MATERIALFLUSS

Erscheinungsdatum: Oktober 2022

Mehr Kapazitäten, weniger Außenlager

Am Produktionsstandort der E. Hawle Armaturenwerke in Frankenmarkt, Oberösterreich, entsteht ein neues Logistiklager, um die angemieteten Außenlager weitestgehend zu reduzieren. Die Realisierung des 5-gassigen Hochregallagers sowie der anbindenden Fördertechnik hat Hörmann Intralogistics als Generalunternehmer übernommen.

Die Hawle Österreich Gruppe produziert und vertreibt weltweit Schwerarmaturen. Die auf Generationen ausgelegten Produkte werden in der Siedlungs-Wasserwirtschaft von der Quelle bis zum Hausanschluss eingesetzt. Zur Hawle Österreich Gruppe gehören zwölf Tochtergesellschaften in Österreich, der Tschechischen Republik, Polen, der Slowakei, Russland, Türkei, Italien, Großbritannien und Indien.

IGZ, die SAP Ingenieure aus Falkenberg, setzten die Logistikprozesse in SAP EWM mit direkter Steuerungaret der Lagertechnik durch SAP MFS um. Um die zahlreichen angemieteten Außenlager zu reduzieren, den daraus resultierenden Transportaufwand zu minimieren und zusätzliche Kapazitäten in der Produktion zu schaffen, wurde Hörmann Intralogistics mit der Errichtung eines automatischen Hochregallagers beauftragt. Hier werden Roh- und Halbfertigteile für die Produktion beziehungsweise zur Bereitstellung im Versand zwischengelagert.

Die Produktionsanbindung erfolgt direkt von der Produktion über eine neue, doppelstöckige Fördertechnik für Paletten. Zusätzlich wird in der Außenwand der neuen Logistikhalle eine Aufgabe- und Abnahme-Station eingeplant, die vom Hof mit Staplern erreichbar ist und in Ausnahmesituationen dynamisch durch SAP EWM angefahren wird, um die Produktionsversorgung stets sicherzustellen.

Wareneingang und Versand für unterschiedliche Ladungsträger

Das 5-gassige Hochregallager ist mit fünf gassengebundenen Regalbediengeräten (RBG) ausgestattet. Diese besitzen eine Teleskopgabel zur doppeltiefen Lagerung. Pro Regalfach ist eine Dreiplatzlagerung nebeneinander vorgesehen. Die Ein- und Auslagerstiche des Hochregallagers sind mit einer Loop-Förderstrecke verbunden, die bis in die Logistikhalle reicht, um Waren aufzunehmen beziehungsweise abzugeben. Alle Regalbediengeräte sind mit einer Fachfeinpositionierung ausgerüstet, die sowohl die vordere, als auch die hintere z-Position erfasst.

Das 5-gassige Hochregallager ist mit fünf gassengebundenen Regalbediengeräten (RBG) ausgestattet. Fotos: Hörmann Logistik

Am Wareneingang werden auf drei Förderstrecken mit Gewichts- und Konturenkontrolle normale Ladeeinheiten aufgegeben. Gitterboxen werden nur auf der mittleren Förderstrecke aufgegeben. Dort wird vollautomatisch der Aufsetzplatz mit einer Holz-Unterpalette bestückt, auf die die Gitterbox aufgesetzt wird. Die dafür erforderlichen Leerpaletten werden gestapelt an einem Pufferplatz vorgehalten und bei Bedarf vereinzelt Richtung Aufsetzplatz transportiert.

Neugruppierung und Bündelung

Hörmann Logistik ist übrigens mittlerweile innerhalb der Hörmann Gruppe Teil des neuen Geschäftsbereichs Hörmann Intralogistics. Dieser bündelt die verschiedenen Geschäftsaktivitäten in