

Jungheinrich Kundenreferenz

Mehr Effizienz durch Automatisierung.



AGLUKON nutzt Wachstumschancen mit Jungheinrich.

Mit bekannten Marken wie WUXAL oder Complestal steht AGLUKON Spezialdünger für Premium-Qualität im Bereich Düngemittel. Um diesen hohen Standard zu halten und auftretenden Kapazitätsengpässen entgegenzuwirken, entschied sich AGLUKON für ein neues Schmalganglager mit modernster Lagertechnik. In einem geräumigen Lagerneubau werden Rohstoffe und Fertigwaren nun teilautomatisiert gehandhabt. Als Generalunternehmer lieferte Jungheinrich Schmalgangstapler, UPC-Shuttles und Fahrerlose Transportsysteme, die von einem übergreifenden Warehouse Management System gesteuert werden. Der Clou: Alle Komponenten sind skalierbar und lassen sich in der Zukunft problemlos erweitern.

SKALIERBARE AUTOMATISIERUNG.

Wo vorher die Bestände auf sechs verschiedene Lager verteilt waren und weite Strecken zurückgelegt wurden, profitiert der Kunde heute von kurzen Wegen und effizienten Prozessen. „Unnötig lange Wege wurden gefahren, zum Teil auf dem Außengelände, was zu einem hohen Verschleiß an unseren Flurförderfahrzeugen führte. Und die Mitarbeitenden verbrachten oft viel Zeit mit der Suche nach dem richtigen Material. Das musste sich ändern“, erläutert CTO Dr. Benjamin Klug. „Die Anforderungen waren klar: effiziente Abläufe, möglichst automatisiert, um die Qualität zu sichern.“ Im Projektverlauf wurden bereits 50% des Schmalganglagers automatisiert, weitere Bereiche sollen sukzessive folgen.

Logistik-Operation am offenen Herzen.

GANZHEITLICHE LOGISTIK AUS EINER HAND.

Das automatisierte Schmalganglager verfügt über zwei baugleiche Bereiche mit jeweils vier Gassen und eine Gesamtkapazität von mehr als 5.000 Palettenstellplätzen. Fertigwaren werden durch Schmalgangstapler vom Typ EKX 516a vollautomatisch transportiert, während Großverpackungen und Rohstoffe mit etwas komplexerem Handling von zwei Schmalgangstaplern manuell befördert werden. An der Verpa-

ckungslinie kommen Fahrerlose Transportsysteme vom Typ ERC 217a zum Einsatz. Zur Lagerung gefährlicher Güter wurde zudem ein integriertes Shuttle-Lager realisiert, das von zwei UPC-Shuttles bedient wird.

KOMPLEXE UMSETZUNG IN REKORDZEIT.

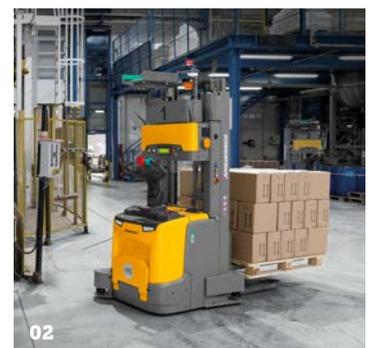
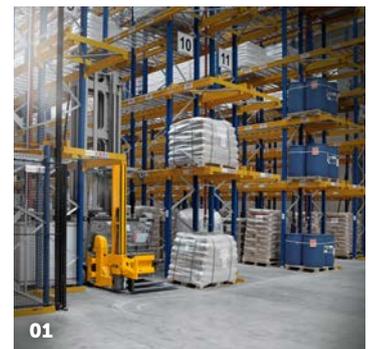
Eine Besonderheit der AGLUKON-Produktionsstätte ist ihre Lage inmitten eines Mischgebietes aus Industrie und Wohnbebauung. Neben der Koordination aller beteiligten Parteien gab es etliche Sicherheitsbestimmungen zu beachten. „Das Projekt sollte vor dem Start unserer Hochsaison beendet sein, weshalb die Realisierung während der Bauarbeiten und im laufenden Betrieb erfolgen musste“, so Dr. Klug. Durch das proaktive, schnelle und zielorientierte Arbeiten innerhalb des Teams konnte das angestrebte Timing des Kunden gehalten und das Projekt erfolgreich zum Abschluss gebracht werden.

RUNDUM OPTIMIERTE LAGERLOGISTIK.

