

## **PRESSEINFORMATION**

*Weinsberg, 09. Juli 2025*

### **Dritter Ausbau im Coil-Hochregallager**

**Zur Walzwerkerweiterung bei Constantia Teich im niederösterreichischen Pielachtal unterstützte Vollert mit einem passgenauen Ausbau des bestehenden Aluminium-Coil-Hochregallagers auf 150 m Länge. Neben einem 23 m hohen Regalbediengerät lieferte Vollert dazu mehrere Manipulatoren und Transferwagen und sorgte für die Anbindung an die bestehende Steuerungs- und Sicherheitstechnik. Constantia Teich steigert mit der Erweiterung des Walzwerks seine Kapazität um rund 30 Prozent auf insgesamt 90.000 Tonnen Aluminiumfolie pro Jahr.**

Als Teil der Constantia Flexibles Gruppe ist Constantia Teich ein führendes Unternehmen in der europäischen Industrie für flexible Verpackungen. Der weltweit größte Hersteller von Joghurtdeckeln nimmt eine Spitzenposition auf dem Markt für Verpackungen in der Lebensmittel-, Süßwaren- und Pharmabranche ein, zugleich werden die Konzerngesellschaften mit Aluminiumfolie als Vormaterial versorgt – gewalzt von 0,6 mm zur gewünschten Dicke von 5-160 µm. Mit der Erweiterung des Walzwerks im Stammwerk im Pielachtal fördert Constantia Flexibles eine nachhaltigere, lokale Aluminiumproduktion und stärkt zugleich die europäischen Lieferketten. Und auch bei der Technik setzt die Gruppe auf modernste Technologien europäischer Lieferanten: Als Teil der 50-Millionen-Euro-Gesamtinvestition übernahmen die Intralogistik-Spezialisten von Vollert die dritte Ausbaustufe des bestehenden Hochregallagers (HRL) und erweiterten es um 50 m auf 150 m insgesamt. Das HRL dient als Zwischenlager für die bis zu 13 t schweren Aluminium-Coils zwischen den Walzvorgängen und kann sowohl heiße Coils in Glühgestellen als auch Coils auf Spule aufnehmen. Möglich wird das durch eine spezielle Hybrid-Aufnahme auf dem Hubkorb. Das neue Regalbediengerät von Vollert sorgt gemeinsam mit einem Bestandsgerät für die Ein- und Auslagerung auf sieben Ebenen. Insgesamt umfasst das Hochregal 450 Lagerplätze, die sowohl mit Coils als auch zurückgeführten Leer-Spulen belegt werden können.

### **Bestehende Technik auf Herz und Nieren geprüft**

„Ursprünglich stammt das Hochregallager aus dem Jahr 2008 und wurde von einem anderen Hersteller errichtet und bereits einmal erweitert“, erklärt Bastian Binnig, Projektleiter Vertrieb von Vollert. „Allerdings ist dieses Unternehmen nicht mehr am Markt vertreten. Wir sind spezialisiert auf solche Fälle und können auch Fremdanlagen überarbeiten und an

unsere Systeme anbinden. Dazu zählt auch die Einbindung der Sicherheitstechnik in die bestehende Steuerung und die abschließende Prüfung und Konformitätserklärung.“ Eine Aufgabe, die besonderes Know-how erfordert, das sich die Schwerlast-Experten von Vollert in mehreren hundert Hochregallager-Projekten in den letzten Jahrzehnten erworben haben.

### **Vierfache Anbindung an Walzwerk und Schneidelinie**

Insgesamt verfügt das erweiterte Hochregallager von Constantia Teich über mehrere Anbindungen an die Walzlinien sowie weitere Aus- und Eingänge zur Schneidelinie. Neben dem Stahlbau und der Steuerungs- und Sicherheitstechnik lieferte Vollert als Generalunternehmer auch zwei Transferwagen zur An- und Abdienung der Coils an die Walz- und Schneidelinien, zwei Anlagen zum Drehen und Heben sowie zwei Spulen-Manipulatoren. Nach dem abschließenden Walzen und Schneiden gehen die Coils in die weitere Verarbeitung, während die leeren Spulen wieder ins HRL zurückgeführt und von den Regalbediengeräten für die nächsten Walzvorgänge eingelagert werden.

Von Baubeginn bis zur Inbetriebnahme benötigte das Team von Vollert für die Erweiterung des Hochregallagers rund zwölf Monate. Im Mai 2025 wurde das erweiterte Walzwerk offiziell eingeweiht. Damit kann Constantia Teich seine Kapazitäten vor allem in strategischen Wachstumsbereichen wie Kaffeekapseln, Pharma- und Lebensmittelverpackungen erhöhen. Das Werk deckt die gesamte Wertschöpfungskette ab – vom Walzen über den Druck bis hin zum Endprodukt.

## **Über Vollert Anlagenbau GmbH**

Als Spezialist für schwere Lasten und Großteile entwickelt die Vollert Anlagenbau GmbH schlüsselfertige Intralogistikkonzepte für die Aluminium- und Metallindustrie. Als Generalunternehmer und Full-Service-Anbieter umfasst das Leistungsprogramm modernste Materialfluss-, Lager- und Verpackungstechnik sowohl als Stand-alone-Lösung oder integriert in ein größeres Logistikumfeld.

Ob vollautomatische Mega-Hochregalanlagen für Aluminium-Coils, intelligente Materialflusssysteme für die führenden Aluminiumstrangpresshersteller, die weltweit leistungsfähigsten Regalbediengeräte für die Lagerung von Blechplatten, Automatikkransysteme für 50 Tonnen und mehr oder die modernsten Oberflächenbeschichtungsanlagen – überall steckt Vollert drin.

Anlagen- und Maschinenlösungen von Vollert sind in über 80 Ländern weltweit im Einsatz, in Asien, Nord- und Südamerika verstärken zudem eigene Tochtergesellschaften die Vertriebsaktivitäten. **[www.vollert.de](http://www.vollert.de)**

## **Pressekontakt**

### **Frank Brost**

Leiter Marketing/Kommunikation

Vollert Anlagenbau GmbH  
Stadtseestr. 12  
74189 Weinsberg/Germany  
Tel.: +49 7134 52 355  
E-Mail: [frank.brost@vollert.de](mailto:frank.brost@vollert.de)



**Bild 1 (Quelle: Vollert)**

Für Constantia Teich erweiterte Vollert ein bestehendes Hochregallager inklusive Anlagentechnik und abschließender Konformitätsprüfung.



**Bild 2 (Quelle: Vollert)**

Sehr flexibel: Das Regalbediengerät von Vollert lagert leere Spulen, Coils auf Spulen oder heiße Coils in Glühgestellen ein und aus.



**Bild 3 (Quelle: Vollert)**

An den acht Ein- und Ausgängen des Hochregallagers übernehmen Transferwagen von Vollert die An- und Abdienerung der bis zu 13 t schweren Aluminium-Coils.



**Bild 4 (Quelle: Vollert)**

Die Intralogistik-Experten von Vollert lieferten auch die Steuerungs- und Sicherheitstechnik und sorgten für die Anbindung an die bestehenden Systeme.