

Jungheinrich Kundenreferenz

Fahrerloses Transportsystem für Arvato Supply Chain Solutions.



Mit automatisierten Superhelden in die Zukunft.

Schwungvoll und souverän bewegen sich die Fahrerlosen Transportfahrzeuge (FTF) durch das 31.000 m² große Distributionszentrum in Harsewinkel. Die Entscheidung, Palettentransporte mithilfe von automatisierten Flurförderzeugen abzuwickeln, verschafft unserem Kunden Arvato Supply Chain Solutions gleich mehrere Vorteile. Wer automatisiert, bleibt wettbewerbsfähig und profitiert von maximaler Prozesssicherheit. Der Mischbetrieb entlastet die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Zeiten des akuten Fachkräftemangels. Wie sehr das Personal die autonome Unterstützung schätzt, zeigt sich beim Blick in die heiligen Lagerhallen: Alle FTF tragen die Namen bekannter Superhelden.

GANZHEITLICHE LOGISTIK AUS EINER HAND.

Längst sind Batman, Spiderman und Super Richie zu beliebten Kollegen im Team von Arvato Supply Chain Solutions avanciert. Insgesamt acht FTF vom Typ EKS 215a liefert Jungheinrich dem Experten für Supply Chain Solutions. Egal, ob die kompakten und vielseitigen Fahrzeuge Konsumgüter, Medikamente oder individuelle Luxusgüter transportieren, sie bewältigen problemlos den Längs- und Quertransport von Paletten sowie das Ausführen von Drehbewegungen. Reibungslose Abläufe vom Wareneingang bis zur Müllentsorgung garantiert das Jungheinrich Logistics Interface durch intelligentes Schnittstellen-Management. Neben der erstmaligen Anbindung einer automatischen Müllpresse mit Schnittstelle zum System ermöglicht die Logistik-Lösung auch die Echtzeitverfolgung von Paletten.

AUF SICHERSTEM WEG ZUM ZIEL.

„Es ist toll, zu sehen, wie selbstverständlich und effizient Mensch und Maschine bei uns inzwischen zusammenarbeiten“, schwärmt Fabian Generotzky, Director Operations bei Arvato Supply Chain Solutions. „Dank höchster Sicherheitsstandards bei unseren FTF ist Mischbetrieb problemlos möglich. Alle Fahrerlosen Transportfahrzeuge sind mit umfangreicher Sicherheitssensorik ausgestattet und erkennen Hindernisse auf dem Fahrweg in Form von Personen oder Fahrzeugen sofort“, erklärt Alexander Nieke von Jungheinrich, der zuständige Projektmanager für die Inbetriebnahme der Logistik-Lösung am Standort Harsewinkel. Reflektoren an den Wänden und entlang der Regale sorgen in Kombination mit Laserscannern auf den Fahrzeugen für millimetergenaues Navigieren und den zuverlässigen Transport

von ca. 20.000 Sendungen auf 400 Paletten pro Tag.

PERMANENTES AUF- UND NACHLADEN.

Im Bereich Fahrerlose Transportsysteme und Fahrzeuge FTS und FTF hat sich die Lithium-Ionen-Technologie in den letzten Jahren maßgeblich durchgesetzt, weshalb alle eingesetzten EKS 215a Fahrzeuge über die fortschrittliche Antriebstechnik verfügen. Zwei automatische Ladesäulen ermöglichen das permanente Auf- und Nachladen der FTF, wodurch maximale Flexibilität gegeben ist. Je nach Ladestand tanken die Fahrzeuge selbstständig für 30 Minuten neue Energie, bevor sie sich wieder in den Arbeitsprozess eingliedern. Um maximale Effizienz zu erzielen, werden die automatisierten Transportaufträge der FTF über das Logistik-Interface so exakt getaktet, dass Leerfahrten so gut wie nicht mehr vorkommen.

ERFOLGREICHES TEAMWORK.

Der Einsatz der FTS führte bei Arvato Supply Chain Solutions nicht etwa zu Entlassungen, sondern steigerte vielmehr die Arbeitszufriedenheit. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter profitieren in der Zusammenarbeit mit den FTF von einer spürbaren Entlastung im internen Palettentransport. „Die am Standort Harsewinkel gegebene Komplexität wurde von Jungheinrich optimal verstanden“, begründet Fabian Generotzky die Beauftragung. Etwaige Störungen werden vom Jungheinrich Full Service für Hard- und Software schnell und unkompliziert behoben. „Wir können Jungheinrich als zuverlässigen Partner uneingeschränkt empfehlen“, lobt Generotzky abschließend die erfolgreiche Zusammenarbeit.

