

# Doppelte Kapazität mit hohem Durchsatz

## Ein neues automatisches Hochregallager auf sechs Ebenen

**Flexibilität und hoher Durchsatz, die wie angegossen in eine Bestands-halle passen – das waren wesentliche Eckpunkte des im Januar 2022 in Betrieb genommenen neuen automatischen Hochregallagers für die Dold Logistik Gruppe am Standort Alzey in Rheinland-Pfalz in der bedeutenden Wirtschafts-Metropolregion Rhein-Main.**

Vor 20 Jahren realisierte Intralogistik-Spezialist Westfalia dort bereits ein erstes automatisches Lagersystem. Bis heute ist es für das 1963 von Oskar Dold Senior gegründete Familienunternehmen ein zentrales wie zuverlässiges Instrument der individuellen Lager- und Distributionslösungen in den Sparten Logistik, Spedition, Lager und Inhouse-Logistik.



WESTFALIA

*Die Regalbediengeräte lagern mit 68 Paletten pro Stunde im Doppelspiel in Lagerkanäle und Fächer mit Paletten-Dreifachunterstützung.*

Nun teilt sich das System das Hallendach mit einem von Februar bis September 2021 direkt daneben realisierten zweigassigen Lagersystem auf neuestem Sicherheits- und Technologiestand.

Das neue automatische Satellitenlager mit 4.516 Stellplätzen für Euro- und Industriepaletten auf sechs Ebenen verdoppelt für das Unternehmens-Versprechen „Just-in-Time“ die Kapazität am Standort Alzey. Dabei überzeugten erneut die Vorteile der Satelliten-Technologie: hohe Umschlagleistung von bis zu 136 Paletten pro Stunde im Doppelspiel, hohe Kapazität auf minimaler Fläche, hohe Zuverlässigkeit und materialschonendes Palettenhandling.

### **Vielfältiger Logistikdienstleister baut Stärken aus**

Auch das zweite Westfalia-Lager ist technologisches Herzstück für den hohen Durchsatz bis zu einer Tonne schwerer und 2,2 Meter hoher Ladeeinheiten. Trotz seiner maximalen Kapazität ist das Lager kompakt: knapp 12,5 Meter hoch, 90 Meter lang und 19 Meter breit. Maßgeschneidert auf eine Hallenseite mit zehn Hallenbinder-Stützen, nutzt es den verfügbaren Raum optimal.

Mit 60 modernen Lkw und insgesamt rund 40.000 Quadratmetern Lagerfläche an den sechs Standorten Buchenbach, Freiburg, Alzey, St. Leon-Rot, Schwieberdingen und Talheim konzentrieren sich die mehr als 100 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Familienunternehmens auf Filialdistribution für Handelsunternehmen, auf den Transport von Teil- und Komplettladungen in Süddeutschland, in der Schweiz und in Frankreich. Die Dienstleistungen umfassen Logistik, Spedition und Transport, Outsourcing, Inhouse-Logistik, Verpackungsservice sowie Projekte in der Luftfahrtbranche.

„Wir transportieren Güter, stellen Lagerflächen bereit und übernehmen auf Wunsch das komplette Bestandsmanagement“, beschreibt Junior-Geschäftsführer Sebastian Dold das Leistungsspektrum. Dazu gehören auch jahrzehntelange Erfahrung in der „Aktionslogistik“ wie Co-Packing, Displaybau oder Konfektionierung, so Dold: „Wir übernehmen vor Ort die komplette Produktions-Ver- und -Entsorgung, bewirtschaften Fertigwarenlager, stellen alle benötigten Lademittel und kümmern uns um die Rückführung – inklusive aller Versand- und Zolldokumente.“ Die Art der Waren sei vielfältig – eine der besonderen Bedingungen für das neue Automatiklager. „Ob es nun um

Verpackungen, Maschinen-Ersatzteile oder Food geht: Wir agieren flexibel auf Anforderungen von Bestands- und Neukunden und stellen kurzfristig Lösungen bereit“, erklärt der Geschäftsführer. „In beiden Westfalia-Anlagen schlagen wir dazu täglich insgesamt ca. 600 Paletten um.“

