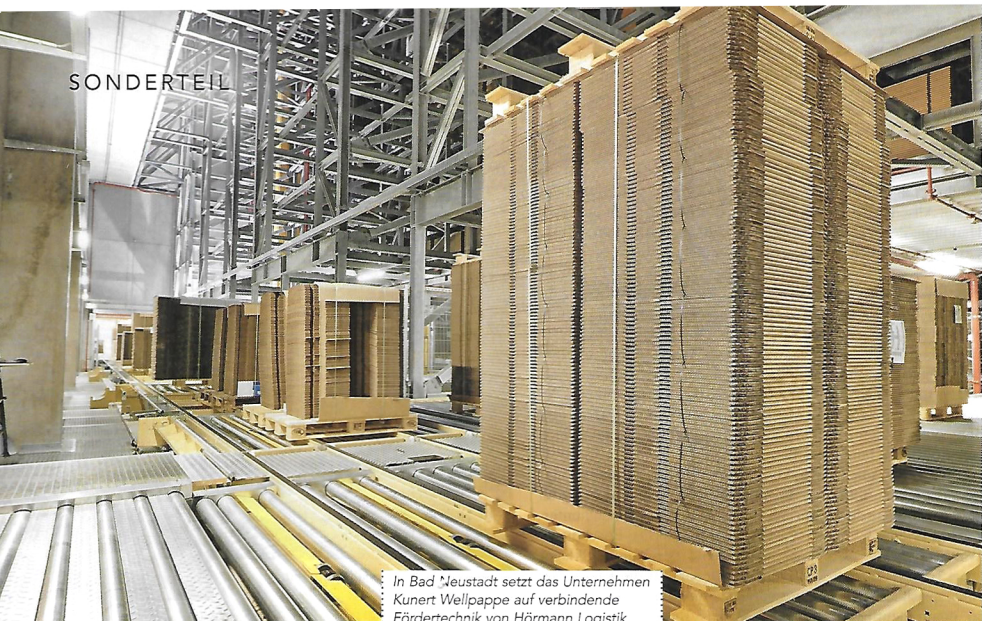




SONDERTEIL

In Bad Neustadt setzt das Unternehmen Kunert Wellpappe auf verbindende Fördertechnik von Hörmann Logistik.

Fotos: Hörmann Logistik

Wellpappe effizient gelagert

Am Standort Bad Neustadt plant Kunert Wellpappe ein neues automatisches Hochregallager. Damit möchte das Unternehmen neue Flächen für Produktionserweiterungen schaffen, sowie den veränderten Kundenanforderungen an kleinere Bestellmengen, kürzere Lieferzyklen und effiziente Bestandsvorhaltung gerecht werden. Den Auftrag zur Realisierung des neuen Lagers mit verbindender Fördertechnik bekam Hörmann Logistik.

Die Besonderheit des viergassigen Kanallagers ist die mehrfachtiefe Quer-Lagerung von unterschiedlichen Fertigwarenformaten auf verschiedenen Palettentypen sowie auf mehreren Unterpaletten. Die Kunert Wellpappe Bad Neustadt GmbH & Co.KG gehört zur familiengeführten Kunert Gruppe. In der Kunert Gruppe arbeiten heute 1.900 Mitarbeiter in 16 Werken in Europa und Asien. Jährlich produzierte die Kunert Gruppe 300.000 Tonnen Hülsen, Kantenschutz und Verpackungen aus Wellpappe sowie über 225.000 Tonnen Hülsenkarton.

Das Konzept

Die Packeinheiten werden von der Produktion mit einem Verteilerwagen zur Übergabe an die neue Fördertechnik transportiert. Bereits in der Produktion wird darauf geachtet, dass möglichst immer zwei gleiche Packeinheiten hintereinander transportiert werden, die dann



Die Regalbediengeräte im neuen Kanallager sind mit Kettenförderern und Kanalfahrzeugen ausgestattet.

im Hochregallagerbereich als Pärchen gefördert, sowie ein- und ausgelagert werden können. Dies erhöht die Durchsatzleistung des Lagers deutlich. Eine Packeinheit kann bis zu sechs Unterpaletten haben. Über eine Konturenkontrolle werden die Packeinheiten zentriert und auf Länge, Breite, Höhe, Palettenbreite, Palettenlänge und Gewicht kontrolliert. Die Fördertechnik bringt die Packeinheiten dann in die Vorzone des Hochregallagers, in dem ein Palettenkreislauf mit speziellen Kettenförderern und Rollenhubtischen die Bereiche Produktion, Hochregallager und Versandbereitstellung verbindet.

