

Jungheinrich Kundenreferenz

Automatisierung mit System bei Sauer Polymertechnik.



Fahrerlose Transportfahrzeuge auf dem Vormarsch.

Sauer Polymertechnik setzt erneut auf die Automatisierungskompetenz von Jungheinrich: Als Folgeauftrag erweiterte der Kunde das bereits 2015 gemeinsam errichtete Paletten-Hochregallager mit einem Fahrerlosen Transportsystem (FTS), bestehend aus elf automatisierten Hochhubwagen vom Typ ERC 213a. Im Herzen der Kunststoffproduktion sorgen die Fahrerlosen Transportfahrzeuge (FTF), die besonders in beengten Lagerbereichen durch kompakte Maße und höchste Präzision überzeugen, für maximale Effizienz und gesteigerte Umschlagleistung im 24/7-Zweischichtbetrieb.

HOCHMODERNES PALETTEN-HOCHREGALLAGER.

Ob lange Transportstrecken bis zu 870 m oder Artikelmengen um die 7 Millionen pro Tag – durch die zeit- und ressourcensparende Kombination aus Fahrerlosem Transportsystem und Automatanlage mit Regalbediengeräten und Querverschiebewagen lassen sich in den Werken Föritz 1 und Föritz 2 nun problemlos bis zu 100 Transporte pro Stunde bewältigen. Das perfekte Zusammenspiel der Komponenten Regalsystem, Software und Bediengeräte macht das kompakte Lagersystem zur perfekten Basis für hohe Einlager- und Auslagerleistung bei geringer Fehlerquote.

Zwei Werke, eine Erfolgsstrategie.

HOHE SICHERHEIT BEIM TRANSPORT.

Dreigassig, doppeltief und 38 m hoch – der Blick in die Lagerhallen von Sauer Polymertechnik bietet ein beeindruckendes Bild. An einem Produktionsstandort mit hoher Komplexität wie in Föritztal spielt das Thema Sicherheit eine zentrale Rolle. Schließlich fahren die FTS während eines Arbeitstages stolze 222 Stellplätze an. Dabei gewährleistet ihre robuste Bauweise mit Stahlrahmen und geschlossener Rahmenstruktur optimale Stabilität. Intelligente Sicherheitssysteme mit integriertem Personenschutzscanner erkennen zuverlässig Hindernisse auf dem Fahrweg und schützen so Mensch und Last vor Unfällen.

NACHHALTIGE POWER, PRÄZISE GESTEUERT.

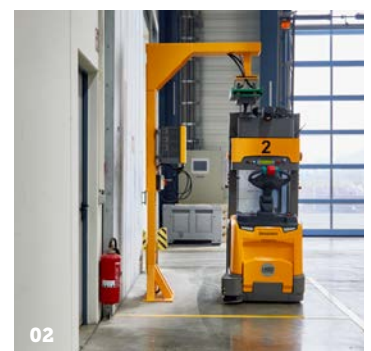
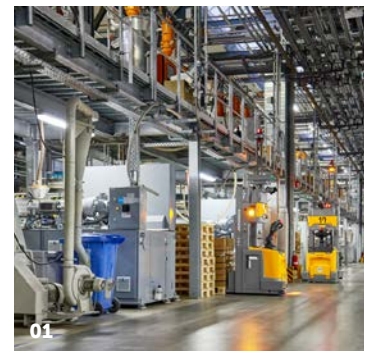
Dank moderner Lithium-Ionen-Technologie glänzen die FTS im Betrieb mit durchgehend hoher Verfügbarkeit. Das automatische Laden ermöglicht schnelle und autarke Ladezyklen, die sich unkompliziert in kürzeren Fahrpausen einbauen lassen. Alle Logistikprozesse werden ganzheitlich über das Jungheinrich Warehouse Management (WMS) gesteuert. Die automatisierten Fahrzeuge wiederum kommunizieren per Logistik-Interface mit dem WMS. So wird von der Fördertechnik bis zur Einlagerung im Automatiklager jeder Arbeitsschritt exakt geplant – und alle Artikel vom Schlitten bis zum Babyracer kommen sicher an ihrem Zielort an.

GANZHEITLICHE LOGISTIK AUS EINER HAND.

Das Gesamtkonzept des FTS überzeugte und die gewinnbringende Zusammenarbeit im automatischen Hochregallager machte Jungheinrich ein weiteres Mal zur perfekten Besetzung. Ohne Unterbrechung des laufenden Produktionsbetriebes erfolgte die Inbetriebnahme und auch im laufenden Betrieb ist Jungheinrich als Servicepartner sofort zur Stelle, wenn es Probleme gibt. Von der Planung über die Realisierung bis hin zu Wartung und Service – hier haben sich zwei starke Partner gefunden, die mit Freude zukünftigen Automatisierungsprojekten entgegenblicken.

01
Bei ihrer täglichen Arbeit in der Produktion steuern die Fahrerlosen Transportsysteme insgesamt 222 Stellplätze auf Fahrtwegen bis zu 870 m an.

