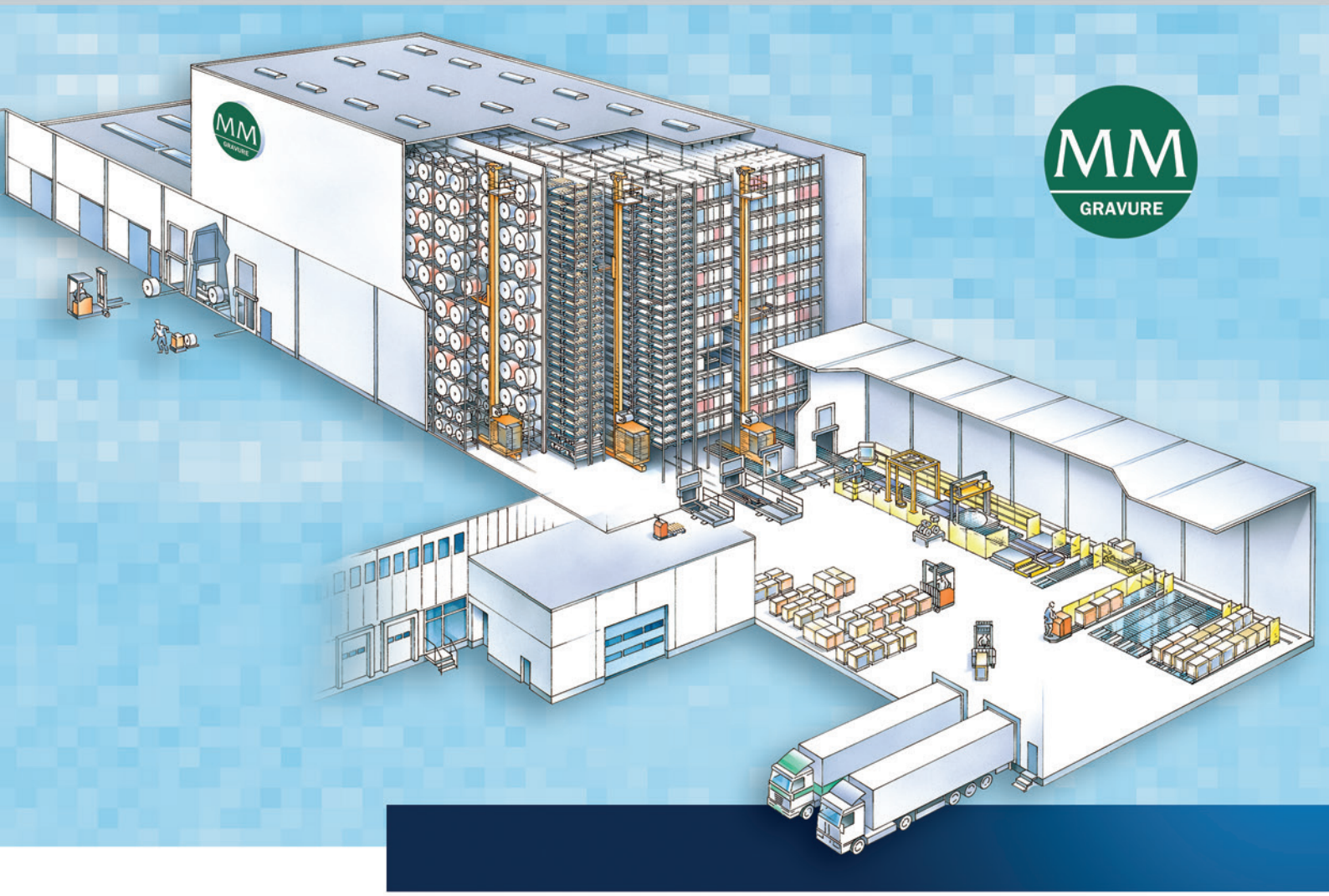
JOBREPORT 27



Vollautomatisches KÖHL-Hochregallager vereint drei Lagertypen in einem System.

Die Mayr-Melnhof Gruppe (MM) ist weltweit der größte Hersteller von gestrichenem Recyclingkarton sowie Europas führender Produzent von Faltschachteln.
Am Standort Trier investiert sie mit dem Bau eines vollautomatisierten Hochregallagers in die Zukunft. Das einzigartige Hochregallager ist in drei unterschiedliche Lagerbereiche unterteilt. Jeder Bereich (Halbfertigware, Produktionswerkzeuge und Fertigware) wird autark betrieben.