### **Schnelle Warenaufgabe und Einlagerung**

Bereits 2001 war eine Erweiterung des ersten Satellitenlagers in Alzey baulich eingeplant. Nun wurde das neue Lager stattdessen als eigenständige Anlage integriert und auf die Prioritäten des Kunden ausgerichtet: „Für unseren Kunden war eine schnelle Einlagerung besonders wichtig“, verdeutlicht Mathias Spötter, Leiter Projektmanagement bei Westfalia. „Umgesetzt haben wir das mit einer Sonder-Auf- und Abnahmestation, im Übergabebereich zu den beiden Regalbediengeräten und mit synchronisierten Ein- und Auslagerungen.“ Spezialstapler be- und entladen an mehreren Lkw-Dockstellen, greifen mal die Stirn- oder Längsseite von Paletten. Dieses flexible und damit besonders schnelle Handling beim Be- und Entladen spiegelt sich in der Auf- und Abnahmestation der Fördertechnik wider.“

### **Eine Leistung von 68 Paletten pro Stunde im Doppelspiel**

„Europaletten-Pärchen oder einzelne Industriepaletten lassen sich von mehreren Seiten aufgeben und abnehmen“, erklärt Goran Markovic, Projektingenieur bei Westfalia. „Die Streckeneffizienz unseres Systems beginnt an der Schnittstelle zu den manuellen Flurförderzeugen.“

Ein kurzer Einlagerungsstrang zu beiden Gassen und ein besonders schneller Übergabebereich verringern die Standzeit der beiden baugleichen Regalbediengeräte. Dass das Satellitenlager mit gerade einmal zwei Gassen und Regalbediengeräten auskommt, spart Kosten bei Realisierung, Betrieb und Wartung – ohne Nadelöhr zu sein. Denn neben der engen Taktung von Fördertechnik und Regalbediengeräten sowie deren hoher Leistung von jeweils 68 Paletten pro Stunde im Doppelspiel sorgt auch die Materialflussteuerung durch Westfalias Warehouse-Execution-System „Savanna.Net“ für Effizienz: Stehen in einer der beiden Gassen viele Auslagerungen an, disponiert das System einzulagernde Waren bevorzugt in die jeweils andere Gasse.



WESTFALIA

Zwei automatische Lagersysteme in einer Halle für die doppelte Lagerkapazität.

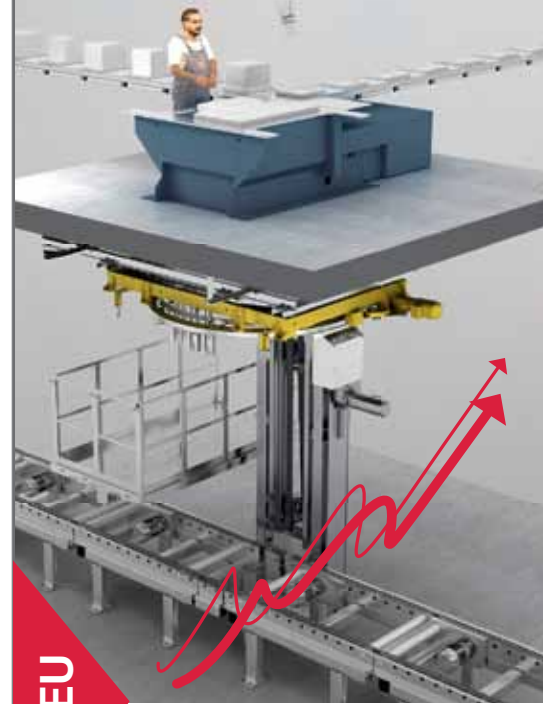
### Lagerstrategien variieren je nach Kundenbedarf

