

Jungheinrich Kundenreferenz

Vielseitige Automatisierung für Bohus Norwegen.



JUNGHEINRICH

Eine schlanke Lagerlösung für ein breites Sortiment.

Als spannendes Abenteuer beschreibt Geschäftsführer Hakon Bredde-Prytz das erste Automatisierungsprojekt für Norwegens größtes Möbel- und Einrichtungshaus Bohus. In der neuen Zentrale in Lillestrøm sorgt nun ein automatisiertes Hochregallager für höchste Dynamik im Logistikprozess und trägt gleichzeitig durch energieeffiziente Verfahren zur Nachhaltigkeit und Kosteneffizienz bei. Von der zerbrechlichen Weihnachtskugel bis zum schweren Esstisch findet dort jeder Artikel seinen Platz. Eine echte Herausforderung, die sich nur durch exakte Planung und eine kundenindividuelle Lösung aus verschiedenen Ladeträgern sowie passenden Regal- und Fördersystemen meistern ließ.

STARTSCHUSS FÜR EINE NEUE ÄRA.

Norwegen ist bekannt für seinen besonderen Charme. Langezogen, mit atemberaubender Natur und wenigen Einwohnern. Die Kehrseite der Medaille: Logistik- und Transportkosten sind sehr hoch. Um den steigenden Anforderungen der Kundschaft in Sachen Warenverfügbarkeit und Liefereffizienz gerecht zu werden und gleichzeitig den Energieverbrauch zu senken und die Wirtschaftlichkeit zu verbessern, entschied sich Bohus erstmalig für ein automatisches Lager. „Bei der Umsetzung waren wir auf einen kompetenten Partner wie Jungheinrich angewiesen, der uns durch den Prozess begleitet und vor sogenannten Anfängerfehlern schützt“, so Bredde-Prytz.

AUTOMATISIERTES LAGER MIT MAXIMALER FLEXIBILITÄT.

Das weitläufige Paletten- und Kleinteilelager mit rund 32.000 Stellplätzen bietet ausreichend Raum für das diverse Produktsortiment. Kleinwaren finden sich im automatisierten Kleinteilelager, während schwere Möbelstücke auf sogenannten „blue pallets“ aus Stahl gelagert werden. Drei verschiedene Kommissionierbereiche für die Verladung von Behältern, Europaletten und Spezialpaletten sorgen für Struktur und Ordnung. So kann der Bestand schnell aufgestockt und benötigte Artikel können wunschgemäß an Filialen und Kundschaft ausgeliefert werden. „In Zeiten von Onlinehandel und 24-Stunden-Versand zählt jede Sekunde“, weiß Bredde-Prytz, der mit seiner Marke im Konkurrenzkampf der Möbelhändler überzeugen möchte.

17 % ENERGIEEINSPARUNG ALS BEITRAG ZUR NACHHALTIGKEIT UND KOSTENEFFIZIENZ.

Neben den prozessualen Verbesserungen, die Bohus mit seinem neuen Automatiklager erreichen wollte, spielte das Thema Nachhaltigkeit eine große Rolle. Bohus entschied sich, wo immer möglich, für energieeffiziente Komponenten und Prozesse. So werden alle manuellen Stapler mit Lithium-Ionen-Batterien betrieben und das Regalbediengerät für Kleinteile ist mit SuperCaps ausgestattet, die eine Energierückgewinnung ermöglichen.

Der effizientere und schlankere Warenfluss, der zu weniger innerbetrieblichen Transporten führt, die Ausnutzung der Höhe, die zu einer geringeren Stellfläche und kürzeren innerbetrieblichen Transporten führt, und das Ware-zur-Person-Konzept, das zu weniger Kommissionierfehlern führt, haben ebenfalls zu Energieeinsparungen geführt. Zusammenfassend lässt sich sagen, dass Bohus mit seinem automatischen Lager in Verbindung mit manuellen Staplern eine Senkung des Energieverbrauchs um 17 % im Vergleich zu dem zuvor vollständig manuell betriebenen Lager erreichen konnte.*

DAS PERFEKTE LOGISTISCHE ZUSAMMENSPIEL.