Als größte Verbesserung bewertet der Kunde die Tatsache, dass der gesamte Bestand unter einem Dach Platz findet und in einem System verarbeitet wird. „Jungheinrich bot die beste Umsetzung für unsere Anforderungen und konnte das benötigte Gesamtpaket aus einer Hand liefern“, lobt CTO Klug die Zusammenarbeit im Nachgang. Neben einer deutlichen Kapazitäts- und Effizienzsteigerung profitiert der Kunde von reduzierten Fehlerquoten und planbaren Verfügbarkeiten. „Das System passt perfekt in unseren Betrieb und wir sind nun bestens für weiteres Wachstum in der Zukunft aufgestellt.“

01
Mehr als 5.000 Palettenstellplätze werden durch manuelle und automatisierte Schmalgangstapler bedient.

02
Die Fahrerlosen Transportfahrzeuge ERC 217a übernehmen Routineaufgaben und bedienen die Verpackungsline.





// Mit Jungheinrich ist unser Einstieg in die Automatisierung perfekt geglückt. //

Dr. Benjamin Klug,
Geschäftsführer/Chief Technology Officer (CTO)
bei AGLUKON Spezialdünger

Auf ein Wort mit Dr. Benjamin Klug, CTO bei AGLUKON Spezialdünger.

Was waren die Hauptgründe für den Lagerneubau und die Optimierung der internen Logistik?

Kontinuierliches Wachstum veranlasste uns dazu, unsere Prozesse auf den Prüfstand zu stellen. Mithilfe eines Experten ließen wir im Rahmen einer gründlichen Analyse mögliche Verbesserungspotenziale ermitteln. Dabei zeigte sich eindeutig, dass eine Optimierung der internen Logistik den größten Gewinn versprach. Um die Bedürfnisse unserer Kundschaft optimal erfüllen zu können, ist es unabdingbar, einen genauen Überblick über unsere Bestandsmengen zu haben und diese auch strategisch einsetzen zu können. Dies war im alten Lagerkomplex nicht zu 100% gegeben. Die Vorräte waren auf verschiedene, unterschiedlich strukturierte Lager verteilt, wodurch Prozesse ineffizient liefen und die Fehlerquote zu hoch ausfiel. Darüber hinaus kämpften wir in den alten Strukturen mit Kapazitätsengpässen und Fachkräftemangel.

Im neuen Lager setzen Sie verstärkt auf Automatisierung. Worin sehen Sie die Hauptvorteile?

Auf dem aktuellen Arbeitsmarkt wird es immer schwieriger, Personal zu finden und zu halten. Durch die Teilautomatisierung konnten wir dem steigenden Fachkräftemangel entgegenwirken. Die Lösung von Jungheinrich bietet uns die Möglichkeit, automatisierte und manuelle Prozesse zu kombinieren. Darüber hinaus haben wir seit der Neustrukturierung unsere Bestandsmengen bestens im Blick. Alle Waren befinden sich in einem Lager und die digitale Steuerung durch das Warehouse Management System ist eine immense Verbesserung für unsere Bestandsverwaltung. Unsere Kapazität und Effizienz sind gestiegen, während sich die Wegstrecken verkürzt haben. Insgesamt laufen unsere Prozesse jetzt ruhiger und übersichtlicher.

Warum haben Sie sich für Jungheinrich entschieden und würden Sie die Zusammenarbeit weiterempfehlen?

Im Auswahlprozess wurden mehrere Angebote eingeholt mit der Bitte, sowohl eine manuelle als auch eine teilautomatisierte Logistik-Lösung anzubieten. Einige Unternehmen konnten entscheidende Teilprozesse nicht oder nur teilweise automatisieren. Andere konnten das Palettenhandling nicht wie gewünscht umsetzen. Das Konzept von Jungheinrich hat uns schließlich am meisten überzeugt. „Als produzierendes Unternehmen fehlt uns die Erfahrung im Bereich Intralogistik. Daher war das Know-how eines Logistikanbieters für uns unverzichtbar. Jungheinrich hat uns den Einstieg in die Automatisierung leicht gemacht und wir freuen uns auf weitere Projekte in der Zukunft.“

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	AGLUKON Spezialdünger GmbH & Co. KG
Branche:	Chemie- und Pharmaindustrie
Größe des Unternehmens:	80 Mitarbeitende
Standort:	Düsseldorf, Deutschland
Lagergröße:	ca. 4.600 m ² Lagerfläche

HERAUSFORDERUNG

Lagerneubau mit Anpassung der internen Logistik zur Effizienzsteigerung und Prozessoptimierung. Automatisierung der Transportlogistik für stark individualisierte Produkte und Reduzierung der Fehlerquote in der Bestandsverwaltung.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Teilautomatisiertes, skalierbares Hochregallager mit 6.400 Stellplätzen, Fahrerlose Transportfahrzeuge, automatisierte und manuelle Schmalgangstapler, Shuttle-Lager mit UPC-Shuttles sowie ein übergreifendes Warehouse Management System.

ERGEBNISSE

Kapazitätsgewinn und eine spürbare Effizienzsteigerung im neuen Lager sowie eine erhöhte Planbarkeit in den Verfügbarkeiten bei gleichzeitig reduzierter Fehlerquote durch die Automatisierung von Prozessen.

IMPRESSIONEN



Durch den Lagerneubau und der Anpassung der internen Logistik profitiert AGLUKON heute von kurzen Wegen und effizienten Prozessen.



Integriertes Shuttle-Lager zur Lagerung gefährlicher Güter.



Automatisches Zwischenladen der FTS gewährleistet maximale Effizienz.