



CASE STUDY | HERSTELLER/ROHSTOFFE | HOLZREGAL

OFFSETDRUCKEREI SCHWARZACH

ÖSTERREICH

DAS FOLGEPROJEKT

WEIL VERTRAUEN VERBINDET

Der Kunde: Offsetdruckerei Schwarzach – namhafter Lieferant von Packlösungen für die internationale Konsumgüterindustrie. Die Aufgabe: das 2011 von LTW erstellte Logistikzentrum zehn Jahre später nochmals um ein Hochregallager zu erweitern.

Bereits 2010 hat die Offsetdruckerei Schwarzach eine große Betriebsverweiterung mit LTW geplant – die Produktionskapazität sollte verdoppelt werden. Doch damit allein war es nicht getan. Das Schwarzacher Unternehmen stellt hohe ökologische Anforderungen, was das neue Zentrum betraf.

Ökologie im Dauerbetrieb

Bei der Realisierung des Projektes setzte LTW verschiedene Maßnahmen um, um den ökologischen Fußabdruck zu minimieren. Die erste war ein Erdwärme-Energiekonzept mit 8,7 km Erdsonden zur Heizung und Kühlung des Industriekomplexes. Die zweite war die bewusste Wahl des Baustoffs Holz beim

Hochregallager. Das stolze Ergebnis: 880 Tonnen CO₂-Reduktion. Ein weiteres Plus: die enorm kurze Bauzeit von fünf Monaten ab Auftragsvergabe. Außerdem konnten die Regalbediengeräte damals schon die Energie, die jede Abwärtsbewegung des Hubschlittens freisetzt, in Strom umwandeln und ins Netz zurückspeisen.

Rekordumsatzjahr: Erweiterung bei laufendem Betrieb

Bereits bei der Planung der ersten Intralogistikanlage war klar wohin die Reise gehen soll. Etappenweise wurde zuerst das erste Lager umgesetzt. Nun, zehn Jahre später, folgt die Erweiterung, die damals schon mitgeplant wurde. Warum? Weil so die Produktionsflüsse sowie die Automatisierung nochmals erheblich optimiert werden können.

Kürzere Wege, automatische Versorgung der Rohstoffware sowie ausnahmslose Nachvollziehbarkeit der Warenflüsse. Wenn am Tag ca. 500 Paletten verarbeitet werden, müssen die Abläufe effizient ablaufen. Dank der Erweiterung um ein neues Hochregallager sowie der Software geht nun alles noch automatischer.



Offsetdruckerei Schwarzach

Feinkartonagen Etiketten

Offsetdruckerei Schwarzach GmbH

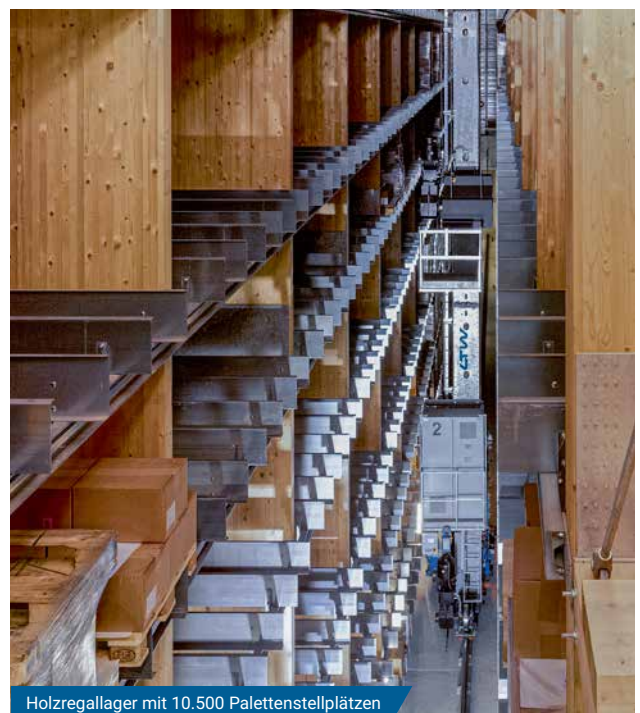
Hofsteigstraße 104
6858 Schwarzach, Österreich
offset.at

Gründung: 1913

Mitarbeitende: ca. 370

Portfolio:

- Produzent und Veredler von Feinkartonagen und Etiketten
- Verarbeitet ca. 25.000 Tonnen Karton und Papier im Jahr





Förderstrecke mit automatischer Konturenkontrolle

Die Herausforderung

Das Herzstück eines jeden Hochregallagers ist die Software. Gerade die Umstellung von der alten Software auf die neue hat es in sich. Die größte Herausforderung besteht darin, die bestehenden Schnittstellen zu einem durchgängigen Materialfluss zu verbinden. Je komplexer dabei das Lager ist, umso schwieriger ist die Softwareumstellung. Hier ist exzellentes Knowhow gefragt – und Durchhaltevermögen. Zudem kommt noch die Tatsache, dass die Erweiterung bei laufendem Betrieb durchgeführt werden muss – und das in einem Rekordumsatzjahr!