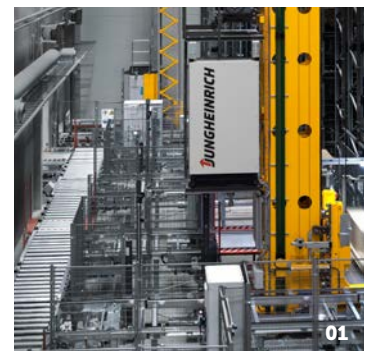
Regalsysteme, Software und alle weiteren eingesetzten Komponenten spielen im neuen Zentrallager optimal zusammen. Das Jungheinrich WCS steuert die Transportbewegungen innerhalb des Automatiksystems und ist gleichzeitig an das kundeninterne ERP- und Lagerverwaltungssystem angebunden. Selbst die eigens von Bohus entwickelte „blue pallet“, die 1.400 mal 2.400 mm misst und bis zu 1.300 kg heben kann, ist nach Prüfung durch die Jungheinrich Expertinnen und Experten ein Teil des automatisierten Lagersystems geworden.

ERFOLGSPROJEKT MIT STEILER LERNKURVE.

Die Kundschaft profitiert täglich von der neuen Lagerlösung: schnellere Prozesse, mehr Sicherheit, höherer Durchsatz, weniger Fehlkommissionierungen und nicht zuletzt Energieeinsparungen, die einen entscheidenden Beitrag zur Nachhaltigkeit leisten. „Die Technik ist für uns das wichtigste Werkzeug, aber der Mensch macht den Unterschied“, erklärt Jens Gjerlaug, ehemals Leiter der Systemabteilung von Jungheinrich Norwegen. Vom ersten Tag an betreute er das Projekt. Er ist begeistert davon, wie positiv der gemeinsame Lernprozess rund um die Automatikanlage die Beziehung zur Kundschaft beeinflusst hat. Offene Kommunikation und transparente Entscheidungen sollen auch in Zukunft das Fundament der Zusammenarbeit bleiben.

01
Regalbediengeräte für die automatische Ein- und Auslagerung befördern das vielseitige Sortiment mit maximaler Umschlagleistung an den Bestimmungsort.

02
Der Vergleich zweier ähnlicher Zeiträume, einer mit vollständig manuellen Prozessen und der andere mit dem neuen automatisierten System in Verbindung mit manuellen Staplern, zeigt eine Senkung des Energieverbrauchs um 17 %.*



Manuell (kWh) – Jahr 1
Automatisiert in Verbindung mit manuellen Fahrzeugen (kWh) – Jahr 2

*Studie von Bohus und Jungheinrich über einen Zeitraum von 2 Jahren; keine signifikante Veränderung des Gesamtvolumens zwischen den beiden Zeiträumen; der Energieverbrauch für die Heizung ist in den Zahlen nicht enthalten



“ Hohe Performance, mehr Sicherheit und eine verbesserte Lieferfähigkeit – unser Mut zur Automatisierung wird täglich belohnt. ”

Hakon Bredde-Prytz

Leiter Logistik
Bohus Logistikk AS

Auf ein Wort mit Hakon Bredde-Prytz, Leiter Logistik Bohus Logistikk AS

Was ist das Besondere an der neuen Lagerlösung in Lillestrøm und warum haben Sie eine automatisierte Lösung gewählt?

