Fahrerloses Transportsystem - Alles für den Käse

03.09.2009, 14:46 | Logistik & Transport

Pressemitteilung von: *MLR System GmbH*



Fahrerloses Transportfahrzeug bei der Käseherstellung

Ludwigsburg, 3.9.2009. In Steingaden bei der Schönegger Käse-Alm ist ein Fahrerloses Transportsystem (FTS) mit ganz unterschiedlichen Aufgaben betraut.
Mehr als 1000 Meter über dem Meeresspiegel hütet die Schönegger Käse-Alm die Tradition des Käsens. Die Qualität der Rohmilch ist dabei von höchster Bedeutung. 200 Milchbauern liefern die wertvolle „Heumilch“. Für diese besondere Milch wird bei der Fütterung der Kühe gänzlich auf vergorene Futtermittel (Silage) verzichtet. Und es wird auch Milch von bio-zertifizierten Bauern verarbeitet. Insgesamt entstehen so pro Tag 4.000 bis 5.000 kg der geschätzten Käsespezialitäten.

So uralt die Rezepturen, so modern die technischen Einrichtungen: Die Schönegger Käse-Alm legt nicht nur Wert auf einen hohen Standard bei den Produktionsprozessen, sondern investierte auch in modernste Transport- und Lagertechnik von MLR.
Bei der Reifung betreibt Schönegger einen hohen Aufwand: Die Laibe, hergestellt aus täglich 40.000 bis 50.000 Litern Milch, reifen bis zu acht Monate. Im Reifelager herrschen exakt definierte Klimawerte für Temperatur, Luftfeuchte und Luftzirkulation. Die einzelnen Laibe wiegen 6 kg, eine Charge besteht aus 238 Laiben und wiegt knapp 1,5 t. Der Käse wird regelmäßig, etwa alle zwei bis drei Tage, in der Pflegestation automatisch mit Salzwasser abgebürstet, wobei verschiedene Sorten zu unterschiedlichen Zeiten gepflegt werden müssen. Und dies bei einer Lagerkapazität von rund 120.000 Käselaiben.
Das fahrerlose Transportfahrzeug (FTF) aus Edelstahl mit 4,6 t Tragfähigkeit und einer Hubhöhe von 3.800 mm bedient das Kühl- und das Reifelager, beschickt und entsorgt die Käsepflegemaschine und bringt die Gestelle zum Verpacken in den Versand. Im Reifelager stehen die mit den Käselaiben bestückten Edelstahlgestelle vierfach hintereinander und zweifach hoch. Das FTF nimmt sie als Stapel mit zwei Gestellen im Lager bodeneben auf und bringt sie zum Zielort. Das Entstapeln an der Käsepflegemaschine, das erneute Aufeinanderstapeln der Gestelle nach der Pflege sowie das Vereinzeln im Versand besorgt das FTF ebenfalls. Alle Gestelle sind zur Identifikation mit einem Barcode versehen. Die Anlage ist so ausgelegt, dass sie rund um die Uhr arbeiten kann.
Alle informationstechnischen „Fäden“ laufen im zigfach bewährten Steuer- und Leitsystem LogOS von MLR zusammen. Es erfasst die eingehende Ware, übermittelt die Daten an das Warenwirtschaftssystem, verwaltet den Käse im Reifelager chargenbezogen und sorgt für die exakte Abarbeitung der Käsepflegeprogramme. LogOS verwaltet auch den Käse nach der Reifung im Kühllager und „betreut“ selbst die Käsegestelle: Verschmutzte Gestelle schickt das Leitsystem zum Waschen, saubere Leergestelle zur Einlagerungszone. Und LogOS generiert die Transportaufträge für das Fahrzeug und gewährleistet, dass jede Charge entlang der logistischen Kette rückverfolgbar ist. Damit lässt sich jederzeit feststellen, wann, wo und durch wen die Ware erhalten, hergestellt, verarbeitet, gelagert und transportiert wurde.

Portrait

Seit 1971 planen, bauen und installieren wir Fahrerlose Transportsysteme (FTS). Als Spezialisten für Intralogistik und Automatisierungstechnik verfügen wir speziell in den Bereichen Materialfluss-Steuerung und Fahrerlose Transportsysteme über jahrzehntelange, gewachsene Erfahrung und sind mit der Lösung komplexer Aufgabenstellungen im innerbetrieblichen Materialfluss bestens vertraut. Unsere Kunden kommen aus allen Branchen: Automobil-, Pharma-, Chemie-, Druck-, Maschinenbau-, Papierindustrie, Krankenhäuser und viele andere. Wir liefern leistungsfähige Materialfluss-Systeme aus standardisierten Komponenten für unterschiedliche Aufgaben in unterschiedlichen Branchen, weltweit.

News-ID: 345946 • Views: 2535 (Stand: 02.11.2026)

Link zur Pressemitteilung:

https://www.openpr.de/news/345946/Fahrerloses-Transportsystem-Alles-fuer-den-Kaese.html