

## Hochregallagererweiterung mit Modernisierung beim Milchhof Meran

Seit fast 30 Jahren widmet sich der Milchhof Meran in Südtirol der täglich frischen Herstellung von vielfältigen Joghurt-Produkten. Die frische Milch aus den Südtiroler Bergen liefern 500 Mitgliedsbetriebe, deren Kühe auf den saftigen Wiesen der Region weiden. Am Standort in Meran sind 115 Mitarbeiter beschäftigt.

Zur Verbesserung der internen Prozesse und zur Sicherung der künftigen positiven Geschäftsentwicklung entschied sich der Milchhof Meran das bestehende ca. 10 Jahre alte Hochregallager für die Lagerung von Fertigprodukten samt Fördertechnik zu modernisieren, das bestehende viergassige Hochregallager um eine Gasse zu erweitern und ein Pick-by-Voice-System für die Kommissionierung einzuführen. Hörmann Logistik erhielt den Generalunternehmerauftrag für die Modernisierung und Übernahme der Bestandsanlage sowie den Neubau der zusätzlichen Hochregallagergasse.

### Die Modernisierungsmaßnahmen

Das bestehende viergassige Hochregallager (HRL) wird mit zwei kurvengängigen Regalbediengeräten (RBC) betrieben. Um das Hochregallager steuerungstechnisch zukunftsgerecht auszurüsten und die Übernahme der Anlage zu ermöglichen, wurde die vorhandene Lagerverwaltungssoftware (LVS) und die Steuerungstechnik auf das Hörmann intra Logistics System HiLIS umgestellt. Das beinhaltet die Fördertechnik sowie die zwei Regalbediengeräte, bei denen das SPS Programm, die Datenschnittstelle und die Bedienpanels ausgetauscht wurden. Dadurch wird auch eine optimale Integration der neuen Hochregallagergasse sowie eine Anlagensvisualisierung für die Gesamtanlage ermöglicht.

### Das neue Hochregallager

Die neue Anlage installierte Hörmann Logistik als eingassige, inhouse-Regalanlage mit doppelt tiefer 3-Platzlagerung in einem Lagerhallenneubau. Das gassengebundene Regalbediengerät ist mit einer doppelstiefen Teleskopgabel ausgestattet.



Neue doppeltiefe Gasse in der HRL-Erweiterung

Werkfotos

Die Berechnung der optimalen Fahrkurve für das RBC erfolgt durch eine, in den Antriebsregler integrierte, Positioniersteuerung. Mit dem HiLIS ECO-Powermanagementsystem spart das RBC durch intelli-

genten Energieausgleich bis zu 25% des Energieverbrauchs. Um den laufenden Betrieb so wenig wie möglich zu beeinträchtigen, wurden in 2016 zunächst mehrere Wochenendtests



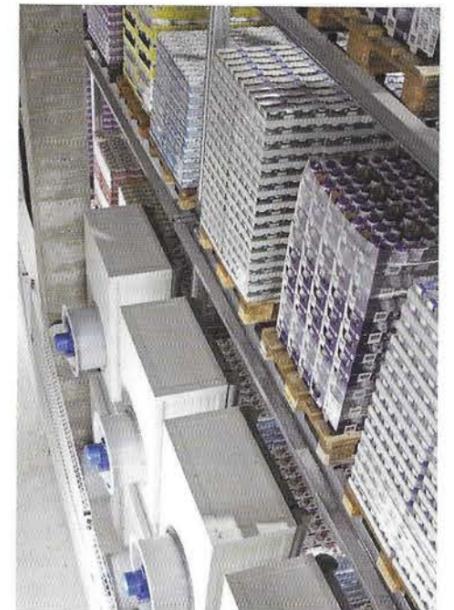
Kommissionierzone



Automatische Nachversorgung Kommissionierzone



Manueller Palettaufsetzplatz HRL-Neubau



Schnellkühlplätze im HRL-Neubau



HiLIS Anlagensvisualisierung

für den Austausch der bestehenden Fremdfördertechniksteuerungen durchgeführt. Ab Ende August 2016 erfolgte die Montage des neuen HRL. 2017 schloss sich die Umlagerung der Bestände des alten Lagers in das neue an, sodass mit der Modernisierung der Bestandsanlage begonnen werden konnte. Die Endabnahme der Gesamtanlage erfolgte im Mai 2017. Neben den Modernisierungs- und Erweiterungsmaßnahmen wurden mit diesem

Projekt auch wesentliche Prozessoptimierungen durchgeführt. Der heute mit Picklisten betriebene Kommissionierbereich wird jetzt mit einem Pick-by-Voice-System betrieben. Alle Pickinformationen werden den Kommissionierern per Headset mitgeteilt. Dieses von Hörmann Logistik bereits mehrfach eingesetzte System ermöglicht es den Kommissionierern beide Hände für die eigentliche Kommissioniertätig-

keit frei zu haben. Pickleistung und die Fehlerquote werden damit erheblich verbessert.

Der Lieferumfang von Hörmann Logistik umfasste Regalstahlbau, Regalbediengerät, Fördertechnik, Steuerungstechnik, Pick-by-Voice-System sowie das Lagerverwaltungs- und -steuerungssystem HiLIS mit IT-Anbindung an das Host-System. Mit dem Neubau und der Übernahme der Bestandsanlage ist die Zukunftsfähigkeit der innbetrieblichen Logistik des Milchhofs sowie Updates und Service der Anlage aus einer Hand von Hörmann Logistik gewährleistet.