

Neubau Hochregallager mit 59.000 Stellplätzen für die voll flexible Lagerung von Verpackungen aus Wellpappe mit unterschiedlichsten Größen für Soenen Golfkarton in Belgien

Die Soenen Golfkarton NV ist ein hochmoderner Familienbetrieb, der Wellpappe auf zwei Wellpappenanlagen herstellt und diese im gleichen Werk zu Verpackungen verarbeitet. Auf 25 Verarbeitungsmaschinen stellt Soenen eine große Vielfalt von Verpackungskartons her, die mit bis zu sieben Farben hochwertig bedruckt werden können. Am Firmensitz in Hooglede (Belgien) wurde bisher ein manuelles Blocklager für die Lagerung von Fertigware betrieben. Das kontinuierliche Wachstum erforderte eine Neuausrichtung der Lagerstrategie, für die Hörmann Logistik, basierend auf den vielfältigen Erfahrungen in der Wellpappen-Branche, ein detailliertes Logistikkonzept erarbeitete. Für den voll flexiblen und leistungsstarken Lösungsvorschlag wurde Hörmann Logistik mit dem Realisierungsauftrag als Generalunternehmer belohnt.

Das Konzept

Grundvoraussetzung für das neue vollautomatische Hochregallager sind die sehr unterschiedlichen Palettentypen und Palettengrößen, die mit hoher Flexibilität eingelagert werden müssen. Bei der Konfigurierung der einzelnen Logistik-Komponenten machte sich Hörmann Logistik die besonderen Eigenschaften der Wellpappe, hohes Volumen und niedriges Gewicht, zu nutze. Dabei wurde auch berücksichtigt, dass eine erneute räumliche Erweiterung des Hochregallagers aus Platzgründen nicht möglich ist und so genügend Potential für weiteres Wachstum im Konzept einkalkuliert ist. Entstanden ist daraus ein Hochregallager mit den beeindruckenden Abmessungen von 212 x 71 x 37 m (L x B x H) und einer Stellplatzkapazität von 59.000 Paletten. Die Ein- und Auslagerleistung der Anlage beträgt 240/300 Paletten pro Stunde.

Im neuen 6-gassigen Hochregallager werden Wellpappen-Formate (ca. 10%), fertige Wellpappe-Verpackungen und Leerpaletten gelagert. Die Ausmaße der Paletten variieren von 1.200 mm x 800 mm bis 1.800 mm x 2.350 mm (L x B) mit Höhen bis zu 2.200 mm.

Die Produktionsanbindung erfolgt über zwei Förderstrecken, auf denen die Paletten zentriert, auf Konturen geprüft und über den RFID-Tag gelesen werden. Die identifizierten Paletten durchlaufen einen Sortierbereich. Großformatige Paletten werden durch diesen Bereich durchgeschleust. Kleinere Formate, die ca. 90% der Gesamtproduktion ausmachen, werden zu Pärchen zusammengefasst. Durch diese Pärchenbildung wird die Ein- und Auslagerleistung nahezu verdoppelt. Die sortierten Paletten bewegen sich dann auf Fördertechnik zu einer Elektrohängebahn, die die Paletten übernimmt und diese an einen der sechs Einlagerplätze des Hochregallagers transportiert. Jedes Gehänge kann bis zu zwei Paletten gleichzeitig aufnehmen. Jede Gasse des Hochregallagers ist mit einem hochdynamischen Regalbediengerät mit Teleskopgabel ausgestattet, das bis zu zwei Pärchen (= vier Paletten) gleichzeitig transportieren kann. Das RBG bringt die Paletten an die von

Hi LIS dafür vorgesehene Position im Hochregallager, die mit einer punktgenauen Fachfeinpositionierung angesteuert wird. Zur Kostenoptimierung sind alle sechs Regalbediengeräte mit dem Hi LIS_Eco-Powermanagementsystem ausgestattet, das durch intelligenten Energieausgleich bis zu 25% des Energieverbrauchs einspart.

Zum Versand werden die durch den Tourenauftrag über Hi LIS angeforderten Waren, wenn möglich ebenfalls wieder in Pärchen, vom RBG ausgelagert und über die Förderstrecken sowie die Elektro-Hängebahn an den acht Lkw-Ladezonen angedient. Jede Ladezone verfügt über vier Förderbahnen, um schnellstmöglichen Warenausgang zu gewährleisten.

Die gesamte Palettenidentifikation und –verfolgung im Logistikprozess erfolgt über modernste RFID-Technik. Bereits auf den Leerpalletten werden RFID-Tags vollautomatisch angebracht. In der Produktion wird die Palette und der dazugehörige Produktionsauftrag mit Hi LIS „verheiratet“. Die Verfolgung der Paletten über RFID-Technik wird konsequent bis zur Verladung der Paletten in die Lkw verwendet. Jedes Lkw Tor wird mit einem RFID-Gate ausgerüstet. Damit werden die verladenen Paletten/Waren eindeutig dokumentiert und Fehlbeladungen vermieden.

Im Lieferumfang von Hörmann Logistik sind Regalstahlbau, Dachentwässerung, Dach- und Wandverkleidung, Regalbediengeräte, Sprinkleranlage, Heizung, Fördertechnik, Bühnen, Elektrohängebahn, Versandzone, RFID-Technik sowie das Lagerverwaltungs- und –steuerungssystem Hi LIS enthalten.

Baubeginn für das neue Hochregallager bei Soenen ist im Herbst 2012, die Inbetriebnahme ist für November 2013 geplant.

München, August 2012

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