

Jungheinrich Kundenreferenz

thyssenkrupp setzt auf Mobile Robots.



Mehr Effizienz in der Automobilproduktion.

In der Automobilindustrie zählen Schnelligkeit, Präzision und Qualität. Um Transportsysteme, Transportprozesse und steigendem Fachkräftemangel und hoher Anforderungen an die Zeitgenauigkeit wettbewerbsfähig zu bleiben, entschied sich thyssenkrupp Dynamic Components für die Automatisierung der Ver- und Entsorgung am Standort Ilsenburg. Eine ganzheitliche Logistiklösung mit Fahrerlosen Transportfahrzeugen (FTF), Steuerungstechnik, Regalsystemen und Premium-Softwarepaket zur Sicherstellung der Verfügbarkeit gewährleistet nun am weltweit größten Produktionsstandort für Nockenwellen maximale Umschlagsleistung und höchste Prozesssicherheit.

40 LADUNGSTRÄGER – EINE LÖSUNG.

Das Herzstück im Ilsenburger Werk von thyssenkrupp, dem Standort mit der weltweit größten Ausbringung von Nockenwellen, bilden nun vier Fahrerlose Transportfahrzeuge (FTF) vom Typ EKS 215a. Mit den kompakten und vielseitigen Hochhub-FTF lieferte Jungheinrich dem Kunden die optimale Lösung für seine komplexen Anforderungen im Mischbetrieb. Freitragende Gabeln und eine hohe Resttragfähigkeit ermöglichen den Transport von Paletten mit und ohne Mittelklotz. So wird die dringend benötigte Flexibilität für den Transport von Hightech-Komponenten in über 40 verschiedenen Ladungsträgern durch die EKS 215a perfekt abgebildet.

SICHERHEIT ALS OBERSTE PRIORITÄT.

Neben hoher Prozesssicherheit legte der Kunde besonderes Augenmerk auf die Sicherheit der Mitarbeitenden vor Ort. Die autonomen EKS 215a gewährleisten dank intuitiver Bedienung mit interaktiven Interaktionsmöglichkeiten und modernster Sicherheitssensorik eine reibungslose, sichere Kollaboration im Mensch-Maschine-Umfeld. „Wir haben vier wertvolle Fachkräfte dazugewonnen, die nicht abgeschirmt von unseren Mitarbeitenden agieren, sondern gemeinsam mit ihnen im Team arbeiten“, so Martin Endres, Projektleiter Supply Chain Management, über den Einsatz der Fahrerlosen Transportsysteme in der Produktion.

HOHE VERFÜGBARKEIT DANK PREMIUM-SERVICE.

Neben fortschrittlicher Lithium-Ionen-Technologie mit extrem kurzen Ladezeiten und langer Ausdauer sorgen das im Lieferumfang enthaltene Premium-Softwarepaket

sowie der Full-Service mit Ersatzteilpaket für eine kontinuierlich hohe Umschlagsleistung im Ilsenburger Werk. „Da wir in drei oder sogar vier Schichten produzieren, ist eine hohe Verfügbarkeit für uns unabdingbar. Jungheinrich gewährleistet diese mit einem dichten Netz an Servicetechnikern, die uns im Bedarfsfall remote oder vor Ort dabei unterstützen, unsere Fahrzeuge innerhalb kürzester Zeit wieder einsatzbereit zu machen“, erklärt Martin Endres.

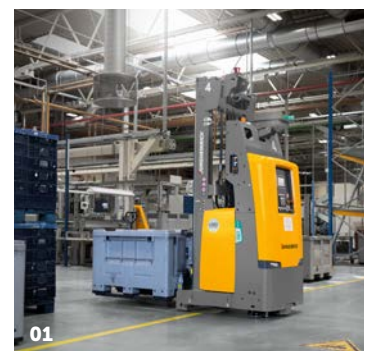
Mensch und Maschine im Einklang.

JUNGHEINRICH ALS GESAMTLÖSUNGSANBIETER.

Die ganzheitliche Umsetzung der Automatisierungslösung durch Jungheinrich bietet den Vorteil, dass defekte Komponenten schnell ersetzt werden können. Das Jungheinrich Servicetechnik-Team kennt sich bestens mit den Fahrzeugen aus und löst die meisten Fehlermeldungen bereits remote. „Sollte es am späten Abend zu einem Systemstillstand in unserem Werk kommen, ist nach spätestens vier Stunden ein Servicetechniker vor Ort“, lobt Martin Endres die Leistungen des inkludierten Full-Services. Die Sicherheit, dass alle Fahrzeuge immer zu 100% verfügbar sind, schafft Vertrauen und bildet die perfekte Basis für weitere Automatisierungsprojekte in der Zukunft.

01
Das Fahrerlose Transportfahrzeug EKS 215a übernimmt in der Produktion die automatisierte Ein- und Auslagerung von Paletten.

02
Full-Service für höchste Produktivität: Ein dichtes Netz an Jungheinrich Servicetechnikern sichert die kontinuierliche Verfügbarkeit der Anlage.





“ Mit den EKS 215a haben wir das Perfect Match für unsere besonderen Anforderungen gefunden. ”

Frank Berends
CEO thyssenkrupp
Dynamic Components

Auf ein Wort mit Frank Berends, CEO thyssenkrupp Dynamic Components.

