

Jungheinrich Kundenreferenz

Intelligente Automatisierung im Hochregallager der Zukunft bei HEWI.

 **JUNGHEINRICH**

Verlässliche und absolut stabile Verbindungen.

Qualität, Termintreue, Energieeffizienz und Ressourcenschonung: Das hat sich die HEWI G. Winker GmbH in ihrer „Vision 2025“ auf die Fahnen geschrieben. Jungheinrich baute dazu für den weltweit führenden Produzenten von Schraubenmuttern aller Art ein neues Werk – mit neuester Logistikköslung, intelligenter Automatisierung und jeder Menge Potenzial für die Zukunft.

Dort, wo täglich mehr als sieben Millionen Teile das Werk verlassen, um in der Automobilindustrie Verbindungen für die Ewigkeit zu schaffen, ist eine maßgeschneiderte Logistik zur Bewältigung komplexer Prozessabläufe unerlässlich. Im neuen Werk, das Jungheinrich für die HEWI G. Winker GmbH & Co. KG in Spaichingen im Herzen von Baden-Württemberg realisierte, arbeiten Mensch und Maschine Hand in Hand. Das Ergebnis ist eine Symbiose aus neuesten Logistikköslungen mit intelligenter Automatisierung in einem 3-gassigen Hochregallager und fahrerlosen Transportsystemen – für maximale Produktivität, jetzt und in der Zukunft.

FUNDAMENTAL NEU UND MAXIMAL FLEXIBEL.

Ein starker Wachstumskurs brachte das Spaichinger Werk unseres Kunden HEWI, den weltweit führenden Hersteller für Sicherungsmuttern und Verbindungstechnik in der Automobilbranche, an seine Kapazitätsgrenze. Jungheinrich wurde als Generalunternehmer mit der Entwicklung, Planung und Realisierung einer ganzheitlichen, automatisierten Lösung betraut. Das Ziel: Ein Logistikkonzept, das die Prozessabläufe nachhaltig optimiert und zugleich Raum für zukünftiges Wachstum schafft.

24/7. DIE FORMEL FÜR DEN ERFOLG.

Rund-um-die-Uhr-Verfügbarkeit an sieben Tagen in der Woche – das erwartet die Automobilbranche von Ihren Zulieferern. Bei HEWI in Spaichingen wird man diesem Anspruch seit der Werkserweiterung im Jahr 2018 in einem automatischen 3-gassigen Silo-Paletten-Hochregallager mit 9.888 Stellplätzen gerecht. Alle Funktionsbereiche arbeiten eng miteinander verzahnt. Wareneingang, Hochregallager, Produktion und Versandbereich werden auf effiziente Weise durch sechs Fahrerlose Transportsysteme (FTS) vom Typ ERC 215a

Gestatten – Dori, Berta, Eve und Chantal.

verbunden. Ein modularer Aufbau garantiert, dass jeder Produktionsbereich auch alleinstehend funktioniert.

KOMPLETTLÖSUNG AUS EINER HAND.

Bei einer Lagerleistung von circa 93 Doppelspielen pro Stunde und 80.000 Kundenpaletten pro Jahr muss jedes Spiel sitzen. Um dies zu gewährleisten, lieferte Jungheinrich für das 15.518 Quadratmeter große Lager alle Komponenten der Logistiksystemlösung inklusive Regalbau, Fördertechnik, Regalbediengeräten, Steuerungstechnik, Materialflussrechner und Warehouse Management System (WMS). Darüber hinaus sorgen manuelle Hochhubwagen vom Typ ERC sowie ein neues Staplerleitsystem für maximale Mobilität.

MENSCH UND MASCHINE BESTENS VERNETZT.

Jungheinrich verantwortete neben der Planung und Realisierung der Anlage auch die Implementierung des WMS sowie die Anbindung an das bestehende Warenwirtschaftssystem. Trotz laufenden Betriebs wurde die Migration auf das automatisierte System ohne Ausfallzeiten gemeistert. Anfängliche Skepsis bezüglich der FTS wandelte sich rasch in Begeisterung angesichts der wertvollen Unterstützung für die rund 600 Mitarbeiter im Werk. Die neuen Fahrerlosen Fahrzeugkollegen sind mittlerweile so fest in das Team integriert, dass sie sogar eigene Namen tragen wie beispielsweise Dori, Berta, Eve und Chantal.

