

CASE STORY

Imbach Logistik AG, Luzern (Schweiz)

Prozessautomatisierung bis hin zum verpressten Karton

Im Logistikzentrum in Luzern sind Prozesse hoch automatisiert. Die IT-Steuerung reicht bis hin zur Entsorgung entleerter Kartonschachteln und deren Verdichtung in einer stationären Pressanlage.

Im Oktober 2022 nahm die Imbach Logistik AG den ersten Teil ihres neuen Logistikzentrums in Luzern-Littau in Betrieb. In einem gross angelegten Gebäudekomplex wird beispielhaft gezeigt, wie eine durchgängige Automatisierung von Prozessen funktioniert.

Angelieferte Artikel werden an vier Arbeitsplätzen den Kartonschachteln entnommen, in Standard-Boxen umgepackt und vollautomatisch einem freien Platz im Kleinteilelager zugeordnet. Ein Förderband transportiert die entleerten Kartonschachteln in den Aussenbereich. Dort verdichtet eine stationäre Pressanlage mit einem 32-Kubikmeter-Container das

Material. Eine Kippvorrichtung erlaubt es, mit Karton gefüllte 770-Liter-Container manuell in die stationäre Pressanlage zu entleeren.

Automatisierte Abläufe standen im Vordergrund

Als die Imbach Logistik AG das neue Logistikzentrum plante, stand von Anbeginn fest, dass alle Vorgänge, soweit wirtschaftlich vertretbar, automatisch ablaufen mussten. Im Interesse eines effizienten Materialflusses war im Automatisierungskonzept auch die Entsorgung der leeren Kartonschachteln berücksichtigt. Das Pflichtenheft des Logistikers gab vor, jeden Monat 7,5 Tonnen Karton zu entsorgen und zu verdichten.



Im neuen Logistikzentrums wird beispielhaft gezeigt, wie eine durchgängige Automatisierung von Prozessen funktioniert.



Ein Förderband (kleines Bild) transportiert die entleerten Kartonschachteln in den Aussenbereich, dort werden die Schachteln in einem Presscontainer verdichtet.

Für die Realisierung dieses Teils der Automatisierung erhielt die Hunkeler Systeme AG den Zuschlag. Christian Kempter-Imbach, der Geschäftsführer des Logistikunternehmens, begründet: «Die Ingenieure aus Wikon haben durch ihr planerisches Geschick und die intelligente Umsetzung der gestellten Aufgabe überzeugt.» Er hebt besonders das ausgezeichnete Nutzen-Kosten-Verhältnis der Entsorgungsanlage hervor.

Logistikzentrum setzt Massstäbe

«Der Entscheidung, welche Firma das Grossprojekt realisieren sollte, ging eine gründliche Evaluation voraus», betont Christian Kempter-Imbach. Dies obwohl eine langjährige Partner-

schaft die Galliker Transport AG – das Mutterhaus der Imbach Logistik AG – mit der Hunkeler Systeme AG verbindet.

Mit dem Logistikzentrum setzt die Imbach Logistik AG Massstäbe. Das Kleinteilelager umfasst 130 000 Plätze für die Standard-Boxen. Hinzu kommen 6500 Palettenplätze. Zugunsten eines möglichst geringen Platzbedarfs sind beide Lager in einem Gebäude übereinander angeordnet. Das führt zu einer Bodenbelastung von fünf Tonnen pro Quadratmeter. Das Logistikzentrum soll im Oktober 2025 fertiggestellt sein. Die Gesamtfläche des Gebäudekomplexes wird 30 000 Quadratmeter betragen.

Es ist logisch und konsequent, Prozesse von der Anlieferung der Artikel bis zur Entsorgung der Umverpackungen vollständig zu automatisieren.



«Wir wollten über die gesamte Prozesskette hinweg bis zur Entsorgung der Kartonschachteln einen möglichst hohen Automatisierungsgrad. Die Firma Hunkeler Systeme AG konnte uns genau das Produkt bieten, wie wir es wünschten. Die Zusammenarbeit von der Planung über die Installation bis zur Inbetriebnahme der Entsorgungsanlage erlebten wir als höchst professionell. Es war eine perfekte Engineering-Leistung.»

*Christian Kempter-Imbach
Geschäftsführer
Imbach Logistik AG, Luzern*