Was waren die Hauptgründe für die Automatisierung der Produktion in Ilsenburg?

In unserem täglichen Logistikprozess haben wir keine Zeit zu verlieren. Wir müssen unsere Stückzahlen zuverlässig produzieren und die Komponenten auf dem schnellsten Wege beim Kunden abliefern. Da die Komplexität unserer Transportprozesse mit 40 verschiedenen Ladungsträgern sehr hoch ist, versprochen wir uns durch die Automatisierung mehr Ordnung in der Kommissionierung. Zudem war es uns wichtig, den Betrieb in unserem Werk zu jeder Zeit sicherzustellen und zunehmendem Fachkräftemangel oder möglichen Krankheitsausfällen entgegenzuwirken. Deshalb haben wir uns für eine Mischlösung aus autonomen und manuellen Fahrzeugen entschieden.

Warum haben Sie sich für den EKS 215a entschieden? Und sind Sie zufrieden mit dem bisherigen Einsatz?

Für unser diverses Produktsortiment benötigen wir Fahrzeuge mit hoher Flexibilität. Der EKS 215a passt perfekt zu unseren Anforderungen, da er sowohl Paletten mit Mittelklotz als auch Paletten ohne Mittelklotz aufnehmen kann – bei der Vielzahl unserer Ladungsträger ist das ein wichtiges Kriterium. Bisher verlief der Einsatz der FTF bei uns vor Ort absolut reibungslos, was wir vor allem der Sicherheitsausstattung der Fahrzeuge zuschreiben. Natürlich gab es im Vorfeld eine gewisse Skepsis im Hinblick auf den Mischbetrieb. Im Nachgang sind aber alle sehr begeistert von der neuen Anlage. Ich würde sogar sagen, sie hat unsere Erwartungen weit übertroffen.

Wie verlief die Zusammenarbeit innerhalb des Projekts, und würden Sie Jungheinrich weiterempfehlen?

Mit Jungheinrich haben wir einen zuverlässigen Partner im Bereich Automatisierung an unserer Seite, mit dem wir in Zukunft weitere Systeme dieser Art auf andere Werke ausrollen können. Der vertrauensvolle, enge Austausch im Rahmen der Umsetzung sowie das Engagement des Jungheinrich Teams, auch nach Projektabschluss Anpassungen am System professionell umzusetzen hat uns gezeigt, dass wir die richtige Wahl getroffen haben. Jungheinrich ist zuverlässig und schnell, weshalb ich die Zusammenarbeit definitiv weiterempfehlen kann.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	thyssenkrupp Dynamic Components
Branche:	Automobilindustrie
Größe des Unternehmens:	850 Mitarbeitende
Standort:	Ilsenburg, Deutschland
Lagergröße:	ca. 40.000 m ² Lagerfläche

HERAUSFORDERUNG

Automatisierung von Lagerprozessen mit einer Vielzahl unterschiedlicher Ladungsträger sowie Implementierung einer Logistiklösung für den effizienten Mischbetrieb mit autonomen und manuellen Fahrzeugen.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

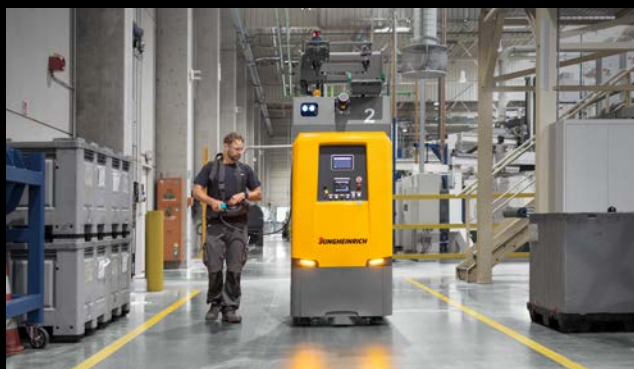
Automatisierungslösung mit einem Fahrerlosen Transportsystem bestehend aus vier EKS 215a sowie EJC Hubwagen, Regalsystemen, Premium-Softwarepaket, Full-Service und Ersatzteilpaket zur Sicherstellung einer hohen Verfügbarkeit.

ERGEBNISSE

Durchgehende Betriebsfähigkeit im Vier-Schicht-Betrieb ohne Krankheitsausfälle, erhöhte Sicherheit im Produktionsbetrieb und verbesserte Prozesssicherheit durch fest definierte Abläufe und vorgegebene Stellplätze.

IMPRESSIONEN

Modernste Sicherheitssensorik gewährleistet hohen Schutz für die Mitarbeitenden im Mensch-Maschine-Betrieb.



Das intuitiv bedienbare Interface und manuelle Eingriffsmöglichkeiten bieten höchste Flexibilität in der Bedienung der EKSA-Fahrzeuge.



Allzeit bereit: Via Jungheinrich Logistics Interface empfängt der EKS 215a Transportaufträge in priorisierter Reihenfolge und arbeitet diese zuverlässig ab.

Ob remote oder vor Ort: Die Jungheinrich Servicetechniker finden für jedes Problem innerhalb kürzester Zeit eine Lösung.