01
Der ERC 215a hebt Lasten bis 1,5 Tonnen auf eine Höhe von bis zu 3,1 Metern.

02
Maximale Umschlagleistung in Höchstgeschwindigkeit im automatischen Palettenlager.





// Dank des ganzheitlichen Lösungsansatzes der Jungheinrich-Intralogistikexperten konnten wir durch die Inbetriebnahme des neuen Werks gleich mehrere strategische Ziele erreichen. //

Dr. Günther Meßmer

Geschäftsführer

HEWI G. Winker GmbH & Co. KG

**Auf ein Wort mit
Günther Meßmer,
Geschäftsführer,
HEWI GmbH**

Welche grundlegenden Vorteile hat die Automatisierung des Lagers mit sich gebracht?

Die Automatisierung dient dazu, die Prozesse weiter zu optimieren und den Warenfluss besser zu strukturieren. Für unsere Kunden aus der Automobilindustrie müssen wir zu jeder Zeit zuverlässig produzieren und liefern. Das automatische Hochregallager bietet uns zum einen neue Möglichkeiten der Zwischenlagerung, um die Produktion nicht zu überladen. Zum anderen garantiert uns die von Jungheinrich entwickelte modulare Lösung maximale Flexibilität in der Steuerung der Prozesse.

Wie haben Sie die Werksumstellung im laufenden Betrieb gemeistert?

Das war tatsächlich die größte Herausforderung der Werkserweiterung. Denn Unterbrechungen der Lieferketten sind für HEWI auch über wenige Stunden nicht tolerierbar. Aus diesem Grund mussten wir die Migration und Umstellung auf das automatisierte System besonders gut vorbereiten. Dabei haben uns die Jungheinrich-IT-Spezialisten hervorragend unterstützt. Im Vorfeld konnten wir bereits Erfahrungen mit dem Warehouse Management System und den mit der Logistik-Interface-Middleware ausgestatteten Fahrerlosen Transportsystemen sammeln. Darüber hinaus haben uns die Experten mit wertvollen Tipps zum praktischen Einsatz der Geräte und möglichen Erweiterungen im Hochregallager versorgt.

Warum haben Sie sich bei der Projektbetreuung für Jungheinrich entschieden?

Jungheinrich hat uns mit seinem ausgeprägten Prozessdenken im Hinblick auf unsere unterschiedlichen Produktions- und Logistikbereiche, sowie der Bereitschaft und Motivation, die Aufgabe als Ganzes lösen zu können, überzeugt. Eine gute Entscheidung, denn rückblickend erwies sich das Projekt für beide Seiten als spannender und gewinnbringender Prozess.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:

HEWI G. Winker GmbH & Co. KG

Branche:

Automobilzulieferer

Größe des Unternehmens:

600 Mitarbeiter

Standort:

Spaichingen

Lagergröße:

15.518 m²

HERAUSFORDERUNG

Eine Werkserweiterung und -umstellung im laufenden Betrieb, welche die Prozessabläufe durch die nahtlose Verzahnung von manuellem und automatisiertem Betrieb nachhaltig optimiert.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Die Realisierung eines 3-gassigen Silo-Paletten-Hochregallagers mit 9.888 Stellplätzen. Fahrerlose Transportsysteme vom Typ ERC 215a sorgen für die Produktionsver- und -entsorgung.

ERGEBNISSE

Eine fundamental neue Logistiktösung mit automatisierten Prozessen sorgt für strukturierten und optimierten Warenfluss sowie maximale Flexibilität durch unabhängige Produktionseinheiten.

IMPRESSIONEN



Der kompakte ERC 215a übernimmt zuverlässig die regelmäßig wiederkehrenden Transport- und Stapelaufgaben im Lager.

Raumnutzung auf höchstem Niveau im Werk der HEWI G. Winker GmbH.

