

PRESSEINFORMATION

Automatisches Langgut und Kleinteilelager für Aluminium-Profilssysteme

10.000 Langgut- und 7.000 Europaletten fasst das neue Hochregallager von heroal. Ein zentral gesteuertes Intralogistiksystem von Vollert sorgt zwischen Anlieferung und Versand für einen reibungslosen Materialfluss.

heroal produziert jährlich mehr als 60 Millionen Meter pulverlackbeschichteter Fenster-, Tür- und Fassadenprofile aus Aluminium. Hinzu kommen Profilsysteme für Rollläden, Rolltore, Beschattungen und Photovoltaik. Um die großen Mengen effizient handhaben zu können und die weltweit mehr als 3.000 Kunden zeitnah zu beliefern, investierte heroal am deutschen Standort Hövelhof in der Nähe von Paderborn in ein komplett neues Logistikzentrum. Auf einer Gesamtfläche von 60.000 m² findet ein Hochregallager mit acht Gassen für Langgut und drei Gassen für Kleinteile sowie eine Lagerhalle mit 20.000 m² Platz. Die Anbindung der elf Regalbediengeräte an die Anlieferung und die Kommissionierung mit dem Versand übernahmen im März 2010 die Schwerlast-Experten von Vollert. Immerhin wiegen die Transportkörbe bis zu 2,3 Tonnen.

Schwerlasttechnik auf leisen Sohlen

Von der Anlieferung bis zum Versand läuft der interne Transport vollautomatisch. Lediglich die Kommissionierung der Kundenaufträge erfolgt manuell, getrennt nach Langgut und Kleinteilen. Großmengen werden über eine Bypass-Lösung kommissioniert. Da sich die Arbeitsplätze der Werker in unmittelbarer Nähe der Fördertechnik befinden, kommen statt Stahlrädern besonders geräuscharme Vulkollan- Hartgummireifen zum Einsatz. Für einen geringen Verschleiß sorgen extra breite Querschnitte. Der Hin- und Rücktransport der Profilkörbe mit den bis zu 7,2 m langen Aluminiumprofilen ist auf zwei Ebenen verteilt. Anlieferung und Auslagerung erfolgen im Erdgeschoss, die Einlagerung und die Rückführung leerer Transportkörbe dagegen in 4 m Höhe. Ein Automatikkrane vor dem Hochregallager bedient auf einer 60 m langen Kranbahn acht Einlagerwagen zu den Regalbediengeräten des Langgutlagers. Sensoren vermessen die Länge und Höhe der Körbe. Danach wählt die Steuerung automatisch den passenden Lagerplatz. Auch im Kleinteilelager erfolgt eine automatische Gewichts-, Höhen- und Freiraumkontrolle der Gitterboxen und Europaletten, die per Rollen- und Kettenförderer transportiert werden und die gemeinsam die gleiche Fördertechnik nutzen. Um Standzeiten zu verhindern, senken zwei Heber die Paletten zur Auslagerung auf schienengebundene Verteilwagen ab, die sie auf vier Kommissionierplätze verteilen.

25.000 Körbe im Umlauf

Eine Besonderheit stellen die Transportkörbe von heroal dar. „Seit vielen Jahren sind diese bei Kunden und Lieferanten im Umlauf – insgesamt etwa 25.000 Stück – und durch den manuellen Staplerbetrieb teilweise verformt“, erklärt Projektleiter Dieter Schäfer von Vollert. „Trotzdem wollten wir die Körbe aus Kostengründen natürlich beibehalten.“ Alle Anlagen wurden dazu auf das bestehende System abgestimmt. Zusätzlich erfolgt im Vollkorb- Heber bei der Anlieferung eine Toleranzmessung. Zu stark verformte Körbe werden ausgeschleust. Damit ist ein störungsfreier Betrieb des Lagers sichergestellt. „Da unser Logistikzentrum die gesamte Kundenbelieferung übernimmt, waren die termintreue Fertigstellung und ein reibungsloser Lagerwechsel für uns sehr wichtig“, betont Ralf Meermeier, technischer Leiter bei heroal. Dazu musste das Lager bereits Wochen zuvor komplett befüllt werden. „Aber die Kollegen von Vollert haben gute Arbeit geleistet – trotz der kurzen Realisierungszeit. Ohne Verzögerungen konnten wir das neue Lager zum Jahreswechsel starten und seitdem beliefern wir von Hövelhof aus die gesamte Welt.“

Über Vollert Anlagenbau GmbH

Als Spezialist für schwere Lasten und Großteile entwickelt die Vollert Anlagenbau GmbH schlüsselfertige Intralogistikkonzepte für die Aluminium- und Metallindustrie. Als Generalunternehmer und Full-Service-Anbieter umfasst das Leistungsprogramm modernste Materialfluss-, Lager- und Verpackungstechnik sowohl als Stand-alone-Lösung oder integriert in ein größeres Logistikumfeld.

Ob vollautomatische Mega-Hochregalanlagen für Aluminium-Coils, intelligente Materialflusssysteme für die führenden Aluminiumstrangpresshersteller, die weltweit leistungsfähigsten Regalbediengeräte für die Lagerung von Blechplatten, Automatikkransysteme für 50 Tonnen und mehr oder die modernsten Oberflächenbeschichtungsanlagen – überall steckt Vollert drin.

Anlagen- und Maschinenlösungen von Vollert sind in über 80 Ländern weltweit im Einsatz, in Asien und Südamerika verstärken zudem eigene Niederlassungen die Vertriebsaktivitäten. An seinem Unternehmenssitz in Weinsberg beschäftigt Vollert 250 Mitarbeiter. **www.vollert.de**

Pressekontakt

Frank Brost

Senior Marketing Manager

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Germany
Tel.: +49 7134 52 355
Fax: +49 7134 52 203
E-Mail: frank.brost@vollert.de



Bild 1

10.000 Langgut- und 7.000 Europaletten finden im neuen Logistikzentrum von heroyal Platz. Im Innern verbindet automatische Schwerlast-Fördertechnik von Vollert Anlagenbau die Anlieferung, das Hochregallager, die Kommissionierung und den Versand.



Bild 2

Nach der Anlieferung im neuen Logistikzentrum von heroyal übernimmt ein Vollkorb-Heber von Vollert die bis zu 2,3 t schweren und 7,2 m langen Transportkörbe mit Aluminiumprofilen und hebt sie auf eine 4 m hohe Transportebene. Zuvor werden die Körbe automatisch gewogen und auf Verformungen kontrolliert.



Bild 3

Die Verteilung auf die acht Gassen des Langgut-Hochregallagers übernimmt ein Automatikkran auf einer 60 m langen Kranbahn. Je nach Höhe und Länge der Körbe wählt die Steuerung automatisch den passenden Lagerplatz.



Bild 4

Die Rollen- und Kettenförderer im Kleinteilelager von heroal sind für den Transport von Gitterboxen und Europaletten mit einem Gewicht von bis zu 2 t ausgelegt.



Bild 5

Zur auftragsgebundenen Kommissionierung werden die Boxen und Paletten aus dem Hochregallager ausgelagert und von zwei Vollert-Hebern zu den Kommissionierplätzen abgesenkt.