Im neuen Zentrallager haben wir unsere Vision eines schlanken Lagers mit kurzen Lieferzeiten verwirklicht. Dabei hat uns Jungheinrich maßgeblich unterstützt. Denn wir hatten im Vorfeld noch keine Erfahrung im Bereich Automatisierung. In ausführlichen Beratungsgesprächen mit den Jungheinrich Expertinnen und Experten besprachen wir die Vor- und Nachteile. Schnell stand fest: Für die Komplexität unseres Lagers und die Größe des Produktsortiments ist eine automatisierte Lösung die beste Wahl. Jetzt können wir sowohl kleine, empfindliche Waren als auch große und schwere Artikel effizient unter einem Dach kommissionieren, ohne Schäden an der Ware zu verursachen oder unseren Betrieb übermäßig zu verteuern.

Welche Produkte kommen in Ihrer Automatanlage zum Einsatz und worin liegen die Hauptvorteile der Lösung?

Die Anlage besteht aus einem automatisierten Kleinteilelager, drei Paletten-Regalbediengeräten und zwei Regalbediengeräten für sogenannte „blue pallets“, die sich für den Transport großer und schwerer Produkte bis zu 1.300 kg eignen. Für alle drei Systeme wurden eigene Kommissionier- und Zuführstationen eingerichtet. Dadurch läuft der Warentransport extrem strukturiert ab. Fehlkommissionierungen sind so gut wie ausgeschlossen. Wir behalten den Überblick über unseren Bestand und können Waren schneller an die Kundschaft ausliefern. Softwareseitig arbeiten das Jungheinrich WCS und unser internes ERP- und Lagerverwaltungssystem Hand in Hand, was von Beginn an reibungslos funktionierte.

Waren Sie zufrieden mit der Projektabwicklung und würden Sie Jungheinrich als Partner weiterempfehlen?

Das gesamte Projekt war für uns ein Abenteuer, bei dem wir uns als Unternehmen stark weiterentwickelt haben. Jeden Tag lernten wir Neues und konnten unsere Prozesse weiter optimieren. Nach der Inbetriebnahme erhielten unsere Mitarbeitenden fundierte Schulungen durch Jungheinrich, um die Anlage fehlerfrei zu steuern. Von der Verkaufsphase über die Realisierungsphase bis hin zur Kundendienstphase zeigte sich, dass die Chemie zwischen Bohus und Jungheinrich einfach stimmt. Die Servicefachkräfte von Jungheinrich reagieren immer prompt und lösungsorientiert – so wie wir das mögen. Einer erfolgreichen Zusammenarbeit für die nächsten 20 bis 30 Jahre steht also nichts im Wege.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK

Bohus

Kunde:	Bohus Logistikk AS
Branche:	Möbelfachhandel
Größe des Unternehmens:	65 Mitarbeitende
Standort:	Lillestrøm, Norwegen
Lagergröße:	ca. 30.000 m ² Lagerfläche

HERAUSFORDERUNG

Die Automatisierung des Warentransports zur effizienten Handhabung eines großen und sehr diversen Produktsortiments sowie die langfristige Erhöhung der Sicherheit, Lagerkapazität und Lieferfähigkeit.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Automatisiertes Paletten- und Kleinteilelager mit doppeltiefer Lagerung für rund 32.000 Stellplätze, individuelle Kommissionierstationen für die verschiedenen Ladehilfsmittel und eine kombinierte Softwarelösung zur Steuerung der Anlage.

ERGEBNISSE

Neben Prozesssicherheit, gesteigertem Warendurchsatz und Energieeffizienz profitiert Bohus von einer schnelleren Abwicklung bei gleichzeitig minimiertem Risiko für Fehlkommissionierungen und Energiekosteneinsparungen.

IMPRESSIONEN



Besonders schwere Artikel werden an der Kommissionierstation für die eigens von Bohus entwickelte „blue pallet“ verladen.



Exakt konfigurierte Paletten- und Behälterfördertechnik sorgt für maximale Effizienz im Materialfluss.



Kleine und zerbrechliche Waren kommen dank der manuellen Abfertigung im Miniload-Behälterlager unbeschadet beim Kunden an.