KÖHL
SOLUTIONS WITH POWER

Kanallager für Fertigware-Paletten: Mehrfachtief

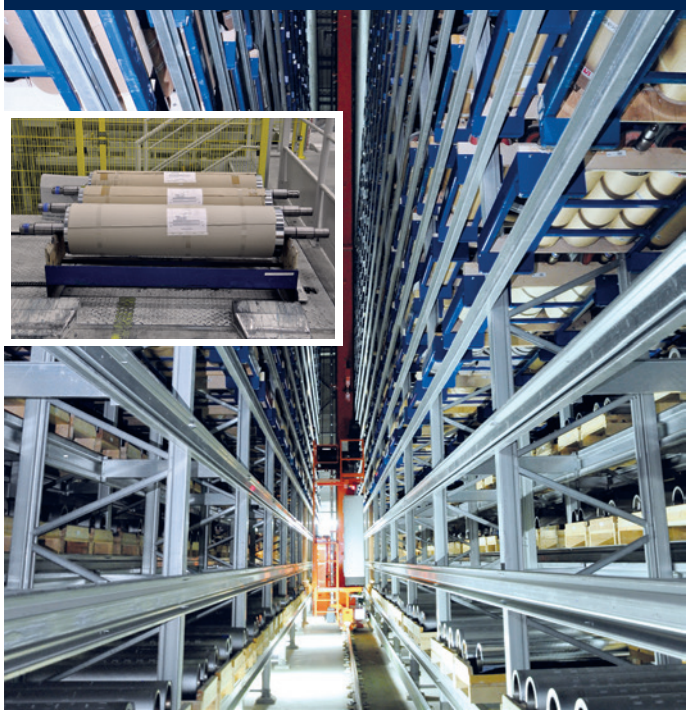
Intelligente und effiziente Systemintegration -
Automatisches Hochregallagersystem für Produktionswerkzeuge, Halbfertigware und Fertigware.

Lagerbereich 1
Im Kanallager wird die Fertigware auf Paletten gelagert. Die Ware wird auftragsbezogen produziert und in das HRL eingelagert. Die Verpackungslinie mit Umreifungspresse und Stretchwickler ist vollautomatisch an die Einlagerfördertechnik angebunden.
Nach Gewichtsprüfung und Konturkontrolle sowie Lesbarkeit der Paletten-ID, werden diese vollautomatisch vom RBG zum entsprechenden Lagerplatz transportiert. Als Lastaufnahmemittel auf dem RBG kommt ein batteriebetriebenes Kanalfahrzeug zum Einsatz, das die Paletten bis zu 9-fach tief in die Lagerkanäle einlagern kann.

Die Zusammenstellung der Paletten zum entsprechenden Versandauftrag wird vollautomatisch über das KÖHL Warehouse Management System (WMS) organisiert. Für alle Lagerbereiche führt das KÖHL WMS die Kommunikation mit dem übergeordneten ERP-System, ist für die Bestandsführung der Waren im HRL verantwortlich und trifft bei entsprechenden Ereignissen Entscheidungen im Materialfluss.

Papierrollenlager für Halb-Fertigware: Einfachtief

Palettenlager für Werkzeuge: Doppeltief



Lagerbereich 2
Im Papierrollen-Lager wird Roh- und Halbfertigware (Papierrollen) in einem **einfachtiefen Lagersystem** gelagert. Die Rollen können bis zu 1,80m Durchmesser und ein Gewicht von ca. 2t erreichen. Sie werden ohne Ladungsträger mit Unterflur-Fördertechnik transportiert und vom Regalbediengerät auf Prismen-Auflagen im HRL abgelegt. Die RBG-Teleskopgabel sowie die Auflagen im HRL sind derart ausgeführt, dass sie sich produktschonend an den Umfang der Rollen anpassen.

Lagerbereich 3
Im Palettenlager für Werkzeuge werden die Druck- und Prägezylinder auf speziellen Ladungsträgern in einem **doppeltiefen Lagersystem** für die Versorgung der Produktionsanlagen vorgehalten. Das Lagerverwaltungssystem erhält Produktionsaufträge aus dem ERP-System und ist für die zeit- und mengengerechte Bereitstellung der entsprechenden Werkzeuge am Auslagerpunkt verantwortlich. In 27 Lagerebenen werden Feldlasten von mehr als 100t erreicht.

Der Gesamtumfang beinhaltete die Projektierung und Planung des Automatiksystems sowie die Gewerke Regalstahlbau, Regalbediengeräte, Fördertechnik, Brandschutz- und Schnelllauftore, SPS, Visualisierung und Warehouse Management System.

SOLUTIONS WITH POWER

KÖHL Unternehmensgruppe
17, Am Scheerleck ▪ 6868 Wecker ▪ Luxembourg
Tel.: +352 71 99 71 - 5000 ▪ Fax: +352 71 99 71 - 5009
info@koehl.eu ▪ www.koehl.eu

2-2014-JOBREPORT27-300-D