

Automatisches Hochregallager (HRL) und Optimierung der Logistik

Infolge des ständigen Mengenwachstums und veränderter GMP-Anforderungen verfolgte die Firma Spirig eine Erweiterung und ein GMP-Upgrading des Abfüllung- und Verpackungsbetriebes (Konfektionierung). Zusammen mit der Planungsfirma W+P Weber und Partner AG wurden Machbarkeitsstudien und Logistikkonzepte bezüglich Erweiterung sowie Optimierung der Lager- und Transportlogistik durchgeführt.

Zur Erhöhung der Lagerkapazität wurde ein automatisiertes Hochregallager mit einer Palettenkapazität von rund 2'400 Palettenplätzen (Länge 57.5 m, Höhe 21 m) realisiert, an das die Konfektionierung angeschlossen ist.

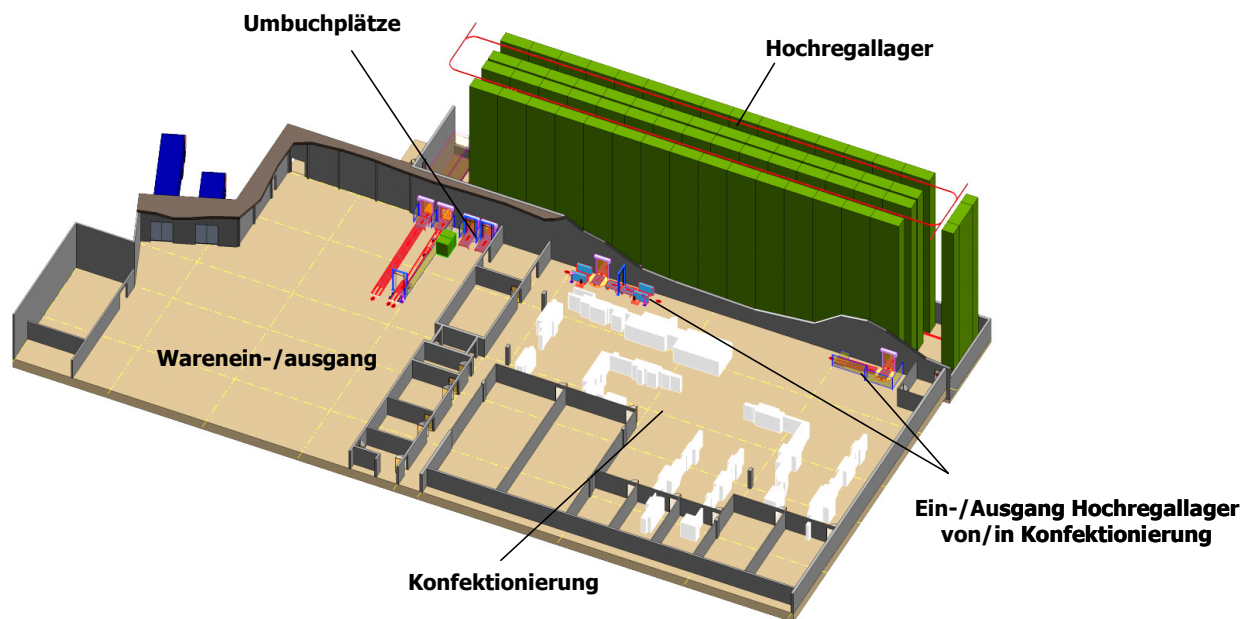
Die angelieferten Paletten werden im Wareneingang auf eine Förderstrecke aufgegeben und anschließend in das Hochregallager eingelagert. Die Auslagerung der Paletten in den Wareneingang erfolgt auf einer parallel laufenden Rollenbahn. Auf den daneben liegenden Umbuchplätzen kann eine Detailkommissionierung und Umlagerung von Paletten in Kartons/Paltainer erfolgen.

In der Konfektionierung werden Paletten mit Verpackungsmaterial aus dem HRL ausgelagert und Fertigware über einen Hubtisch, eine Fördertechnik sowie einem Drehtisch in das HRL eingelagert.

Der Transport im Hochregallager erfolgt über ein automatisiertes Regalbediengerät, welches zusammen mit der Fördertechnik, Steuerung und dem Lagerverwaltungssystem von der Firma Gilgen Logistics AG geliefert und in Betrieb genommen wurde.

Die Regalkonstruktion für die Aufnahme der Paletten ist gebäudetragend ausgelegt, d.h. die Fassaden- und Haustechnikelemente wurden direkt an und in den Stahlbau montiert.

Das Hochregallager besteht aus zwei Gassen und kann modular auf fünf Gassen ausgebaut werden.



Umbuchplätze



Fördertechnik Warenein-/ausgang



Auslagerung von HRL in Konfektionierung



Einlagerung von Konfektionierung in HRL