125 x 33 x 35 m (L x B x H)
- Lagerkapazität 7.914 Stellplätze
- Ein- und Auslagerleistung je mind. 63/72 Pakete/h
- Betriebszeiten 24/7
- Modulband-Fördertechnik mit integrierten Transportrollen zum Transport für Pakete mit und ohne Unterleghölzer
- Auftragsbezogene Sequenzbildungen über 3 HRL-Gassen mit Paketstapler zur Bildung von 1-4er-Hüben mit HiLIS WMS
- Verpackungslinie mit automatischer Paketfolierung, Umreifungsanlagen mit automatischen Unterlegholzzuführungen
- Beschriftungssysteme, Etikettierung und Ink-Jet-Beschriftung

Eberhard Keppler, Vertriebsprojektleiter bei HÖRMANN Intralogistics fügt hinzu:

„Unsere Aufgabe war es, die von Xvise geplanten Materialflüsse mit präziser Detailarbeit und innovativer Technik zum Leben zu erwecken. Die Realisierung dieses Projekts zeigt die unglaublichen Automatisierungsmöglichkeiten sogar für Schwerlastpakete mit hohem Durchsatz. Wir danken Mayr-Melnhof Holz für das Vertrauen und die hervorragende Zusammenarbeit. Gemeinsam haben wir einen neuen Standard gesetzt und freuen uns auf zukünftige Projekte.“

Der Montagebeginn erfolgte im Oktober 2021, die Inbetriebnahme 2023 und die Übergabe 2024.

HÖRMANN Intralogistics
Solutions GmbH
Gneisenaustraße 15
80992 München
Tel. +49 (0)89/14 98 98-0
info@hoermann-logistik.de

in f @

Pressekontakt:
Marketing extern Annett Sachs
Khünburg 49 9620 Hermagor, AT
Tel: +43(0)4282 20570
a.sachs@marketing-extern.com

Marketingkontakt:
Nina Maresch
M: +49 160 595 1775
nina.maresch@hoermann-logistik.de