

Jungheinrich Kundenreferenz

Aus Vertrauen wird Fortschritt: anona automatisiert mit Jungheinrich.



Mobile Robots für höchste Effizienz.

Als innovativer Marktführer im Bereich Fitness-, Diät- und Wellnessnahrung legt anona besonderen Wert auf eine leistungsstarke, zukunftsähnliche Intralogistik. Seit seiner Gründung wächst das Unternehmen stetig und umfasst inzwischen über 600 Mitarbeitende. Um diese zu entlasten, automatisierte der Kunde mehrere Produktionslinien mithilfe von Fahrerlosen Transportsystemen (FTS). Jungheinrich lieferte zudem Regalsysteme in verschiedenen Ausführungen und Flurförderzeuge mit Lithium-Ionen-Technologie. Abgerundet wird die ganzheitliche Logistiklösung durch maßgeschneiderte Serviceleistungen.

WACHSTUMSFÄHIGES LOGISTIKKONZEPT.

Drei Werke mit insgesamt 14.000 Quadratmetern Lagerfläche betreibt anona am Standort Colditz. Um das große Sortiment an Lifestyle- und Wellnessprodukten vom Proteinriegel bis zum Eis zuverlässig in 30 Länder weltweit auszuliefern, greift anona für seine interne Intralogistik auf eine Vielzahl an Jungheinrich Geräten zurück. Neben Flurförderzeugen, einer Verschieberegalanlage, Shuttleregalen sowie Ein- und Durchfahrtregalen implementierte der Kunde im Rahmen der letzten Werkserweiterung zwei Mobile Robots ERC 213a in seinem Pulver-Abpackungswerk. Sie unterstützen das Team, indem sie monotone wiederkehrende Transportaufgaben übernehmen.

IN 60 MINUTEN VON NULL AUF HUNDERT.

Das Thema Nachhaltigkeit spielt bei anona eine zentrale Rolle. Das beweist nicht nur die Zertifizierung nach dem ZNU-Standard für nachhaltige Unternehmensführung. Auf dem Werksdach erzeugen 686 Solarzellen umweltfreundlichen Strom, während die diverse Flotte mit energieeffizienter Lithium-Ionen-Technologie betrieben wird. Zeitraubende Batteriewechsel entfallen dadurch. Die Ladeprozesse gestalten sich einfach und schnell. „In nur 60 Minuten laden die Fahrzeuge von null auf hundert“, erklärt Tommy Weskamp, Fachberater Logistiksysteme bei Jungheinrich. „Ein echter Gewinn, wenn im Mehrschichtbetrieb maximale Verfügbarkeit gefragt ist.“

01

Die verbaute Verschieberegalanlage überzeugt mit bester Raumnutzung, hoher Energieeffizienz und einem optimalen Zugriff auf alle Paletten.

02

Maximale Umschlagsleistung garantiert: UPC-Shuttles bieten hohe Flexibilität beim Transport der Fertigwaren.

Fit für die Zukunft mit Mobile Robots.

SICHERES TEAMWORK IM MISCHBETRIEB.

In der täglichen Produktion manövriert die Jungheinrich Flotte souverän durch die engen Gänge und Tore der verschiedenen Lagerhallen. Die eingesetzten Mobile Robots bieten dabei dank umfangreicher Sicherheitssysteme und benutzerfreundlicher Ergonomie optimalen Schutz und besten Komfort bei der Arbeit. Funktionen wie die präzise Lasernavigation und Personenschutzscanner zur frühzeitigen Erkennung von Hindernissen beugen Unfällen zuverlässig vor. Im Team wurden die neuen Kollegen so gut aufgenommen, dass sie sogar Namen tragen. Ebenso fleißig wie ihre berühmten Vorbilder sorgen „Willi“ und „Maja“ für mehr Effizienz in der Produktionslogistik und steigern die Arbeitszufriedenheit.

LANGFRISTIG GEWACHSENE PARTNERSCHAFT.

Was mit einem einfachen Handgabelhubwagen begann, hat sich zu einer hocheffizienten Intralogistik mit vielfältigen Komponenten entwickelt, die je nach Bedarf angepasst und erweitert wird. Bereits jetzt liebäugelt der Kunde mit der Erweiterung der FTS-Anlage um weitere ERC 213a. Gemeinsam setzt man sich bei jedem neuen Projekt Ziele und verfolgt diese konsequent bis zum erfolgreichen Abschluss. „Mit Jungheinrich haben wir den besten Partner für die Realisierung unserer Zukunftsvisionen an unserer Seite“, so anona Abteilungsleiter Mirko Lindner zufrieden.





