

Automobilteilezulieferer Gebrüder Kunze setzt Transfaster im Distributionslager ein

Automatischer Kran im Palettenlager

Manchmal brauchen neue Ideen etwas länger, bevor sie einer breiteren Öffentlichkeit zugänglich werden. Dies gilt auch für interessante technische Neuerungen wie den Transfaster, der nun unter dem Dach der bodenständigen Westfalia-Logistics-Gruppe eine reale Zukunft hat. Die Gebrüder Kunze GmbH, ein Hersteller von Kaltfließpressteilen und Verbindungselementen aus Metall mit Sitz in Gelenau im Erzgebirge, konnte sich von der Zuverlässigkeit des automatischen Systems seit der Inbetriebnahme Ende 2004 überzeugen. Der Transfaster ist eine Verfahrenseinheit, die einer Katze an einem Kran gleicht und in einer Schiene in der obersten Regalebene läuft. An diesem Fahrzeug sind vier Stahlseile befestigt, die eine Plattform mit einem Lastaufnahmemittel tragen. Die Handlingvorrichtung sorgt für die Ein- und Auslagerung von Paletten.

Nach den Worten von Dr. Mirko Doerk, Geschäftsführer der Transstore GmbH, Erding, seit Ende des vergangenen Jahres eine hundertprozentige Tochter der Westfalia-Logistics-Gruppe, wird ein automatisches Hochregalpalettenlager mit Transfaster für Höhen von bis zu 18 m empfohlen.

Die Strategie von Westfalia Logistics ist es, auf individuelle Logistikanforderungen der Kunden maßgeschneiderte Lösungen anzubieten. Dies können einfache Fördertechnikstrecken ebenso darstellen wie Satellitenlager oder automatische Kleinteilelä-



Von links: Dr. Mirko Doerk, Transstore, Christian Walther, Kunze-Logistikleiter, Erich Dreier, Westfalia-Gruppe Schweiz



Die an einer Verfahrenseinheit an Stahlseilen hängende Transfaster-Einheit mit Lastaufnahmemittel beim Einlagervorgang

ger mit Tablaren, Kartons, oder Behältern als Ladungsträgern sein. Für automatische Hochregalpalettenlager werden auch in Zukunft Regalbediengeräte angeboten, die vor allem bei den Lagerspielen in luftigen Höhen weiterhin ihre Vorteile zeigen. Dies gilt erst recht für Branchenlösungen für die Papierindustrie. Auch werden Lösungen für das automatische Be- und Entladen mit direkter Anbindung an die interne Logistik angeboten.

Transfaster bietet ganz neue konzeptionelle Möglichkeiten

Im Vergleich zu einem automatischen Palettenlager mit Regalbediengeräten liegt der Preis für ein Transfaster-Lager laut Dr. Doerk, „nicht unter dem einer herkömmlichen Automatik-Anlage. Aus diesem Grund bieten wir unsere Transfaster-Lösung nur dort an, wo wir für dem Kunden gegenüber dem RBG-Lager eindeutige Vorteile realisieren können. Der Transfaster mit einer Fahrgeschwindigkeit von bis zu 4,0 m/s und einer Hebegeschwindigkeit von 1,0 m/s bietet bedeutende konzeptionelle Freiheiten, beispielsweise bei der Zu- und Abfördertechnik. Das gewichtigste Plus ist dabei die Flurfreiheit. Mit einer Verlängerung der Fahrschienen in die Vorzone ist beispielsweise eine direkte und flurfreie Bedienung von Bereitstellplätzen auch außerhalb der Lagergassen möglich. Darüber hinaus werden keine besonderen Anforderungen an die Beschaffenheit sowie die Belastbarkeit der Bodenfläche gestellt. Das Gewicht einer Verfahrenseinheit beträgt nur circa 2300 kg, das Lastaufnahmemittel ist lediglich circa 700 kg schwer.“

Die fertigen Funktionsteile aus Metall werden auf Paletten oder in Stahlbehältern eingelagert, um auf den Abruf durch die Kunden

LAGERTECHNIK

– Zulieferer für die Automobilindustrie – zu werden.

Die automatische Logistikanlage bei der Gebroder Kauze GmbH dient als Produktions- sowie als Distributionslager. In der zweigangigen Anlage mit einer Länge von 57 m, einer Breite von 10 m

gesetzte Durchsatzleistung des automatisierten Lagers eine gewisse Limitierung nicht überschreiten. Doch unsere Gesprächspartner aus der Familie Kauze haben ganz bewusst auf großzügige Leistungs- und Sicherheitsreserven gesetzt.“



Die durch vier Seile gehaltene Transfaster-Plattform mit dem Lastaufnahmemittel bei der Auslagerung einer Palette

sowie einer Höhe von 7 m sind zwei Transfaster mit Ein- und Auslagerungen bestückt. Ihre Energie erhalten die Geräte wie konventionelle Regalbediengeräte durch Schleifleitungen. Das Lagergerät Transfaster besteht aus einer Verfahrachse und einer vertikal beweglichen Plattform. Die Verfahrachse läuft wie ein Brückenkran auf zwei Fahrachsen, die in den Lagergassen auf der obersten Fachebene seitlich an der Regalkonstruktion angebracht sind. Die Beförderung der Lagerarbeiten erfolgt durch die optimierte Steuerung pendelfrei. Die Last wird darüber hinaus auf neoptimalen Bahnen geführt. Nach dem Erreichen der Zielposition wird die Hubplattform zur Durchführung der sicheren Lastübernahme zwischen den Auflageträgern durch Bolzen verringelt.

Dr. Mirko Doerk, Geschäftsführer der Werfalia-Tochter Transstora: „Ursprünglich haben wir für die beiden Gassen eine Lösung mit lediglich einem Transfaster vorgeschlagen. Mit einer zusätzlichen – flachsten – Umsetzbarkeit konnten wir unsere Transstora mit circa einigen Transfaster mehrere Gänge bestückt werden. Dafür darf die fest-

Liefericherheit und Zugänglichkeit auch für eventuelle Stillstände im automatisierten Lagerwesen bei der Gebroder Kauze GmbH von höchster Bedeutung. Die Kundschaft, Zulieferer für die Automobilindustrie, legt aufgrund möglicher Regressansprüche der Automobilhersteller größtes Wert auf höchste Zuverlässigkeit und Pünktlichkeit der Lieferung. Aus diesem Grund können im Falle eines Falles auch ausgeführte Hochregalsysteme für die erstmalige Ein- und vor allem für die Auslagerung von Stahlrollen herangezogen werden.

Christian Walther, Logistikleiter der Gebroder Kauze GmbH: „Das automatische Transfaster-Lager, das seinerzeit noch durch die Firma Dacier installiert wurde, arbeitet bei uns seit seiner Inbetriebnahme Ende 2003 zu unserer vollsten Zufriedenheit. Die von uns getroffenen Vorichtsmaßnahmen haben sich jedoch bisher glücklicherweise als überflüssig erwiesen.“

Hans-Martin Piazzi

Weitere Informationen

www.verfahle-ent.com
www.transstora.de
www.gebroder-kauze.de