01
Die FTF transportieren ca. 20.000 Sendungen auf 400 Paletten pro Tag.

02
Zwei automatische Ladesäulen ermöglichen das permanente Auf- und Nachladen der FTF, wodurch maximale Flexibilität gegeben ist.





“ Ein heldenhaftes Paradebeispiel in Sachen Automatisierung. ”

Fabian Generotzky

Vice President Operations,
Arvato Supply Chain Solutions

Auf ein Wort mit **Fabian Generotzky,** Vice President Operations, Arvato Supply Chain Solutions

Was waren die Hauptgründe für die Umsetzung einer Automatisierungslösung in Harsewinkel?

Zum einen der derzeitige Fachkräftemangel in der Branche und zum anderen die dringende Notwendigkeit einer Entlastung im Bereich des stetig steigenden internen Palettentransports. Die Automatisierung der bodenebenen Transporte erschien uns als beste Lösung, die sich am effizientesten durch den Einsatz einer größeren Anzahl an Fahrerlosen Transportfahrzeugen umsetzen ließ. Sechs automatisierte Flurförderzeuge unterstützen unsere Mitarbeitenden nun im täglichen Palettentransport.

Generell möchten wir die Automatisierung unserer Standorte weiter vorantreiben, da uns die bisherigen Erfahrungen mit neuen Technologien auf ganzer Linie überzeugt haben.

Wie würden Sie die Zusammenarbeit zwischen den Mitarbeitenden und den Fahrerlosen Transportsystemen beschreiben?

Da es inzwischen zu einer echten Herausforderung geworden ist, gutes Fachpersonal zu rekrutieren, sind wir heilfroh über die tatkräftige Unterstützung der FTF. Von den Mitarbeitenden wurden die neuen „Kollegen“ durchweg positiv aufgenommen. Dank der hohen Sicherheitsstandards ergaben sich schnell flüssige und natürliche Arbeitsabläufe. Die Fahrzeuge sind für uns nicht nur Geräte, die von A nach B fahren, sondern eine echte Entlastung im täglichen Logistikalltag. Deswegen war es für uns eine logische Konsequenz, ihnen die Namen von Superhelden zu geben. Die Taufe der neuen Kollegen fand im Rahmen einer internen Umfrage statt, bei der die Mitarbeitenden ihre persönlichen Namensvorschläge einreichen konnten.

Planen Sie weitere Projekte im Bereich Automatisierung?

Neben unseren Standorten in Gütersloh und Landsberg, wo wir das Thema Automatisierung bereits erfolgreich angegangen sind, ist das Projekt Harsewinkel ein weiteres beeindruckendes Paradebeispiel für den Ausbau der Automatisierung bei Arvato Supply Chain Solutions. Wir werden weiterhin die Zeichen der Zeit in unsere Unternehmensentscheidungen einfließen lassen und sind glücklich, mit Jungheinrich einen starken und kompetenten Partner für zukünftige Projekte an unserer Seite zu haben.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	Arvato Supply Chain Solutions
Branche:	Supply Chain Management
Standort:	Harsewinkel, Deutschland
Größe des Unternehmens:	800 Mitarbeitende
Lagergröße	ca. 31.000 m ² Lagerfläche

HERAUSFORDERUNG

Automatisierung des Paletten- transports mit gleichzeitigem Längs- und Quertransport sowie Umsetzung eines ausgeklügelten Schnittstellen-Managements vom Wareneingang bis zur Müllent- sorgung.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Sechs Fahrerlose Transportfahrzeuge vom Typ EKS 215a mit Lithium-Ionen- Technologie, zwei automatische Ladestationen und das Jungheinrich Logistics Interface zur automatischen Abwicklung der Transportaufträge.

ERGEBNISSE

Inbetriebnahme einer ganzheit- lichen Logistik-Lösung mit maxima- ler Prozesssicherheit, die zum einen dem Fachkräftemangel entgegen- wirkt und zum anderen die Arbeits- zufriedenheit steigert.

IMPRESSIONEN



Dank höchster Sicherheitsstandards bei den Fahrerlosen Transportfahrzeugen ist der Einsatz im Mischbetrieb problemlos möglich.



Erstmals wurde auch eine automatische Müllpresse angebunden.

Die Fahrzeuge sind eine echte Entlastung im täglichen Logistikalltag. Deswegen hat Arvato Supply Chain Solutions sich entschieden, ihnen die Namen von Superhelden zu geben.