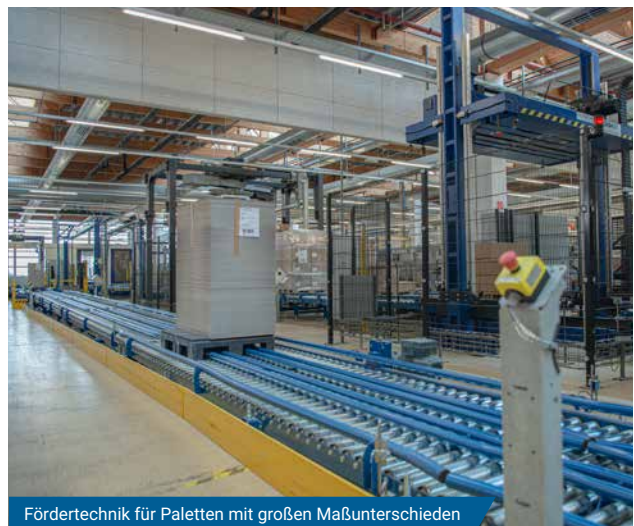
„So ein Softwareaustausch ist ja wie eine Operation am offenen Herzen. Das kostet nicht nur viele Nerven, sondern auch Zeit. Aber wenn man gemeinsam bis in die Nacht hinein an kniffligen Aufgaben arbeitet und gewisse LTW-Schlüsselpersonen rund um die Uhr erreichbar sind – dann weiß man, man arbeitet mit dem richtigen Partner.“ Johannes Knapp, CEO Offsetdruckerei Schwarzach

Die Umsetzung

Das neue Hochregallager bietet Platz für 5.900 zusätzliche Paletten, die von zwei Regalbediengeräten ein- bzw. ausgelagert werden können.

Das Spezielle dabei?

In das neue Hochregallager können sowohl Europaletten als auch Systempaletten eingelagert werden. Somit können mit dem gleichen Hubschlitten verschiedene Transporteinheiten eingelagert werden.



Fördertechnik für Paletten mit großen Maßunterschieden

Das bringt den großen Vorteil, dass nun die Halbfertigware nicht mehr in der Produktion gelagert werden muss, sondern bequem im Hochregallager versorgt werden kann. Das spart nicht nur Platz, sondern es ist auch zu jederzeit klar, wo sich die Halbfertigware befindet.

Vertrauen verbindet

Die Offsetdruckerei war damals mit unserer Leistung zufrieden und ist es heute wieder – das zeigt sich eindeutig im Folgeprojekt. Nicht nur die örtliche Nähe bringt dabei ein fettes Plus. Sondern auch die Tatsache, dass LTW Mitarbeiter, die die Anlage noch von der ersten Erweiterung in und auswendig kennen, beteiligt sind.

Mehr Infos unter:

[LTW.at/referenzen/detail/offsetdruckerei](https://www.ltw.at/referenzen/detail/offsetdruckerei)

DAS PROJEKT IM ÜBERBLICK



HOCHREGALLAGER (HRL) 2011

- Holzregal mit Stahleinbauten in Silobauweise
- L x B x H: 56 x 23 x 30
- 3 Regalgassen
- Mehrfachtiefe Längslagerung
- ca. 10.500 Palettenstellplätze
- Nutzlast: 1.000 kg

REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- 3 ganggebundene RBG
- Fahrgeschwindigkeit: 180 m/min
- Hubgeschwindigkeit: 60 m/min
- Lastaufnahmemittel: LTW-Längsshuttle
- Ein- / Auslagerungsleistung pro RBG:
54 Einzel- bzw. 33 Doppelspiele / h

FÖRDERTECHNIK

über 3 Ebenen mit 5 I-Punkten inkl.

- Palettenfördertechnik über 3 Ebenen mit Ein- und Auslagerstellen inkl. automatischer Konturenkontrolle, Umreifung, Wicklung, Etikettierung
- Vollautomatische Kartonfördertechnik ab den Produktionslinien
- Automatische Bereitstellung der Waren im Versandbereich

SOFTWARE

- LTW-Lagerleitsystem bestehend aus Lagersteuer- und Lagerverwaltungsrechner
- Visualisierung
- Schnittstelle zum ERP-System des Kunden



HOCHREGALLAGER (HRL) 2022

ERWEITERUNG

- Regalanlage in Silobauweise
- L x B x H: 74 x 16 x 36 m
- 2 Regalgassen
- Doppeltiefe Lagerung
- ca. 5.900 Palettenstellplätze
- Nutzlast: 1.200 kg
- Temperaturbereich: +5 bis +35 °C

REGALBEDIENGERÄT (RBG)

- 2 ganggebundene RBG
- 2 Schienenanlage: 60 m, Typ S41
- Fahrgeschwindigkeit: 180 m/min
- Hubgeschwindigkeit: 90 m/min
- Fahrbeschleunigung: 0,50 m/s²
- Hubbeschleunigung: 0,60 m/s²

FÖRDERTECHNIK

- Erweiterung Rohwarenbereich
- Erweiterung Fertigwarenbereich
- 1 Stk. Vertikalförderer
- 8 Stk. Verschiebewagen
- Leerpalettenportal

SOFTWARE

- Erweiterung Lagerverwaltung
- Erweiterung Lagersteuerung