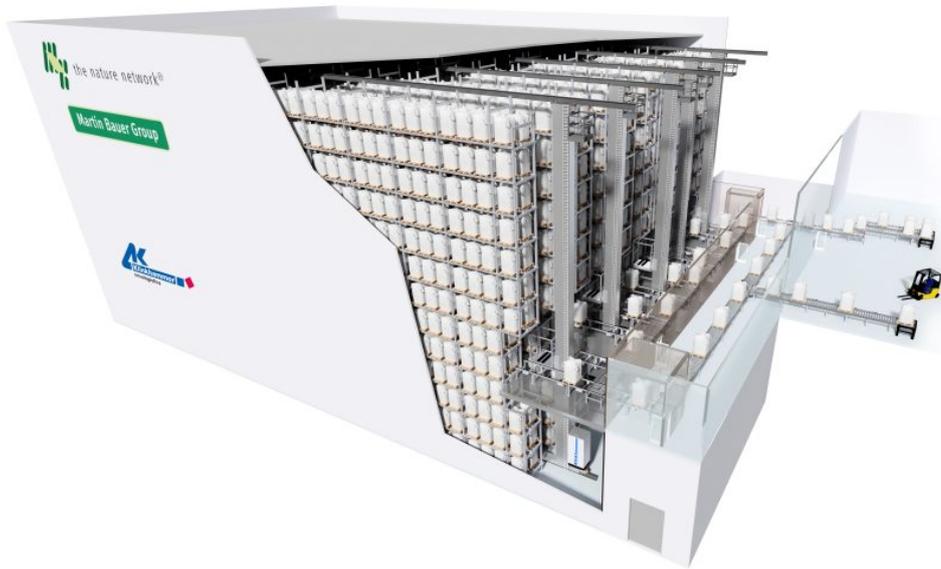


Hochregallager

Artikel vom **22. November 2020**

Transport- und Lagertechnik, Fördereinrichtungen



Das 31 m hohe, 5-gassige und automatisierte Hochregallager in Silo-Bauweise optimiert den Warenfluss (Bild: Klinkhammer Intralogistics).

Die Firma Klinkhammer plante für die Martin Bauer Group ein neues Logistikkonzept zur automatisierten Lagerung von Halbfertigwaren und zur Versorgung der baulich angrenzenden Produktion mit integrierter Mischerei. Dabei wurden Rentabilität und Leistungsfähigkeit ebenso betrachtet wie der Investitions- und Kapazitätsbedarf über die gesamte Nutzungsdauer. Das neue, aus fünf Regalgassen bestehende moderne Hochregallager bietet bei doppeltiefer Lagerung eine Gesamtkapazität von über 10.000 Palettenstellplätzen. Es ist in Silo-Bauweise mit einer Höhe von 31 Metern ausgeführt. Das Lagerverwaltungssystem inklusive Materialflussteuerung sorgt laut Hersteller für reibungslose Prozesse und einen optimierten Materialfluss. Die Anlagenvisualisierung schafft Übersicht und ermöglicht eine schnelle Alarmdiagnose im Lager. Serviceleistungen, für die früher ein Einsatz vor Ort nötig war, können heute per Fernwartung mithilfe der Visualisierung durchgeführt werden. Beim Thema Brandschutz

entschied man sich für die Inertisierung, um neben dem Brandereignis auch Verrauchung ausschließen zu können. Durch gezielte Zugabe von Stickstoff wird der Sauerstoffgehalt innerhalb der gasdichten Gebäudehülle so abgesenkt, dass bereits die Brandentstehung ausgeschlossen werden kann. Die intralogistische Anbindung des Produktionsgebäudes an das Lager optimiert die Materialflüsse. Paletten mit Halbfertigwaren werden über moderne Fördertechnik und eine Auslagerschleuse zum Kommissionierbereich transportiert und dort mittels Pufferbahnen zur Entnahme bereitgestellt. Bei der Übergabe an die Einlager-Fördertechnik durchlaufen die Paletten eine Gewichts-, Konturen- und Fußfreiraumkontrolle. Ordnungsgemäße Paletten gelangen durch eine Eingangsschleuse in die Regalgassen des inertisierten Hochregallagers und werden an den Übergabepunkten des Regalbediengerätes zur Einlagerung bereitgestellt. Die Möglichkeit, bei weiterem Wachstum das Hochregallager auszubauen, ist bereits als Option vorgesehen.

Hersteller aus dieser Kategorie

EOL Packaging Experts GmbH

Industriestr. 11-13
D-32278 Kirchlengern
05223 8791-0
info@eol.group
www.eol.group
[Firmenprofil ansehen](#)

Otto Ganter GmbH & Co. KG

Triberger Str. 3
D-78120 Furtwangen
07723 6507-0
info@ganternorm.com
www.ganternorm.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Bucher Unipektin AG

Murzlenstr. 80
CH-8166 NIEDERWENINGEN
0041 44 8572300
info@bucherunipektin.com
www.bucherunipektin.com
[Firmenprofil ansehen](#)
