

Hörmann Logistik realisiert Hochregallager Nr. 4 bei Liebensteiner Kartonagen in Plössberg

Das Liebensteiner Kartonagenwerk verarbeitet Wellpappenformate in fertige Verpackungen und hat sich mit individuellen Verpackungslösungen einen hervorragenden Namen gemacht. Das Familienunternehmen bietet von der attraktiv bedruckten Konsumgüter-Verpackung bis hin zu Schwergut- und Transportverpackungen ein breites Spektrum.

Am Standort in Plössberg realisierte Hörmann Logistik für Liebensteiner bereits 2010 ein 5-gassiges Hochregallager für die Lagerung von Fertigware. Dieses bereits 186m lange und 33m hohe HRL wurde 2015 von Hörmann Logistik um weitere 84m verlängert. Damit fasst das Fertigwarenlager insgesamt 52.000 Paletten statt bisher 36.000.

Zudem stellte Hörmann Logistik im Jahr 2015 im Rahmen einer Werkserweiterung ein zusätzliches 3-gassiges Formatwarenlager fertig.

Das neue Rohwaren-Hochregallager – Transport und Lagerung ohne Unterpalette

In dem neuen Hochregallager (HRL) 4 werden die in der Wellpappenanlage erzeugten Formatstapel mit unterschiedlichsten Abmessungen zwischengelagert, bis diese in der Verarbeitung benötigt werden. Die Stapel werden im Verbund auf der Fördertechnik transportiert und im Hochregallager gelagert, ganz ohne Ladungssicherung und ohne Unterpalette.

Das 3-gassige Hochregallager ist mit drei Regalbediengeräten (RBG) ausgestattet, die jeweils acht Teleskopgabelzinken zur Ladungsaufnahme besitzen. Die Gabelzinken können je nach Größe der Packeinheit entweder gleichzeitig, oder getrennt voneinander ausfahren. Nach der Konturenkontrolle auf der Fördertechnik werden die Packeinheiten am RBG-Übergabepplatz bereitgestellt. Nachdem der Lagerplatz vom Hörmann Logistik Lagerverwaltungssystem Hi LIS vorgegeben wurde übernimmt das RBG die Packeinheit mit der Teleskopgabel und fährt den vorgesehenen Hochregalplatz mit der integrierten Fachfeinpositionierung punktgenau an.

Das Regal ist so konstruiert, dass die Wellpappenstapel durch geeignete Profile so unterstützt werden, dass keine Beschädigung der Pappe entsteht. Die Fächer sind zudem so flexibel gestaltet, dass Stapel mit unterschiedlichsten Abmessungen darin eingelagert werden können.

Wie bei der kompletten Liebensteiner Lagertechnik erfolgt die Steuerung und Verwaltung durch das Hörmann intra Logistics System Hi LIS, das über Schnittstelle mit dem Liebensteiner HOST-System kommuniziert. Die Hi LIS Anlagenvisualisierung

unterstützt die Bedienung und Kontrolle des Gesamtsystems mit einfachen, ergonomisch gestalteten Masken in Echtzeit.

Das Hochregallager in Stichpunkten

Abmessungen:	ca. 98 x 27 x 13,2 (L x B x H)
Anzahl Gassen:	drei
Regalbediengeräte:	Zweimast-Regalbediengeräte, gassengebunden
Lastaufnahmemittel:	Teleskopgabeln mit je acht Gabelzinken
Lagerungsart:	doppeltief
Ein-/Auslagerleistung:	79 Packeinheiten pro Stunde
Stellplätze:	780 für Großformate 2.900 x 2.500 mm (L x B) oder 1.560 für kleinere Formate 1.400 x 2.500 mm (L x B)

Im Lieferumfang von Hörmann Logistik waren Regalstahlbau, Regalbediengeräte, Steuerungstechnik, Lagerverwaltungs- und –Steuerungssystem Hi LIS mit Schnittstelle zum HOST sowie die Anlagenvisualisierung enthalten.

Liebensteiner ist mit dieser hochmodernen und vollautomatischen Lagerhaltung ohne Unterpaletten und Ladungssicherung ein Vorreiter in der Wellpappenbranche.

München, April 2016

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