

Jungheinrich Kundenreferenz

Skalierbares Verschieberegal bei Schumacher Lager & Logistik GmbH.



Gesteigerte Raumkapazität und maximale Performance.

Ob Tiefkühl- und Frischdienst, Co-Packing, Übersee-Container-Bestückung oder Süßwarenlogistik – als internationales, stetig wachsendes Speditions- und Logistikunternehmen legt Schumacher Lager & Logistik GmbH besonderen Wert auf eine zukunftsfähige Lagerlogistik. Zur Optimierung des Palettenhandlings und zur Steigerung der Effizienz realisierte der Kunde deshalb mit Jungheinrich einen großangelegten Lagerneubau. Die bereits bestehende Verschieberegalanlage wurde erweitert und die Flotte durch Jungheinrich Lithium-Ionen-Fahrzeuge verstärkt. Das Ergebnis: gesteigerte Umschlagleistung, erhöhter Arbeitskomfort und verbesserte Nachhaltigkeit.

OPTIMIERTES PALETTENHANDLING.

Seit mehr als zehn Jahren nutzt die Schumacher Gruppe erfolgreich ein Verschieberegalsystem von Jungheinrich. Mit dem letzten Lagerneubau umfasst die weitläufige Konstruktion, die sich über mehrere Lagerhallen erstreckt, inzwischen 73.000 Palettenplätze. „Unser Hauptziel war es, in den temperaturgeführten Bereichen so komprimiert wie möglich zu lagern und mit wenigen Fahrzeugen die maximale Lagerkapazität abzubilden“, so Anemone Zabka, Geschäftsführerin bei Schumacher Lager & Logistik GmbH. „Mit der neuen Logistiklösung gelingt es uns, unsere hohen Energiekosten für das Kühlen der Lebensmittel signifikant zu senken.“

ERHÖHTE SICHERHEIT UND MEHR KOMFORT.

Mit den ETV 216i Schubmaststaplern setzt der Kunde auf ein Fahrzeugkonzept, das vor allem durch seine Bauweise mit vollständig integrierter Lithium-Ionen-Technologie besticht. Dank ihrer schnell- und zwischenladefähigen Batterie glänzen die kompakten und agilen Stapler mit maximaler Umschlagleistung beim jährlichen Transport von bis zu 800.000 Kühlgutpaletten. Ihre verkürzte Konstruktion erlaubt eine optimale Sicht auf die Radarme, wodurch erhöhte Arbeitssicherheit gegeben ist. Ein großzügiger, ergonomischer Fahrerplatz bietet Komfort und Entlastung im anspruchsvollen Dreischichtbetrieb.

LANGFRISTIGE GESCHÄFTSBEZIEHUNG.

Bereits seit über 20 Jahren verbindet die Schumacher Gruppe eine enge Partnerschaft mit Jungheinrich. Die Zusammenarbeit ist geprägt von Professionalität und gegenseitigem Vertrauen. Herausforderungen wie die Berücksichtigung spezieller Gebäudestrukturen oder die termingerechte Bereitstellung von Fahrzeugen werden stets zur vollsten Kundenzufriedenheit bewältigt. „Wir schätzen besonders den direkten Kontakt und den konstruktiven Austausch mit den Projektverantwortlichen“, so Geschäftsführerin Anemone Zabka, „von den Geräten bis hin zum Service – wir sind wirklich sehr zufrieden.“

GEBALLTE LITHIUM-IONEN-POWER.

Da auch die Flurförderzeuge eine entscheidende Rolle für die Reduzierung der Betriebs- und Energiekosten spielen, stellt der Kunde seine Fahrzeugflotte sukzessive auf Lithium-Ionen-Technologie um. Auf Basis eines im Vorfeld ausgearbeiteten Energiekonzepts lieferte Jungheinrich Lithium-Ionen-Schubmaststapler sowie Lithium-Ionen-Doppelstock-, Niederhub- und Kommissionierfahrzeuge. Für maximale Energieeffizienz und höchste Verfügbarkeit im Betrieb sorgt außerdem eine platz- und kostensparende Batterie- und Ladetechnik.

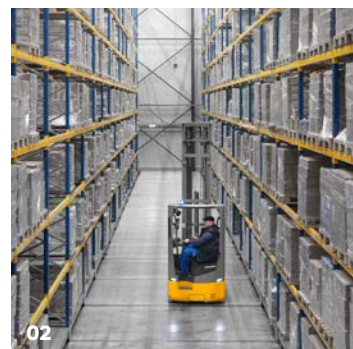
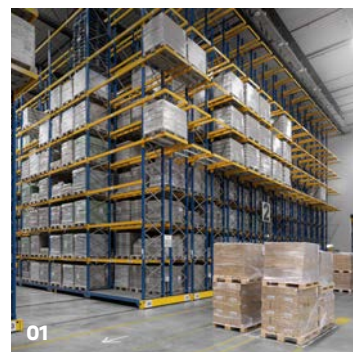
01

Verschieberegalanlage mit beeindruckender Kapazität: Mit dem Lagerneubau verfügt der Kunde über insgesamt 73.000 Palettenstellplätze.

02

Die ETV 216i fungieren als perfekte Helfer für effizientes, sicheres Ein- und Auslagern in Höhen bis zu 10,7 m.

