



▶ **Am Anfang steht die Kuh:** Damit der Käse aus der Milch produziert werden kann, hat die Käse-Alm ein modernes Reifelager eröffnet.

▶ **Alles für den Käse:** Die Schönegger Käse-Alm nutzt ein fahrerloses Transportsystem für verschiedene Aufgaben.



Fotos: MLR/Bertel/Liebsch

## EINSATZBEISPIEL **Phoenix auf der Käse-Alm**

Es müssen nicht immer Automobilwerke sein, in denen Fahrerlose Transportsysteme (FTS) arbeiten. In Steingaden bei der Schönegger Käse-Alm ist ein System mit einem fahrerlosen Transportfahrzeug von MLR mit ganz unterschiedlichen Aufgaben in der Käseproduktion betraut.

Insgesamt entstehen bei Schönegger pro Tag zwischen 4000 und 5000 kg der geschätzten Käsespezialitäten. So uralte die von den Käsern gehüteten Rezepturen sind, so modern sind die technischen Einrichtungen. Im vergangenen Jahr eröffnete das Unternehmen ein neues Käse-Reifelager, dessen Kapazität von 60.000 Käseläuben mit der Inbetriebnahme der zweiten Ausbaustufe im Sommer 2009 um weitere 60.000 Käseläube erhöht wurde. Der Arbeitsaufwand und die zu lösenden, logistischen Aufgaben für die Pflege während des Reifens sind enorm. Das Kühl- und Reifelager der Käse-Alm bedient ein, dank Magnetnavigation freifahrender MLR-Gabelhubwagen vom Typ Phoenix mit einer Tragfähigkeit von 4,6 t und einer Hubhöhe von 3,80 m.

Zudem beschickt und entsorgt das aus Edelstahl gefertigte Fahrerlose Transportfahrzeug (FTF) die Käsepflegemaschine und bringt Gestelle zum Verpacken in den Versand.

### Verschiedene Aufgabenfelder

Im Reifelager stehen die mit den Käseläuben bestückten Edelstahlgestelle vierfach hintereinander und zweifach hoch. Als Stapel mit zwei Gestellen werden sie vom FTF im Lager bodeneben aufgenommen, mit maximal 1 m/Sek. vorwärts bzw. rückwärts transportiert und zum Zielort gebracht. Böden, die unter Umständen nass sein können, mussten bei der Auslegung des Fahrzeugs