



2013

CASE STUDY | HERSTELLER, ROHSTOFFE | SCHWERLAST

EGGER **HOLZWERKSTOFFE** DEUTSCHLAND

STARKE PERFORMANCE

ERSTKLASSIGES KNOWHOW IM SCHWERLASTBEREICH

Der Holzwerkstoffhersteller Egger hat an seinem Standort in Wismar eine besondere Herausforderung für uns parat. Ein in die Jahre gekommenes Hochregallager von einem anderen Anbieter muss ausgetauscht werden – bei laufendem Betrieb. Die Herausforderung dabei: Die Ware wiegt beinahe 8 Tonnen! Aber Dank unseres Knowhows im Schwerlastbereich stellen wir uns auch dieser Aufgabe.

Bereits im Jahr 2001 entstand an einer sensiblen Schnittstelle der Laminat-Produktion ein automatisches Hochregallager. Denn nach dem Heißpressen, müssen die bis zu 12 m² großen Faserplatten einen mehrtägigen Reifeprozess durchlaufen – das bedeutet, dass sie zwischengelagert werden. Schon damals setzte Egger auf eine automatische Lösung: Ein Hochregallager mit einem 29 Meter hohen Regalbediengerät, von einem Fremdhersteller.

Die Entscheidung

Bei dem Konzept von 2001 wurden allerdings zwei entscheidende Einflussfaktoren unterschätzt: Das Handling von Paletten mit halber Breite, jedoch maximaler Nutzlast. Die asymmetrische Lastverteilung führt zu erhöhten Verschleißerscheinungen am Regalbediengerät. Es werden zum Beispiel häufige Seilwechsel notwendig. Nach nur sieben Jahren Betrieb ist das vorhandene Regalbediengerät den Herausforderungen nicht mehr gewachsen – es muss in ein neues Gerät investiert werden.

Die Herausforderung

Trotz über zwanzig Jahre Erfahrung im Schwerlastbereich stellt dieses Projekt selbst unsere Konstrukteure vor neue Herausforderungen. Aus der extremen Kombination der Faktoren Bauhöhe, Nutzlast, Ladekubatur und außermittige Belastung resultiert eine imposanten Lösung: Ein Regalbediengerät mit



Egger Holzwerkstoffe Wismar GmbH & Co.KG
Am Haffeld 1
23970 Wismar, Deutschland
egger.com

Gründung: 1961
Stammsitz: St. Johann im Tirol
Mitarbeitende in der Egger Gruppe: 10.400
Herstellung: Span- und Faserplatten



Palettenlager: Fünf Regalbediengeräte mit komplexer Fördertechnik

Bauteilen jenseits aller Standardmaße und 45 Tonnen Gesamtgewicht. Das entspricht dem Doppelten eines ähnlich hohen Gerätes im Palettenlager.

Die Umsetzung

Die Fertigung stellt für uns, als Teil der Doppelmayr Gruppe, keine besondere Hürde dar – Seilbahnkomponenten sind häufig noch deutlich größer und schwerer. Schwieriger ge-



Regalbediengerät: 7,7 Tonnen Nutzlast, 29 Meter Höhe

staltet sich allerdings die Montage bei vollem Produktionsbetrieb. Trotz der einen oder anderen Überraschung während der Montagearbeit, verlief alles nach Zeitplan. Die Demontage des alten und die Inbetriebnahme des neuen Regalbediengerätes erfolgen pünktlich mit drei Wochen Probetrieb und kurzen Stillständen.

„Klar gilt es bei einem Projekt dieser Dimension auch mal eine Klippe zu umschiffen. Der entscheidende Punkt ist aber, dass LTW in kürzester Zeit wieder auf Kurs war.“

Donald Zahm, Maintenance Manager

Einmal LTW – immer LTW

Bereits 2007 hat uns Egger an einem anderen Standort ein ähnliches Projekt anvertraut. Deshalb war bei der Vergabe dieser Aufgabe schnell klar, dass wir der geeignete Partner für Schwerlastgeräte sind. Die Zufriedenheit des Kunden drückt sich auch anschließend nicht nur in Worten aus. In den darauffolgenden Jahren haben wir noch sechs Schwerlast-

projekte für Egger umgesetzt: Das schwerste Regalbediengerät hatte dabei eine Nutzlast von zehn Tonnen! Drei weitere sind bereits in Planung.



„Mit dieser Leistung hat sich LTW auch für Aufgaben der obersten Gewichtsklasse qualifiziert. Darum gehört LTW zu unseren logischen Ansprechpartnern für die Lieferung des neuen Schwerlast-Regalbediengerätes.“

Donald Zahm, Maintenance Manager

Mehr Infos unter:

[LTW.AT/referenzen/detail/egger-holzwerkstoffe](https://www.ltw.at/referenzen/detail/egger-holzwerkstoffe)

DAS PROJEKT IM ÜBERBLICK



HOCHREGALLAGER (HRL)

Paletten

- Stahlregal in Silobauweise
- L x B x H: 82 x 32 x 30 m
- 5 Regalgassen
- Doppeltiefe Lagerung
- Ca. 20.700 Palettenstellplätze
- Nutzlast: 1.200 kg
- Temperaturbereich: + 5 bis + 35 °C

REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- 5 ganggebundene RBG
- Fahrgeschwindigkeit: 180 m/min
- Fahrbeschleunigung: 0,60 m/s²
- Hubgeschwindigkeit: 60 m/min
- Hubbeschleunigung: 0,60 m/s²
- Lastaufnahmemittel: Teleskopgabel doppeltief

FÖRDERTECHNIK

Im Erdgeschoss mit Ein- und Auslagerstellen inklusive

- 1 Verschiebewagen im HRL, Nutzlast: 2.400 kg
- 2 Verschiebewagen in der Vorzone, Nutzlast: 1.200 kg

SOFTWARE

- LTW-Lagerleitsystem für Regalbediengeräte und Fördertechnik inklusive Visualisierung



HOCHREGALLAGER (HRL)

Schwerlast

- Stahlregal in Silobauweise
- L x B x H: 106 x 11 x 29 m
- 1 Regalgasse
- Einfachtiefe Lagerung
- Ca. 950 Stellplätze
- Nutzlast: 7.700 kg
- Temperaturbereich: + 5 bis + 35 °C

REGALBEDIENGERÄT (RBG)

- 1 ganggebundenes RBG
- Fahrgeschwindigkeit: 120 m/min
- Fahrbeschleunigung: 0,35 m/s²
- Hubgeschwindigkeit: 20 m/min
- Hubbeschleunigung: 0,30 m/s²
- Lastaufnahmemittel: 6-zinkige Teleskopgabel einfachtief