**Weil jeder
Palettenplatz zählt.**





“ Mit der
Verschieberegalanlage
gewinnen wir mehr
Lagerraum und senken
zugleich unseren
Energieverbrauch. ”

Anemone Zabka,
Geschäftsführerin
Schumacher Lager & Logistik GmbH

Auf ein Wort mit **Anemone Zabka,** Geschäftsführerin Schumacher Lager & Logistik GmbH

Warum haben Sie sich für ein Verschieberegalsystem von Jungheinrich entschieden?

Als Spezialist im Bereich der temperaturgeführten Lagerung haben wir mit unseren Kühltälern per se einen höheren Energieverbrauch. Wir müssen große Mengen an Lebensmitteln wie zum Beispiel Schokolade kühlen. Daher ist es besonders wichtig, so komprimiert wie möglich zu lagern. Denn das Kühlen gelingt nur dann nachhaltig und energiesparend, wenn die Ware möglichst nah beieinander platziert ist. Je kompakter gelagert wird, desto weniger Luft muss im Raum gekühlt werden. Mit einem Füllgrad von 95 % gewährleistet die Anlage von Jungheinrich genau das. Für uns stand schnell fest, dass wir das Verschieberegalsystem brauchen, wenn wir unsere Prozesse effizienter gestalten wollen.

Inwiefern haben sich Ihre Prozesse seit der Lagererweiterung verbessert?

Wir konnten unsere Energieeffizienz und Raumkapazität um ein Vielfaches steigern. Die Gangweite und Längenmaße der Anlage ermöglichen die Arbeit von mehreren Staplern in einem Arbeitsgang, wodurch wir einen sehr hohen Umschlag erzielen. Durch die Fahrzeuge mit Lithium-Ionen-Technologie entfallen große, zentrale Ladebereiche, die für unsere Blei-Säure-Fahrzeuge notwendig waren. So gewinnen wir zusätzlichen Raum. Wir planen sukzessive, alle Fahrzeuge auf Lithium-Ionen umzustellen – auch in den Kühlbereichen. Denn in Kombination mit den Jungheinrich Fahrzeugen bildet die Verschieberegalanlage für uns die optimale Basis, um platz- und kosteneffizient zu wachsen.

Sind Sie zufrieden mit der Zusammenarbeit und würden Sie Jungheinrich weiterempfehlen?

Wir arbeiten sehr vertrauensvoll mit Jungheinrich zusammen und sind wirklich zufrieden, weil auch der Service bestens funktioniert. Wir schätzen besonders den direkten Kontakt und den unkomplizierten fachlichen Austausch. Das ist uns besonders wichtig, weil es um unsere Arbeitsmittel geht, die zu jedem Zeitpunkt funktionsfähig sein müssen. Der aktuelle Neubau war etwas anspruchsvoller als eine normale Lagerhalle, da die Halle nicht quadratisch oder rechteckig ist, sondern etwas schräg verläuft. Diese Herausforderung wurde bei der Umsetzung bravourös gemeistert. In unserem Lager zählt jeder Palettenplatz, und Jungheinrich hat das Maximum für uns herausgeholt. Von uns gibt es definitiv eine Empfehlung.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:

Schumacher Lager & Logistik GmbH

Branche:

Logistik

Größe des Unternehmens:

ca. 300 Mitarbeitende

Standort:

Würselen, Deutschland

Lagergröße:

72.000 m² Gesamtlagerfläche

HERAUSFORDERUNG

Modernisierung der Lagerlogistik zur Bewältigung steigender Umschlagmengen, die Reduzierung langer Wegstrecken sowie die langfristige Senkung der Betriebskosten bei gleichzeitiger Verbesserung der Performance.

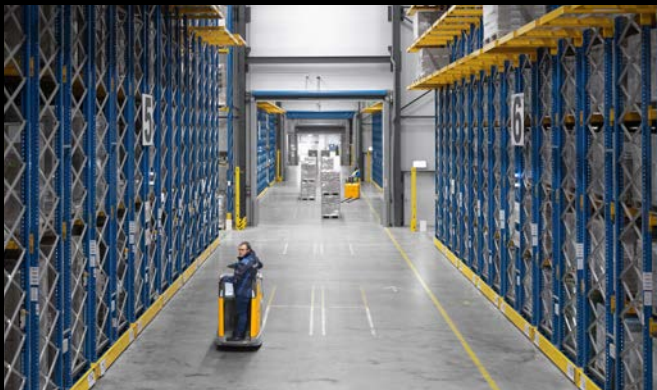
JUNGHEINRICH LÖSUNG

Bau eines neuen Lagerkomplexes mit Erweiterung der schon bestehenden Verschieberegalanlage, Integration weiterer Lithium-Ionen-Fahrzeuge in die Flotte sowie die Installation einer platz- und kostensparenden Ladetechnik.

ERGEBNISSE

Skalierbares Verschieberegalsystem für maximale Raumkapazität, erhöhte Umschlagleistung dank optimierter Prozesse und verbesserter Nachhaltigkeit durch den zunehmenden Einsatz von Lithium-Ionen-Fahrzeugen.

IMPRESSIONEN



Beim Kommissionieren über längere Distanzen bestechen die Lithium-Ionen-Fahrzeuge mit maximaler Energieeffizienz.



ETV 216i Schubmaststapler mit ausdauernder Lithium-Ionen-Technologie steigern die Umschlagleistung im Lager.



Das ergonomische Fahrzeugkonzept bietet den Mitarbeitenden höchsten Arbeitskomfort.



Die gesteigerte Raumkapazität sorgt für verbesserte Lieferfähigkeit und erhöhte Kundenzufriedenheit.