Für die Einlagerung im neuen Kanallager werden die Packeinheiten am Einlagerstich mit Hilfe eines Lichtgitters exakt positioniert. Die Zweimast-Regalbediengeräte (RBG) sind mit Kettenförderern und Kanalfahrzeugen ausgestattet. In zwei Gassen des Lagers arbeiten die RBG mit je einem Kanalfahrzeug, in den anderen beiden Gassen



Jahresproduktion: 300.000 Tonnen Hülsen, Kantenschutz und Verpackungen aus Wellpappe und 225.000 Tonnen Hülsenkarton.

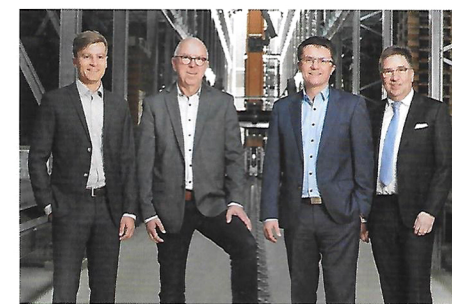
mit jeweils zwei Kanalfahrzeugen, um den Transport von Großpaletten abzuwickeln. Die Kanalfahrzeuge sind akkubetrieben und werden im laufenden Betrieb am RBG geladen. Das Regalbediengerät nimmt die Packeinheit quer auf und lagert sie mit Hilfe der Kanalfahrzeuge mehrfachtief in den Lagerkanälen ein. Bei der auftragsbezogenen Auslagerung erhält das Lagerverwaltungs- und -steuerungssystem HiLiS über Schnittstelle vom bauseitigen HOST einen Auslagerungsauftrag. Die Ware wird von den Regalbediengeräten ausgelagert und über Fördertechnik Richtung Versandbereich transportiert. Es gibt verschiedene Verladebereiche für Lkw-Heckbeladung und Lkw-Seitenbeladung.

Unterschiedliche Formate als Schwierigkeit

Die besondere Herausforderung bei der Feinplanung und Realisierung des neuen Kanallagers bei Kunert Wellpappe liegt in den sehr unterschiedlichen Formaten sowie den großformatigen Packeinheiten mit mehreren Unterpaletten. Neben dem Transport dieser sehr unterschiedlichen Packeinheiten auf einer speziellen Fördertechnik, bedurfte es eines Fachdetails, mit dem es möglich ist, die Großflächen flexibel und volumenoptimal zu nutzen. Ungewöhnlich ist auch die Bauhöhe des Hochregallagers von circa 42 Meter. Diese Höhe resultiert aus den beengten Platzverhältnissen auf dem Werksgelände und der Anforderung, auf der zur Verfügung stehenden Fläche die maximale Anzahl an Palettenstellplätze unterzubringen.

Der Lieferumfang von Hörmann Logistik umfasst Regalstahlbau, Dach- und Wandverkleidung inklusive RWA, Entwässerung und Blitzschutz, Palettenfördertechnik für die

NEUBAU



Zufrieden mit dem Projekt (v.l.): Ron Zscherpe (Hörmann Logistik), Gerhard Bott (Betriebsleitung), Hubertus Kompe (Einkauf) und Mathias Kunert (Geschäftsführung, alle Kunert Wellpappe).

Übernahme der Packeinheiten von der Produktion sowie die Anbindung des Hochregallagers, des Blocklagers und des Versands, Regalbediengeräte, Brandschutzstore und Schnelllaufstore, Regalsprinklerung, Lagerverwaltungs- und Steuerungssystem HiLiS inklusive Anlagenvisualisierung.

www.kunertwellpappe.de www.hoermann-logistik.de

ÜBER HÖRMANN LOGISTIK

Seit über 30 Jahren realisiert Hörmann Logistik maßgeschneiderte Intralogistiksysteme für verschiedene Branchen. Hörmann Logistik ist Teil der Hörmann Gruppe: Unter dem Dach der Hörmann Holding GmbH & Co. KG sind 27 Tochtergesellschaften in den Geschäftsbereichen Automotive, Communication, Engineering und Services mit „hoher unternehmerischer Initiative und Eigenständigkeit“ (Unternehmensangabe) tätig. 2.821 Mitarbeiter arbeiten für die Gruppe in vier verschiedenen Industriesparten.