



Ein dreigassiges Schwerlast-Hochregallager sorgt bei Mayr-Melnhof Holz Gruppe in Leoben für Tempo.

Foto: Hörmann Intralogistics

Automatisieren mit hohem Durchsatz

Hörmann Intralogistics hat im Juli dieses Jahres ein modernes Hochregallager für die Mayr-Melnhof Holz Gruppe in Leoben fertiggestellt. Das Großprojekt soll mit einem hohen Automatisierungsgrad inklusive Lkw-Verladung einen neuen Standard für die Holzlogistik setzen.

Mayr-Melnhof Holz Holding mit Hauptsitz in Leoben wurde 1850 gegründet und ist laut eigenen Angaben eines der führenden europäischen Unternehmen in den Bereichen Schnittholz und Holzweiterverarbeitung. An neun Standorten sind rund 1.630 Mitarbeitende beschäftigt. Am Sägewerksstandort in Leoben, hier befindet sich auch die Unternehmenszentrale, ist eine moderne Intralogistik-Lösung entstanden, mit einem automatischen, dreigassigen Hochregallager sowie der anbindenden Fördertechnik zur auftragsbezogenen Sequenzbildung, Verpackung, Stapelung und der tourengerechten Bereitstellung mit anschließender Lkw-Verladung in der Verladehalle, die erst-

mals auch halbautomatisch 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 zu-

kunftsweisend ist. Wir sind stolz auf das Ergebnis und die nachhaltigen Verbesserungen, welches 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 dreigassigen 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

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 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.

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 und 2,7 t entsprechend ihren Längen mittig zum Regalbediengerät (RBG) positioniert, vom RBG übernommen in dreifachtiefe Regalstellplätze überführt.

Auftragsbezogene Sequenzbildung und Portalroboterstation

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 der 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 Brettsperrholz-Werk zugeführt.

Intelligente Intralogistik-Strategien realisiert

Die Lagerverwaltung, Anlagensteuerung und Anlagenvisualisierung erfolgt mit dem 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.

.....
www.hoermann-intralogistics.com
.....

 epal-deutschland.de  @pallet.official  @epal.deutschland

HANDELN STATT REDEN

**FÜR WIRTSCHAFT
UND UMWELT**

