

Jungheinrich Kundenreferenz

# Fastbolt setzt auf den Jungheinrich PowerCube.



 **JUNGHEINRICH**

# Gesteigerte Arbeitseffizienz durch Automatisierung.

Zur Steigerung der Kommissionierleistung und maximalen Ausnutzung der Lagerkapazität realisierte Fastbolt, Sortimentsspezialist für Verbindungselemente, mit Jungheinrich einen PowerCube im Zentrallager in Gronau. Umgesetzt mit fünf Shuttles, 15.000 Lagerplätzen und einer Höhe von 7,50 Metern verhilft der PowerCube dem Kunden zu erhöhtem Durchsatz und verbesserten Arbeitsprozessen. Mit der Transformation von der reinen Palettenlagerung zu einer hocheffizienten automatisierten Kleinteilelogistik läutet Fastbolt das Zeitalter der Automatisierung ein und schafft eine moderne, wachstumsfähige Lagerlogistik für die Zukunft.

## VON DER SIMULATION ZUR REALITÄT.

Am Standort Gronau stieß Fastbolt mit seinem Lager an die Kapazitätsgrenzen. Um den europaweiten Vertrieb von Schrauben, Muttern, Scheiben und Gewindestangen weiterhin effizient zu bewältigen und wachstumsfähig zu bleiben, entschied sich der Kunde für die Implementierung eines Jungheinrich PowerCube. Zur optimalen Anpassung des Behälter-Kompaktlagers an die Bedürfnisse des Kunden führte Jungheinrich im Vorfeld eine Materialflussanalyse und eine Simulation der Anlage durch. Das Ergebnis ist eine Automatisierungslösung, die sich in Zukunft beliebig skalieren und im selben Footprint auf bis zu 18 Shuttles oder 18.500 Behälter erweitern lässt.

## RAUMWUNDER UND EFFIZIENZMASCHINE.

Auf einer Grundfläche von nur 480 Quadratmetern wurde der PowerCube initial mit drei Arbeitsstationen, fünf Shuttles und 15.000 Behältern umgesetzt. In dieser Größenordnung erreicht Fastbolt die erwünschte Performance von 90 Ein- und Auslagerungen pro Stunde und Arbeitsstation. „Der PowerCube ist deshalb so nachhaltig, weil er mit den Ressourcen des Kunden optimal umgeht“, erklärt Christian Reichert, Projektleiter bei Jungheinrich. Er ermöglicht eine extrem effiziente Lagerung der Waren, nutzt vorhandenen Raum mit einer bis zu vierfach höheren Lagerdichte und überzeugt durch seine starke Performance.

## SMARTE KOMMISSIONIERUNG.

Der Kunde zeigt sich beeindruckt von der Intelligenz des automatisierten Systems. „Unser PowerCube weiß genau, welcher Behälter in der Matrix steht, und bringt immer den Behälter mit dem richtigen Artikel zum passenden Kundenauftrag nach vorne“, schwärmt Sven Rosowski, Leiter Intralogistik bei Fastbolt.

Dafür sorgt das Jungheinrich WCS in Kombination mit dem Lagerverwaltungssystem des Kunden. Mit einer Vielzahl intelligenter Algorithmen und Funktionen gewährleistet das Warehouse Control System höchste Effizienz im Materialfluss. Für das ergonomische Anheben schwerer Umkartons lieferte Jungheinrich außerdem Vakuumheber.

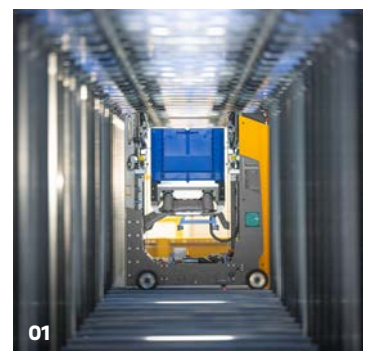
**Automatisiert,  
effizient,  
skalierbar.**

## VORREITER IN SACHEN POWERCUBE.

Für die Bedienung der Anlage sind nur vier Mitarbeitende nötig. Sie wurden eigens dafür geschult und können auftretende Störungen zum großen Teil selbst beheben. „Als vergleichsweise kleines Unternehmen macht es uns stolz, mit dem ersten PowerCube in Deutschland Vorreiter im Bereich der automatisierten Behälter-Kompaktlagerung zu sein“, so Fastbolt Geschäftsführer Ekkehard Beermann. Für ihn ist das Projekt noch lange nicht abgeschlossen. Als nächste Schritte stehen die Sektoreierung der Behälter sowie die Erhöhung der Behälteranzahl auf dem Plan. Mit seiner Skalierbarkeit bietet der PowerCube dem Kunden die optimale Basis für große Zukunftsvisionen.

