

## Presseinformation

### **Modernste Powercap Technologie zur Energieeinsparung im Hochregallager bei E. Hawle Armaturenwerke in Österreich**

Die Hawle Österreich Gruppe produziert und vertreibt weltweit Schwerarmaturen. Die auf Generationen ausgelegten Produkte werden in der Siedlungswasserwirtschaft von der Quelle bis zum Hausanschluss eingesetzt. Zur Hawle Österreich Gruppe gehören 122 Tochtergesellschaften in Österreich, der Tschechischen Republik, Polen, der Slowakei, Russland, Türkei, Italien, Großbritannien und Indien.

Am E. Hale Armaturenwerke GmbH Produktionsstandort in Frankmarkt, Oberösterreich, entstand ein neues Logistklager, um die angemieteten Außenlager weitestgehend zu reduzieren. Die Realisierung des 5-gassigen Hochregallagers sowie der anbindenden Fördertechnik hat HÖRMANN Intralogistics als Generalunternehmer übernommen. IGZ, die SAP Ingenieure aus dem bayerischen Falkenberg, setzten die gesamten Logistikprozesse in SAP EWM mit direkter Steuerung der Lagertechnik durch SAP MFS um.

Erstmalig wurde auf den fünf Regalbediengeräten modernste Powercap Technologie installiert. Die Powercaps speichern die, von den Regalbediengeräten generatorisch erzeugte Energie und sparen so zugekaufte Energieleistung ein, reduzieren die, aus dem Versorgungsnetz bezogenen, Leistungsspitzen, verringern den Aufwand für die Versorgungsinfrastruktur und sparen während der gesamten Laufzeit CO<sub>2</sub> ein.

### **Schnelle Amortisierung der Powercap Kosten und maximale Energieeffizienz**

Die Powercap Speicherlösung ermöglicht den Anlagenbetrieb mit geringen Bremswiderständen und eine Nutzung der Regalbediengeräte ohne Einschränkungen. Die Mehrkosten für die Powercap Technologie amortisieren sich im Schnitt nach ca. 3,21 Jahren, da neben den einmaligen Einsparungen an der Infrastruktur (Trafo, Zuleitungen usw.), sowie den Bundesförderungen für Energieeffizienz in der Wirtschaft erhebliche Einsparungen bei den Energiekosten erreicht werden.

Gestützt wird diese Ressourcenoptimierung durch intelligente WMS Strategien mit dem Warehouse Management System HiLIS, wie z.B. die Minimierung von Umlagerfahrten und die maximale Auslastung durch Doppelspiel-Anteile. Auch die Zwischenkreistechnik bei den Regalbediengeräten sorgt für Energieeffizienz. Durch Kopplung der Antriebsumrichter und Nutzung der generatorischen Energie vom benachbarten Antrieb.

#### **Pressekontakt:**

Marketing extern Annett Sachs  
Khünburg 49 9620 Hermagor Österreich  
Tel: +43(0)4282 20570  
mail: a.sachs@marketing-extern.com

## Presseinformation

### Das Hawle Hochregallager als zentrale Intralogistik-Lösung

Mit dem von HÖRMANN Intralogistics errichteten automatischen Hochregallager konnten die zahlreichen angemieteten Außenlager reduziert, der daraus resultierende Transportaufwand minimiert und zusätzliche Kapazitäten in der Produktion geschaffen werden. Im HRL werden Roh- und Halbfertigteile für die Produktion bzw. 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.

Das 5-gassige Hochregallager ist mit fünf gassengebundenen Regalbediengeräten (RBG) ausgestattet. Neben der Powercap Technologie besitzen diese 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 bzw. abzugeben. Alle Regalbediengeräte sind mit einer Fachfeinpositionierung ausgerüstet, die sowohl die vordere, als auch die hintere z-Position erfasst.

### Wareneingang und Versand für unterschiedliche Ladungsträger

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 Leерpaletten werden gestapelt an einem Pufferplatz vorgehalten und bei Bedarf vereinzelt Richtung Aufsetzplatz transportiert.

### Fakten Hochregallager

- 5-gassiges Hochregallager 70 x 40 x 29 m (L x B x H)
- 5 gassengebundene Regalbediengeräte in Einmastbauweise mit Teleskopgabel für doppeltiefe Lagerung
- Powercaps-Technologie für maximale Energieeffizienz
- 32 Palettenein- und -auslagerungen pro Stunde je RBG

#### Pressekontakt:

Marketing extern Annett Sachs  
Khünburg 49 9620 Hermagor Österreich  
Tel: +43(0)4282 20570  
mail: a.sachs@marketing-extern.com

## Presseinformation

- Anbindende Palettenfördertechnik von HÖRMANN Klatt Conveyors
- Brandschutz- und Schnellauftore
- Steuerungstechnik mit Direktanbindung zu SAP EWM / MFS
- Anlagenvisualisierung

[www.hoermann-intralogistics.com](http://www.hoermann-intralogistics.com), 2021

E. Hawle Armaturenwerke GmbH  
Wagrainer Straße 13  
4840 Vöcklabruck  
Österreich  
[info@hawle.com](mailto:info@hawle.com)

**HÖRMANN Intralogistics**  
Gneisenaustraße 15  
80992 München  
Tel. +49 (0)89/14 98 98-0  
**in f**  

**Pressekontakt:**

Marketing extern Annett Sachs  
Khünburg 49 9620 Hermagor Österreich  
Tel: +43(0)4282 20570  
mail: [a.sachs@marketing-extern.com](mailto:a.sachs@marketing-extern.com)