„Savanna.Net“ bildet je nach Kundenanforderung verschiedene Lagerstrategien ab und kombiniert Funktionalitäten für Lagerverwaltung und Materialflusssteuerung in einer Software, die nahtlos an das ERP-System angebunden ist. So berücksichtigt die Software je nach Kundenbedarf bei der Ein- und Auslagerung von Waren wahlweise Artikelnummer und Einlagerdatum, Artikelnummer und Mindesthaltbarkeitsdatum oder es lagert nur nach Kundennummer. Waren werden entsprechend der für sie vorgesehenen Lagerdauer oder des vorgegebenen Mindesthaltbarkeitsdatums so positioniert, dass sie direkt ausgelagert werden können, sobald sie angefordert werden – also immer passend im Zugriff des Regalbediengerätes sind. Änderungen der Parameter und Kundenpräferenzen können jederzeit in den Lagerstrategien berücksichtigt werden. Im Zuge der Neuanlage wurden auch Software und Scanner-Technologie des Bestandslagers modernisiert. Nach einer Pflichtenheftphase ersetzte das Westfalia-Team die alte Lagerverwaltungssoftware „PMain“ durch „Savanna.Net“. Im nächsten Schritt lösten die IT- und SPS-Spezialisten den SPS-Datenkonzentrator durch eine moderne TCP/IP-Kopplung ab – Grundlage für die Erweiterung des Systems um das neue Lager. Obwohl sie autonom arbeiten, werden Bestandsanlage und Neuanlage nun über eine einzige Savanna-Instanz mit ganzheitlicher Oberfläche verwaltet und gesteuert.

Auch die hohe Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit waren Gründe für die Dold Logistik Gruppe, erneut auf Westfalia-Technologie zu setzen: Nach der Aufgabe der Lade-

einheiten werden Palettenpärchen getrennt und ausgerichtet. Es folgen Konturenkontrolle, Gewichtskontrolle und Fotoscann. Fehlerhafte Ladeeinheiten werden zur Fehlerbehebung ausgeschleust, mögliche Fehler bei der manuellen Aufgabe stören damit nicht den Betrieb des Lagersystems. Für einen störungsfreien Betrieb wird die geeignete Ladehöhe zusätzlich von jedem Regalbediengerät überprüft. Konstruiert ist das Hochregal für eine 100-prozentige Befüllung mit Maximallast, für Europaletten- und Industriepalettenformat sowie drei unterschiedlichen Lagerhöhen.

Die Dold-Gruppe überzeugten die Vorteile von Regalbediengeräten mit „Satellit“: das für die Halle maßgeschneiderte Layout, die hohe Packtiefe, die Möglichkeit, Euro- und Industriepaletten in Mischkanälen gemeinsam zu lagern. Und eine Einlagerung auf Satellitenschienen und damit ohne Toleranzen, die bei einer mehrfach tiefen Einlagerung durch Teleskopgabeln auftreten können. Das sorgt für ein störungsfreies System und besonders materialschonendes Handling, so Projektingenieur Markovic: „Durch die Satelliten-Technologie werden deutlich tiefere Lagerkanäle und eine bessere Ausnutzung des Lageraums möglich. Wegen des geringen Anfahrmaßes, kleinen Überfahrwegen sowie der Möglichkeit, die quer verlaufenden Hallenbinder zu umfahren und dazwischen zu lagern, lassen sich die Paletten noch dichter packen“. Durch die Quereinlagerung konnte das Lager optimal zwischen den vorhandenen Hallenstützen eingepasst werden. Die schlankere Dimensionierung der Regalbediengeräte vermindere den Verschleiß und spare Kosten für Transport, Einbringung, Installation und Wartung. (ck)



NEU

**EFFIZIENT**  
**LEISTUNGSSTARK**  
**ERGONOMISCH**

### FAST PICK STATION

Intelligent Palettieren, Depalettieren und Kommissionieren

**BIS ZU 800 PICKS/STUNDE**

**AUTOMATISCHE LADUNGSSICHERUNG DURCH ABSENKEN + STRETCHEN MIT INNOVATIVEM HUBSYSTEM OHNE GRUBE**

**KÜRZERE PROZESS-DURCHLAUFZEIT**

**PLATZSPAREND**



LogiMAT:  
Wir stellen aus  
Halle 1; D6 1

Infos + Katalog online

[www.winkel.de](http://www.winkel.de)

WINKEL GmbH  
Am Illinger Eck 7  
75428 ILLINGEN/Germany  
Tel. +49 (0) 7042 - 82 50 - 0  
winkel@winkel.de