02
Dezentrale Ladestationen in der Produktion ermöglichen schnelles Zwischenladen bei optimaler Raumnutzung.





“ Mit dem Einsatz der FTS haben wir die nächste Entwicklungsstufe im Bereich Automatisierung erfolgreich eingeläutet. ”

Isa Köseoglu
Projektleiter Technik
Sauer GmbH & Co. KG

Auf ein Wort mit Isa Köseoglu, Projektleiter Technik Sauer GmbH & Co. KG

Was waren die Beweggründe für die Integration Fahrerloser Transportfahrzeuge in das bestehende automatische Lagersystem?

Im Rahmen unserer Partnerschaft mit Jungheinrich konnten wir in vorangehenden Projekten sehr gute Erfahrungen mit dem Einsatz von Automatisierungslösungen und ASRS-Systemen in unserem Betrieb sammeln. Nach der Inbetriebnahme des Automatischen Palettenlagers im Jahr 2015 war der Einsatz von Fahrerlosen Transportsystemen (FTS) für uns eine logische Konsequenz. Denn automatisierte Fahrzeuge sind die perfekte Ergänzung für ein automatisches Lagersystem. Aufgrund der hohen Flexibilität und Präzision bei der Arbeit zahlt sich eine automatisierte Lösung schnell aus, wenn alle Komponenten perfekt aufeinander abgestimmt sind.

Wie würden Sie das Zusammenspiel zwischen der bestehenden und der neuen Lagerlösung beschreiben?

Die beiden Systeme spielen optimal zusammen, wodurch sich vielfältige Vorteile im täglichen Arbeitsprozess ergeben. Der Transport der Fertigwarepaletten von der Produktion ins Hochregallager erfolgt jetzt mithilfe der FTS automatisch, wodurch Zeit, Kosten und Ressourcen eingespart werden. Ein Sensor am Übergabeplatz erkennt, ob der Platz gerade belegt ist, und fordert entsprechend ein Fahrerloses Transportfahrzeug an, um die Palette in das automatische Hochregallager zu überführen. Perfektes Teamwork!

Planen Sie für die Zukunft weitere Automatisierungsprojekte mit Jungheinrich?

Da wir bereits seit 2014 eine vertrauensvolle und bereichernde Zusammenarbeit mit Jungheinrich pflegen, freuen wir uns auch weiterhin darauf, spannende Herausforderungen im Bereich Materialfluss und Automatisierung gemeinsam zu bewältigen. Wer als Unternehmen zukunftsfähig bleiben will, sollte in Bezug auf verfügbare Logistik-Lösungen immer mit der Zeit gehen. Deshalb werden wir auch künftig bei der Weiterentwicklung unserer bestehenden Lagerlogistik sowie bei der Integration neuer Produkte auf die Expertise und kompetente Unterstützung von Jungheinrich setzen.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	Sauer Polymertechnik GmbH & Co. KG
Branche:	Chemie und Pharmaindustrie
Größe des Unternehmens:	720 Mitarbeitende
Standort:	Förritz, Deutschland
Lagergröße:	ca. 3000 m ²

HERAUSFORDERUNGEN

Integration eines Fahrerlosen Transportsystems in das bestehende Lagersystem, um den Transport von der Produktion zum automatischen Paletten-Hochregallager zu automatisieren und zukünftig mehr Transporte pro Stunde zu bewältigen.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Elf Fahrerlose Transportfahrzeuge vom Typ ERC 213a mit Lithium-Ionen-Technologie für den sicheren Transport von Fertigwarepaletten, optimal gesteuert durch das Jungheinrich Warehouse Management System.

ERFOLGE

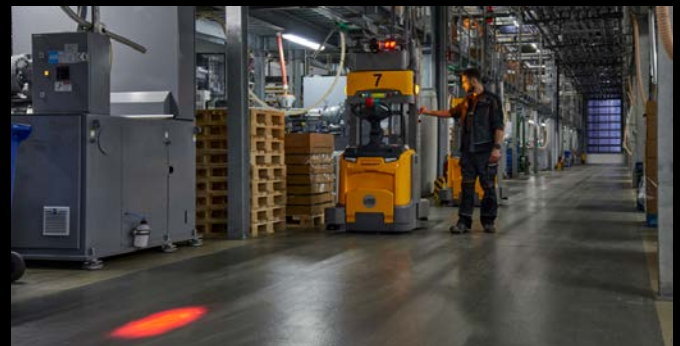
Neben der signifikanten Steigerung des Warenumschlags führten die automatischen Ladevorgänge der Fahrerlosen Transportsysteme zu einer Einsparung von Zeit und Ressourcen.

IMPRESSIONEN

Bis zu 100 Transporte die Stunde bewältigt das FTS, um die fertigen Produkte zur Fördertechnik des Hochregallagers zu transportieren.



Volle Fahrt voraus: Schnell und souverän befördert das FTS benötigte Rohmaterialien zu den Produktionsmaschinen.



Umfassender Service von Jungheinrich gewährleistet zu jeder Zeit den reibungslosen Betrieb der FTS.