

Der neue Überflieger heißt Aviator™ - Westfalia, Spezialist für die Automatisierung von Logistiksystemen entlang der gesamten Supply Chain, stellt die neueste Generation flurfreier Regalfahrzeuge vor: Der Aviator kann alle Lagertypen automatisieren und eignet sich für unterschiedliche Lastaufnahmemittel. Spezielle Module der Logistiksoftware Savanna.net steuern das innovative Regalbediengerät und steigern seine Leistung.

Borgholzhausen, 3. September 2008 – Bei der Entwicklung und erfolgreichen Realisierung von Logistiksystemen mit flurfreien Regalfahrzeugen ist der Maschinenbau so wichtig wie die Software. Besonders Projekte für die Schweizer Unternehmen Bourquin und Sika sowie den internationalen Logistikdienstleister Dachser, die Westfalia dieses Jahr realisierte, brachten wichtige Innovationsschübe. Sie verhalfen flurfreien Regalfahrzeugen nach über sechs Jahren zum Durchbruch auf dem Intralogistikmarkt und Westfalia gewann dafür sogar einen Logistikpreis. Das Unternehmen trägt der Weiterentwicklung zur Marktreife nun Rechnung und kommuniziert die neue Generation flurfreier Regalfahrzeuge unter der Marke Aviator™.

Innovative Hardware garantiert die erforderliche Leistung des Überfliegers

Lager mit flurfreien Regalfahrzeugen gehören im Augenblick zu den innovativsten Technologien der Intralogistik. Der flurfreie Aviator funktioniert als einzige Technologie mit verschiedenen Lastaufnahmemitteln (LAM). So nutzt der Aviator für das Handling von Paletten verschiedenster Größen, Volumen und Gewichte neben klassischen Teleskopgabeln auch die Satelliten-Technologie. Westfalia stattet die Hubplattform seiner flurfreien Regalfahrzeuge (RFZ) dann mit einem so genannten Satelliten-Bahnhof aus. Das ist eine in den Aviator integrierte Plattform, aus der ein Kanalfahrzeug in beliebiger Tiefe in die Lagerkanäle fährt.

Unabhängig vom verwendeten LAM steigert eine simultane Fahr- und Hubbewegung die Leistung des Aviator. Eine weitere Leistungserhöhung kann erzielt werden, wenn zwei Geräte übereinander eine Gasse durchfahren. Westfalia hat so ein System gerade beim Schweizer Chemie-Unternehmen Sika realisiert.



Bild 1: Grafik zur Aviator-Technologie.



Bild 2: Zwei Aviator-Fahrzeuge durchfahren ein Logistiksystem und kreuzen sich.

Logistiksysteme mit Aviator-Technologie ermöglichen die Versorgung unterschiedlichster Lager- und Fördersysteme sowie Kommissionierzonen von oben.

„Unsere Ingenieure und Techniker haben im Rahmen von Projekten in den letzten eineinhalb Jahren die Hardware und Software für eine neue Generation von flurfreien Regalfahrzeugen geschaffen. Der Markenname Aviator steht für diesen Innovationsschub von Hard- und Software, von dem Kunden wie Bourquin und Sika bereits heute profitieren“, so Matthias Upmeyer, Geschäftsführender Gesellschafter von Westfalia.



Bild 3: Matthias Upmeyer, Geschäftsführender Gesellschafter von Westfalia.

Stefan Bonifer ist Ansprechpartner für die Aviator-Technologie

Diplom-Ingenieur Stefan Bonifer verstärkt Westfalia seit 1. April 2008 als Gebietsleiter Südwest. Der langjährige Experte für Lagerautomatisierung ist seit 1. August 2008 auch Ansprechpartner für flurfreie Regalfahrzeuge wie den Aviator. Bonifer sorgt bei Neu- und Bestandskunden von flurfreien Logistiksystemen für die reibungslose Abwicklung der Projekte, beispielsweise bei Dachser Logistics in Gersthofen. *„Unser neuer Überflieger heißt Aviator. Westfalia wird seine flurfreien Regalfahrzeugen unter diesem neuen Markennamen vertreiben. Der Name Aviator verdeutlicht, dass das innovative Gerät Logistiksysteme von oben aus bedient und wie im Flug die Gassen durchfährt“,* so Bonifer.



Bild 4: Stefan Bonifer, Ansprechpartner für die Aviator-Technologie.

Steuerung durch Spezialmodule der Logistiksoftware Savanna.net

Die Logistiksoftware Savanna.net übernimmt die Steuerung des Aviator. Sie berechnet optimale Geschwindigkeiten, Beschleunigungen und daraus resultierende Schwingungen (Oszillationen) von Lagergerät und Ware bei den Fahrten des an Seilen auf- und abfahrenden RFZ. Das Modul .move berechnet und steuert die zeitoptimale und effiziente Bahnkurve, zum Ausgleich der Schwingungen der flurfreien Geräte – besonders bei simultanen Fahr- und Hubbewegungen durch das Hochregallager. Durch die Speicherung von Bewegungsdaten ermöglicht .move darüber hinaus eine kontinuierliche Verbesserung des Warendurchsatzes sowie eine bessere Verschleißkontrolle der Hardware. *„Zusätzlich übernimmt das Modul .connect die Anbindung des Aviator-Lagers an Firmensoftware wie SAP sowie die Kommunikation mit Peripheriegeräten wie Scannern oder Kommissionierwagen. Ein weiteres Modul, .show, regelt die Visualisierung der Materialflüsse von Aviator-Anlagen. So erreichen Aviator bei sehr hoher Flexibilität abhängig von den Gegebenheiten eines Lagers einen sehr hohen Durchsatz“*, ergänzt Bonifer.

Zum Unternehmen Westfalia

Westfalia ist Spezialist für Supply Chain Automation. Das Unternehmen plant, produziert und installiert automatische Lager-, Förder- und Kommissioniersysteme (z. B. Hochregallager). Die Automatisierung entlang der ganzen Supply Chain umfasst die Steuerung und IT-Anbindung der Systeme mit Logistiksoftware wie der hauseigenen Savanna.net. Westfalia verbindet aber auch die innerbetriebliche mit der Transportlogistik (z. B. durch automatische Be- und Entladesysteme für LKWs wie Speedloader oder automatische Ladungssicherungssysteme wie Airprotect). Instandhaltung, Modernisierung und Erweiterung der Anlagen gewährleisten langfristige Kundenpartnerschaften. In über 35 Jahren Geschichte hat Westfalia weltweit mehr als 650 automatische Logistiksysteme realisiert. Hauptsitz des inhabergeführten Familienunternehmens ist Borgholzhausen zwischen Bielefeld und Osnabrück. Circa 300 Mitarbeiter arbeiten an Standorten in Europa und den USA. Weitere Informationen:

www.westfaliaeurope.com - www.savanna.com - www.westfaliacarpark.com