Automatische Hochregallager

Artikel vom **24. November 2021**
Fahrzeuge und Zubehör

Das 90 m lange und 25 m hohe, vollautomatische Hochregallager mit vier parallel angeordneten Regalblöcken (Bild: Kasto Maschinenbau).

Täglich verlassen 30 bis 40 beladene Lkw das Wittmunder Produktionswerk des Fenster- und Türenherstellers Rehau, was auch die standortinterne Logistik vor besondere Herausforderungen stellt. Durch die zunehmende Produktindividualisierung müssen immer mehr Aufträge in immer kleineren Mengen und eine steigende Artikelvielfalt bewältigt werden. Daher benötigt das Werk eine hohe Lager- und Kommissionierkapazität, die irgendwann nicht mehr ausreichend war. Das Unternehmen entschied sich deshalb für den Bau eines komplett neuen Lagersystems und hier für eine Zusammenarbeit mit Kasto. Die Anforderungen waren definiert: Neben ausreichend Platz für die wachsende Zahl an unterschiedlichen Profilen sollte das Lager auch eine hohe Dynamik aufweisen, um den Kommissioniervorgang zu beschleunigen. Das neue Lager sollte zudem hardware- und softwareseitig in die Produktionsabläufe integriert werden.

Modernes Lagersystem mit rund 8000 Plätzen

Der Acherner Intralogistikspezialist realisierte daher eine Anlage mit vier parallel angeordneten Regalblöcken und knapp 8000 Plätzen, in denen die 6 bis 6,8 m langen Profile für die Fenster- und Türsysteme liegen. In den drei Gassen dazwischen ist jeweils ein Regalbediengerät (RBG) in Portalbauweise installiert. Dieses Layout sorgt dafür, dass jedes RBG zwei verschiedene Regalblöcke anfahren kann. Mit einer Längsfahrgeschwindigkeit von bis zu 240 m/min sind die Bediengeräte besonders dynamisch ausgelegt, um zusätzliche Zeit einzusparen. Jedes der drei RBG schafft bis zu 50 Doppelspiele pro Stunde, in einer Stunde können also bis zu 150 Positionen bearbeitet werden.

Um die Aufträge zusammenzustellen, stehen dem Personal an der Stirnseite des Lagers in einer separaten Halle vier Kommissionierstationen zur Verfügung. Jede Station ist mit einem Verschiebewagen und einem Vakuum-Hebegerät ausgestattet. Das benötigte Material wird automatisch ausgelagert und auf die gewünschte Höhe gebracht. Damit ist kein schweres Heben oder Tragen mehr erforderlich, der gesamte Vorgang ist deutlich ergonomischer als zuvor. Die fertig kommissionierten Waren werden anschließend noch einmal in der Anlage zwischengelagert, bis sie für den Versand verladen werden. Die Lagerverwaltungssoftware ist über eine speziell eingerichtete Schnittstelle an das übergeordnete ERP-System angebunden.

Hersteller aus dieser Kategorie

Combilift Ltd.
Gallinagh
IRL- Co. Monaghan
00353 47 80500
info@combilift.com
www.combilift.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag