

Jungheinrich Kundenreferenz.

Automatisierung im Schmalgang bei SKF.



JUNGHEINRICH

Erfolgreicher Lagerumbau im laufenden Betrieb.

Als weltweit führender Anbieter für Wälzlager mit Niederlassungen in etwa 130 Ländern sind effiziente Lagerprozesse für unseren Kunden SKF essenziell. Steigende Auftragszahlen und neue Anforderungen an die internen Prozesse gaben den Ausschlag für die Automatisierung im weltweit größten Produktionsstandort in Schweinfurt. Jungheinrich lieferte eine ganzheitliche Logistikkösung mit 16 automatisierten Schmalgangstaplern vom Typ EKX 516a, die dort täglich rund 80 t Ware fahrerlos durch das Lager bewegen. Die Umstrukturierung ist für SKF ein wesentlicher Schritt zur Sicherung der eigenen Wettbewerbsfähigkeit.

LOGISTIK-OPERATION AM OFFENEN HERZEN.

Zur Automatisierung des Materialflusses setzt SKF in einem 18-gassigen Hochregallager mit rund 18.700 Palettenstellplätzen auf Fahrerlose Transportfahrzeuge (FTF) vom Typ EKX 516a. Um die Produktion nicht zu gefährden, fand die 1,5-jährige Umbauphase des Lagers im laufenden Betrieb statt. Exakte Vorausplanung und ein perfekt eingespieltes Team sorgten für einen reibungslosen Ablauf. Knapp sieben Millionen Euro investiert der schwedische Kugellagerhersteller, um seine Lagerlogistik auf den neuesten Stand zu bringen. Gesteigerte Effizienz, höhere Prozesssicherheit und verbesserte Arbeitsbedingungen beweisen schnell: Diese Entscheidung zahlt sich in jeder Hinsicht aus.

Von der Simulation zur Realität.

BESTENS AUFGESTELLT FÜR DIE ZUKUNFT.

Neben dem Herzstück der neuen Lagerlösung, der FTF-Flotte, lieferte Jungheinrich als Generalunternehmer auch das Palettenregalsystem, die Paletten-Fördertechnik mit eingebundener Elektrobodenbahn, Behälter-Fördertechnik, sieben ergonomische Kommissionierarbeitsplätze sowie das Jungheinrich Warehouse Control System (WCS) zur Steuerung der automatisierten

Prozesse. „Wir wollten insgesamt noch produktiver werden und uns für zukünftiges Wachstum und das Neugeschäft optimal positionieren“, schildert SKF-Projektleiter Andreas Wartha. „Diesem Ziel sind wir ein großes Stück näher gekommen.“

AUTOMATISIERUNG ALS NEUES ERFOLGSPRINZIP.

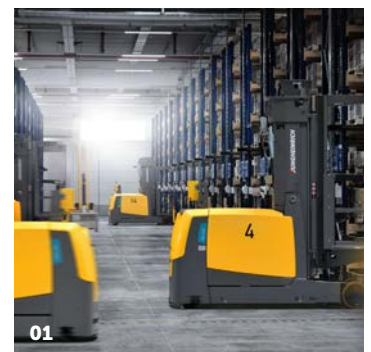
Die EKX 516a, im Ursprung manuelle Dreiseitenstapler, beherrschen das neu eingeführte Goods-to-Person-Prinzip im Schlaf und stellen sicher, dass die Mitarbeitenden an den verschiedenen Kommissionierstationen zu jeder Zeit flüssig arbeiten können. Wo früher gegenseitige Blockadesituationen für Stapler entstanden, gestalten sich die Prozesse heute zeiteffizient und sicher. Mehrarbeit unter der Woche und an den Wochenenden konnte durch die Automatisierung der Wegstrecken auf ein Minimum reduziert werden, während sich die Arbeitsbedingungen deutlich verbesserten.

KOMPLEXE UMSETZUNG, SOUVERÄN GEMEISTERT.

Von der Planung über die vier Bauphasen bis hin zum Service und Support betreute Jungheinrich das Team von SKF. Dabei geriet der operative Betrieb zu keiner Zeit ins Stocken. Eine komplexe und anspruchsvolle Designphase mit Prozess-Zeit-Simulationen ermittelte im Vorfeld den exakten Logistikbedarf des Kunden: 16 EKX-Stapler zum Andienen der Arbeitsplätze. Als Planungsparameter wurde ein zu erreichendes Wachstum im zweistelligen Bereich definiert. Das Ergebnis ist eine maßgeschneiderte Komplettlösung mit viel Potenzial für die Zukunft.

01
Im weitläufigen Logistikzentrum mit 18 Gassen sorgen 16 automatisierte Hochregalstapler vom Typ EKX 516a für maximierten Warenumschlag.

02
Präzise Navigation und platzsparende Beladung von der Seite machen die EKX-Stapler zur perfekten Besetzung im Schmalganglager.





// Von der Konzeption über die Implementierung bis zum Service – Jungheinrich lieferte uns in jeder Projektphase 100 %. //

Andreas Wartha

Manager Warehouse Operations,
SKF Logistics

Auf ein Wort mit Andreas Wartha, Manager Warehouse Operations bei SKF.

Was waren die Beweggründe für die Automatisierung im Schweinfurter Logistikzentrum und worin liegen die Hauptvorteile?

In erster Linie ging es darum, den wichtigsten Logistikstandort von SKF in Deutschland zukunftssicher aufzustellen und Zeit- sowie Kostenressourcen einzusparen. Die neue Kommissionierung nach dem Prinzip „Goods-to-Person“ mit automatisierten Geräten reduziert den Staplerverkehr in den Gassen erheblich. Zudem konnten wir die hohe Belastung durch Überstunden reduzieren. Unsere Mitarbeitenden profitieren am gesamten Standort von gesünderen Arbeitsbedingungen. Dank Induktivführung und Transpondersteuerung navigieren die FTFs sicher und souverän durch das Lager. Wenn es sein muss, rund um die Uhr, da die Fahrzeuge mit Strom versorgt werden und somit kein Batteriewechsel nötig ist – für uns eine echte Bereicherung.

Welche besonderen Herausforderungen gab es bei der Inbetriebnahme?

Neben den EKV-Fahrzeugen haben wir von Jungheinrich die Fördertechnik, Regale sowie Regalbediengeräte, eine Elektrobodenbahn und die Software zur Steuerung der Automatik-Komponenten bezogen. Es handelte sich also um eine sehr umfassende Umstrukturierung, die im laufenden Betrieb unter hoher Auslastung abgewickelt werden musste. Im Rahmen der mehrstufigen Inbetriebnahme musste die Lieferfähigkeit zu jeder Zeit garantiert sein. Klar definierte Zuständigkeiten und die saubere Abtrennung der Baubereiche von den operativen Bereichen waren für eine erfolgreiche Umsetzung unabdingbar.

Wie bewerten Sie das Gesamtprojekt und würden Sie Jungheinrich als Generalunternehmer weiterempfehlen?

Definitiv, denn nicht nur die Automatiklösung war von A bis Z durchdacht, sondern auch ihre Umsetzung. Im gesamten Projektverlauf wurden wir optimal betreut und werden es heute noch. Kommunikation und Zusammenarbeit verliefen einwandfrei – da sind sich alle einig. Jungheinrich gab uns von Anfang an das Gefühl, über die nötige Expertise und Erfahrung für unser eher komplexes Projekt zu verfügen. Wir haben genau die maßgeschneiderte Logistikkö-
nung erhalten, die wir benötigen, um unsere Unternehmensziele zu erreichen. Das 17. Fahrerlose Transportfahrzeug ist bereits geordert – weiterer Flottenzuwachs nicht ausgeschlossen.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK.



Kunde:	SKF Logistics Germany GmbH
Branche:	Maschinenbau
Größe des Unternehmens:	ca. 4.000 Mitarbeitende (Standort Schweinfurt)
Standort:	Schweinfurt, Deutschland
Lagergröße:	gut 20.000 m ² Lagerfläche

HERAUSFORDERUNG.

Automatisierung des Materialflusses mit fahrerlosen Schmalgangstaplern, Einführung des neuen Kommissionier-Prinzips „Goods-to-Person“ und Implementierung der neuen Lagerlogistik im laufenden Betrieb.

JUNGHEINRICH LÖSUNG.

Automatisiertes Schmalganglager mit 18 Gassen, 16 Fahrerlose Transportfahrzeuge vom Typ EKX 516a, 8 Kommissionierarbeitsplätze, Fördertechnik und Jungheinrich WCS zur Steuerung der Automatikprozesse.

ERFOLGE.

Gesteigerte Produktivität durch die Automatisierung standardisierter Routine-Aufgaben, Kosteneinsparungen sowie erhöhte Arbeitssicherheit und Personalfriedenheit.

IMPRESSIONEN.

Acht Kommissionierstationen mit ergonomischer Ausstattung bieten optimale Arbeitsbedingungen für die Mitarbeitenden von SKF.



Mehr Effizienz dank vollautomatischer Förderbandtechnik: Täglich werden rund 2.400 Aufträge abgewickelt und im gesamten Lager bis zu 350 t bewegt.

Bereit für den nächsten Einsatz: Dank modernster Warehouse-Management-Technik weiß jedes FTf beim Ein- und Auslagern der Ware genau, wo es langgeht.