“ Die autonomen ERC 213a Fahrzeuge sind die optimale Ergänzung für unser Team. ”

Mirko Lindner

Abteilungsleiter Logistik,
anona GmbH

Auf ein Wort mit **Mirko Lindner,** **Abteilungsleiter** **Logistik,** **anona GmbH**

Warum haben Sie sich für Mobile Robots von Jungheinrich entschieden?

Unser starkes Firmenwachstum der vergangenen Jahre und die Tatsache, dass viele Prozesse zu zeitintensiv waren, haben uns dazu bewegt, bestimmte Prozessschritte zu automatisieren. Auch dem zunehmenden Fachkräftemangel wollten wir entgegenwirken, indem wir die uns zur Verfügung stehenden Mitarbeitenden so effektiv wie möglich einsetzen. Gemeinsam mit Jungheinrich überlegten wir, welche Prozesse nicht zwingend manuell erledigt werden müssen. Diese haben wir dann im Rahmen des Projekts an Mobile Robots übertragen. Sie entlasten unsere Angestellten an zwei Abfülllinien und erhöhen unsere Zeiteffizienz und Prozesssicherheit.

Inwiefern haben sich Ihre Prozesse verbessert, und gibt es weitere Automatisierungspläne für die Zukunft?

Die autonomen Hochhubwagen sind von der Technologie her mit Abstand das Fortschrittlichste, was wir hier in den vergangenen Jahren eingeführt haben. In Kombination mit der Verschieberegalanlage, die uns den Einzelzugriff auf jede Palette ermöglicht, hat sich die Effizienz unserer Prozesse stark verbessert. Ob am Boden oder in der Höhe – wir sind begeistert von der Performance der ERC 213a. Sie bieten uns maximale Verfügbarkeit auf engem Raum. Da das Projekt so hervorragend gelaufen ist und uns die ersten Monate des Betriebs voll überzeugen, planen wir, in den kommenden Jahren weitere Bereiche in das bestehende System zu integrieren und ebenfalls zu automatisieren.

Sind Sie zufrieden mit den gebuchten Serviceleistungen, und würden Sie die Zusammenarbeit weiterempfehlen?

Dank des Software Premium Supports von Jungheinrich profitieren wir von kurzen Reaktionszeiten und höchster Priorisierung im Servicefall. So können wir die Verfügbarkeit unserer automatisierten Komponenten zuverlässig sichern. Glücklicherweise laufen die Geräte seit Inbetriebnahme störungsfrei. Wir würden die Zusammenarbeit definitiv weiterempfehlen. Denn Jungheinrich versteht immer, was wir brauchen. Es wurde stets das angeboten, was wir für unseren Prozess benötigt haben. Herausforderungen wie begrenzte räumliche Gegebenheiten oder enge Timings wurden souverän gelöst. Wir sind motiviert, mit Jungheinrich den Weg in die Automatisierung Schritt für Schritt weiterzugehen.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



| | |
|-------------------------|-----------------------------------|
| Kunde: | anona GmbH |
| Branche: | Lebensmittelindustrie |
| Größe des Unternehmens: | 620 Mitarbeitende |
| Standort: | Colditz, Deutschland |
| Lagergröße: | 14.000 m ² Grundfläche |

HERAUSFORDERUNG

Teilautomatisierung der Produktionslogistik zur Steigerung der Effizienz und Entlastung der Mitarbeitenden. Die sukzessive Umrüstung der Fahrzeugflotte auf Lithium-Ionen-Technologie zur Verbesserung des ökologischen Fußabdrucks.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Zwei Mobile Robots vom Typ ERC 213a, Flurförderzeuge mit Lithium-Ionen-Technologie, ein Verschieberegalsystem sowie weitere Regallösungen und passgenaue Serviceleistungen.

ERGEBNISSE

Erfolgreiche Implementierung eines Fahrerlosen Transportsystems zur Automatisierung von zwei Produktionslinien. Erhöhte Prozesssicherheit und gesteigerte Mitarbeiterzufriedenheit durch die autonome Fahrzeugunterstützung.

IMPRESSIONEN

Hoch hinaus: Wendige Schubmaststapler navigieren souverän in beengten Lagerumgebungen und Höhen bis zu 14.000 mm.



Kompakte Durchlaufregale sorgen mit dem automatischen Nachrücken der Ware für enorme Zeitsparnisse im Prozessablauf.



Mobile Robots ERC 213a unterstützen die Mitarbeitenden tatkräftig in der Produktionsver- und -entsorgung.