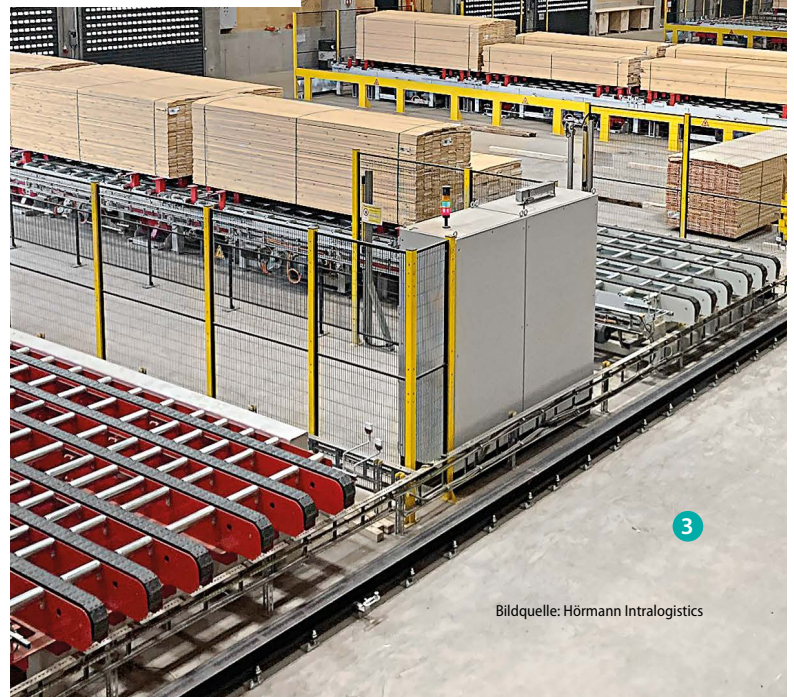
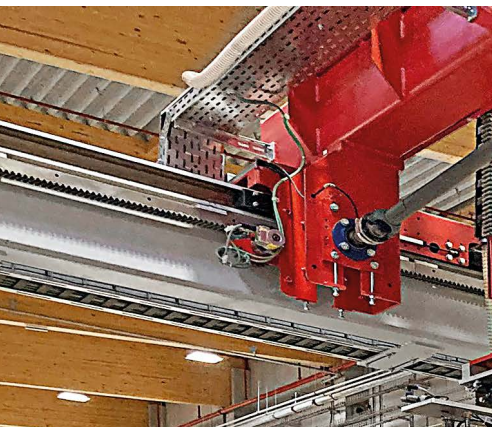




„Das All-in-one-Konzept von Hörmann Intralogistics hat es uns ermöglicht, unsere Logistikprozesse zu revolutionieren.“

Stefan Hierzenberger, Leitung Konzernlogistik bei Mayr-Melnhof Holz

- 1 Das dreigassige Schwerlast-Hochregallager bei Mayr-Melnhof Holz in Leoben. Die Lagerkapazität umfasst 7914 Stellplätze bei einer Einlagerleistung von bis zu 72 Paketen pro Stunde
- 2 Mit der Modulband-Fördertechnik mit integrierten Transportrollen können Pakete mit und ohne Unterleghölzer transportiert werden
- 3 Die halbautomatische Trailerverladezone mit Modulbandförderern und Hubstempeln für bis zu 12 t



Richtungsweisende Logistiklösung

Automatisches Hochregallager mit maßgeschneiderter Fördertechnik fertiggestellt

Hörmann Intralogistics, München/DE, freut sich, die erfolgreiche Fertigstellung des modernen Hochregallagers für die Mayr-Melnhof Holz-Gruppe in Leoben bekannt zu geben. Das Großprojekt setze mit einem hohen Automatisierungsgrad inklusive Lkw-Verladung einen neuen Standard in der Branche, sind die beiden Projektpartner überzeugt.

Am Sägewerksstandort in Leoben, wo sich auch die Mayr-Melnhof Holz-Zentrale befindet, ist im Zuge des bislang größten Investitionspaketes des Unternehmens eine moderne, zukunftsgerechte Intralogistik-Lösung entstanden. Diese beinhalten ein automatisches, dreigassiges Hochregallager für Schnittholz sowie die anbindende Fördertechnik zur auftragsbezogenen Sequenzbildung, Verpackung, Stapelung und die touren gerechte Bereitstellung mit anschließender Lkw-Verladung in der Verladehalle, die in wegweisender Vorreiterschaft umgesetzt erstmals auch halbautomatisch passiert.

Basierend auf den funktionalen Vorgaben des Logistikplaners Xvise aus Lauterbach hatte Hörmann Intralogistics ein für Mayr-Melnhof Holz überzeugendes Konzept erarbeitet und den Generalunternehmerauftrag für die Realisierung dieser speziellen Intralogistik-Lösung erhalten. Der Montagebeginn erfolgte im Oktober 2021, die Inbetriebnahme 2023 und die Übergabe 2024.

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, welche es für unseren Kunden bringt.“

Das Konzept

Das Hochregallager 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 dem neuen Brettsperrholz-Werk vorgelagert errichtet. Die Fördertechnik transportiert die Holzpakete vom Sortier- und Hobelwerk zum dreigassigen Hochregallager. Dort werden die Holzpakete zwischengelagert, auftragsbezogen entweder zur Lkw-Verladung

an interne und externe Kunden oder an das Brettsperrholz-Werk zur Weiterverarbeitung ausgelagert. Für die Lkw-Verladung werden die Schnittholzpakete sequenz- und touren gerecht zusammengestellt, auf Wunsch verpackt und gestapelt. Ein Verteilerwagen transportiert die Schwerlastpakete dann zu der jeweiligen Bereitstellungsbahn neben Trailern in der Verladehalle.

Stefan Hierzenberger, Leitung Konzernlogistik 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

Bei den Ladeeinheiten handelt es sich um gebündelte Schnittholzpakete mit Abmessungen von bis zu 5,2m Länge, 1,27m Breite und 1,3m Höhe sowie mit einem Gewicht von bis zu 3200 kg. Um die Pakete sicher und materialschonend auf der Fördertechnik zu transportieren, verwendet Hörmann Intralogistics eine Modulband-Fördertechnik aus 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.

Auftragsbezogene Sequenzbildung

Die Holzpakete werden dann sequenz- und touren genau 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 unreift. Nach der automatischen Etikettierung erfolgt die Stapelung der Pakete.

Dies geschieht in der Hallenvorzone, in welcher bis zu vier Pakete von einem Portal-

stapler 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 Schnittholzpakete ausgelagert und über einen Verteilerwagen dem Brettsperrholz-Werk zugeführt.

Warehouse Management System

Die Lagerverwaltung, Anlagensteuerung und Anlagensvisualisierung erfolgt mit dem bewährten Hörmann Intralogistics Warehouse Management System Hilis, das mit dem vorhandenen 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.

Komplettpaket geliefert

Der Lieferumfang von Hörmann Intralogistics umfasste den Regalstahlbau, die Dach- und Wandverkleidung, Regalbediengeräte, Sonderfördertechnik von Hörmann Klatt Conveyors, Brandschutzstore, Schnelllaufotore, Portalroboter für die Kantholzunteroder -zwischenlegung, Paketstapler, Umreifungsmaschinen, Sägeautomat inklusive des Hackers, Etikettierers, der Inkjet-Beschriftung, des Verladekrans und des Hilis WMS sowie die SPS-Anlagensteuerung inklusive der Anlagensvisualisierung.

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.“ //