**01**  
PowerCube mit drei Arbeitsstationen, fünf Shuttles und 15.000 Behältern.

**02**  
90 Ein- und Auslagerungen pro Stunde und Arbeitsstation. Vakuumheber für das ergonomische Heben schwerer Umkartons.





„Mit dem Jungheinrich PowerCube bleiben wir auch in Zukunft wachstums- und wettbewerbsfähig.“

**Ekkehard Beermann,**  
Geschäftsführer,  
Fastbolt Group GmbH

## Auf ein Wort mit **Ekkehard Beermann,** Geschäftsführer, Fastbolt Group GmbH

### Was waren die Hauptgründe für die Implementierung des Jungheinrich PowerCube in Ihrem Lager?

Wir nutzen bereits seit Jahrzehnten Fahrzeuge und Regale von Jungheinrich. Der PowerCube ist unser erstes automatisiertes System. Daher war seine Implementierung ein strategisch wichtiger Schritt für uns. Da unser altes Lager seine Kapazitätsgrenzen erreicht hatte, bestand für uns ohnehin dringender Handlungsbedarf. Unser Hauptziel war es, analog zum Ergebnis der Materialflussanalyse von Jungheinrich unsere kleinteiligen Warenbestände aus dem Schmalgang-Palettenlager in eine Kleinteillogistik umzulagern, um die Lagerkapazität zu erhöhen und unsere Effizienz zu steigern. Das ist uns mit dem PowerCube hervorragend gelungen.

### Wie würden Sie die Hauptvorteile des PowerCube für Ihre tägliche Unternehmenslogistik beschreiben?

Vorhandenes Lagervolumen wird maximal ausgenutzt, und unsere Performance hat sich enorm gesteigert. In einer Bauzeit von nur sechs Monaten wurde der PowerCube in unser bestehendes Lager integriert. Dabei konnte bei seiner Höhe von 7,50 Metern auf Brandschutzmaßnahmen verzichtet werden. Für die Wartung lassen sich die Shuttles und Arbeitsstationen einzeln entnehmen, sodass es nie zu einem Systemausfall kommt. Im Falle einer Störung, bei der wir nicht weiterwissen, ist der Support von Jungheinrich immer sofort zur Stelle. Der PowerCube hat uns den Weg aus der reinen Palettenlagerung in die Kleinteilautomatik geebnet. Jeden Tag beobachten wir mit Begeisterung, wie groß das Zutun des PowerCube an unserer logistischen Gesamtleistung ist.

### Waren Sie zufrieden mit der Zusammenarbeit, und was war Ihr Highlight innerhalb des Projekts?

Die Umsetzung des PowerCube in unserem Lager war etwas planungsintensiver als unsere vorherigen Projekte. Die langjährige Zusammenarbeit mit Jungheinrich seit Entstehung des Standorts in Gronau im Jahr 1995 hat diesen Prozess erleichtert, da bereits ein vertrauensvolles und freundschaftliches Verhältnis bestand. Wir waren uns sicher, einen kompetenten Partner an unserer Seite zu haben. Mit zu den schönsten Momenten zählte für uns der Livegang. Der Moment, in dem die Anlage nach der langen Planungs- und Umsetzungsphase in Betrieb genommen wurde – ein großartiges Gefühl. Zeitlich hat alles gepasst, und es hat einfach funktioniert.

## DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	Fastbolt Group GmbH
Branche:	Schraubengroßhandel
Größe des Unternehmens:	75 Mitarbeitende
Standort:	Gronau, Deutschland
Lagergröße:	480 m <sup>2</sup> Grundfläche

### HERAUSFORDERUNG

Prozessoptimierung auf Basis einer detaillierten Materialflussanalyse, Planung und Simulation des PowerCube und schließlich die Umsetzung des automatisierten Behälter-Kompaktlagers zur Steigerung der Lagerkapazität und Arbeitseffizienz.

### JUNGHEINRICH LÖSUNG

Jungheinrich PowerCube mit drei Arbeitsstationen, 15.000 Behältern und fünf Shuttles, Jungheinrich WCS zur Steuerung der Warenflüsse sowie Vakuumheber als Unterstützung beim Handling von schweren Umkartons.

### ERGEBNISSE

Schnelle und problemlose Implementierung des Jungheinrich PowerCube in ein bestehendes Lager, optimierte Raumnutzung, verbesserte Performance und eine langjährige, vertrauensvolle Kundenbeziehung mit Fastbolt.

### IMPRESSIONEN



Integration des PowerCube in das bestehende Lager ohne größere bauliche Anpassungen.



Fünf energieeffiziente Shuttles transportieren jeweils zwei Behälter mit bis zu 50 kg Nutzlast.



Durch die Umlagerung gering befüllter Paletten aus dem Schmalgang-Palettenlager in den PowerCube wurden Palettenplätze freigegeben, um dort wieder Vollpaletten einlagern zu können.