

Jungheinrich Kundenreferenz

Avasco Industries stellt sich zukunftsicher auf.



JUNGHEINRICH

Mit einem automatischen Jungheinrich Hochregallager als Basis für weiteres Wachstum.

Mit der Inbetriebnahme eines automatischen Hochregallagers von Jungheinrich macht Avasco Industries aus Diksmuide einen großen Optimierungsschritt. Zu den Vorteilen gehören schlanke Produktion, geringere Lastspitzen, höhere Liefertreue und verbindlichere Vereinbarungen mit Transportunternehmen – das Ergebnis unter dem Strich ist eindeutig.

SECHZIG JAHRE ERFAHRUNG.

Das westflämische Unternehmen Avasco Industries ist seit über sechzig Jahren auf Blechbearbeitung spezialisiert. Das Unternehmen aus Diksmuide verfügt hierfür über drei Geschäftsbereiche: Regale, Auftragsfertigung und Lagerung von Schüttgut und Wasser. Die beiden letztgenannten Bereiche liefern Produkte wie verschraubte Wassertanks für Sprinkleranlagen, luftdicht schließende Türen für Kernkraftwerke und Fachböden für verschiedene Lagerausstatter. Mit rund 50 Prozent der Gesamttätigkeit ist die Regalabteilung die größte. Dieser Geschäftsbereich produziert Metall-Lagersysteme für den privaten bis halb-industriellen Einsatz.

Der gleichmäßige Rhythmus von Stanz- und Schneidpressen klingt wie ein ruhiger Herzschlag durch die langen Produktionshallen von Avasco Industries in Diksmuide. An diesem Standort fertigt das westflämische Unternehmen hauptsächlich die Metall-Lagersysteme seiner Regalabteilung. Große Blechrollen liegen bereit, um zu den bekannten Regalen zu werden, die man ohne Werkzeug montieren und in nahezu jeder europäischen Baumarktkette kaufen kann.

ENGPASS IN DER INTERNEN LOGISTIK.

„Wir produzieren jährlich etwa 1,3 Millionen Einheiten, aber es könnten deutlich mehr sein“, sagt Geschäftsführer Jan Van Houtte, während erneut eine komplette Palette mit Regalen aus dem Palettierroboter rollt. „Unsere Kapazität liegt bei drei Millionen Einheiten, und angesichts der steigenden Marktnachfrage ist das kein unrealistisches Ziel. Der Engpass lag in unserer eigenen internen Logistik: wir hatten einfach zu wenig Lagerplatz.“

Für Avasco Industries ist die Lagerkapazität entscheidend, um von extremen Produktionsspitzen zu einer beherrschbaren, kontinuier-

lichen Vorratsfertigung übergehen zu können. Die Spitzen sind das Ergebnis der stark saisonabhängigen Marktnachfrage und der strengen Lieferverpflichtungen in den Verträgen mit den Abnehmern.

„Dank dieser neuen Lagerkapazität konnten wir die interne Logistik von der Produktion entkoppeln. Das bringt uns zahlreiche Vorteile.“

DURCHDACHTTE ENTSCHEIDUNG FÜR JUNGHEINRICH.

Nach einem umfassenden Marktvergleich und Referenzbesuchen blieben zwei Anbieter übrig, denen dieselben beiden Fragen gestellt wurden: Sind Sie bereit, nur die Studie zu den technischen und finanziellen Aspekten des Projekts zu verkaufen, auch wenn das bedeutet, dass der Auftrag möglicherweise nicht zustande kommt? Und: Können wir den momentan gültigen Stahlpreis für ein halbes Jahr festschreiben? Jan Van Houtte: „Der Stahlmarkt war im Jahr 2023 sehr unruhig, daher wollten wir diese Sicherheit haben. Jungheinrich zeichnete sich durch ein fundiertes Konzept und klare Vereinbarungen aus. Das gab uns das Vertrauen, gemeinsam dieses Projekt anzugehen.“

01
Die drei Ein- und Auslaufbahnen bilden den physischen Übergangsbereich zwischen Produktion und Lager.

02
Die beiden 33,5 m hohen Regalbediengeräte sind mit einem doppelstiefen Querverschiebewagen ausgestattet, sodass auch Paletten mit den Maßen 1.200 × 2.400 mm in das System passen.





Dank des automatischen Hochregallagers von Jungheinrich können wir unsere Produktionskapazität von jährlich drei Millionen Regalen deutlich besser nutzen.

Jan Van Houtte

Geschäftsführer, Avasco

Jungheinrich realisierte ein vollständig automatisches Hochregallager mit 22.000 Palettenstellplätzen und übernahm das gesamte Intralogistiksystem: neben den Regalen und den Regalbediengeräten auch die Fördertechnik und das Lagersteuerungssystem (WCS) zwecks nahtloser Anbindung an das ERP und das WMS. „Eine Besonderheit ist, dass wir hier Paletten mit viererlei Grundmaßen und zweierlei Höhen einsetzen“, erklärt Joppe Jacoby, Manager Automation Solutions bei Jungheinrich Belgien. „Das ist unter anderem möglich, weil wir die Regalbediengeräte und Shuttles selbst fertigen und exakt nach den Vorgaben bauen können. Außerdem verfügt Jungheinrich europaweit über umfangreiche Erfahrung mit derartigen automatisierten Gesamtprojekten.“

„Die Planung, den Bau und den Kundendienst – Jungheinrich liefert alles aus einer Hand.“

WIRTSCHAFTLICHER UND PLANBARER.

Das neue Jungheinrich Hochregallager kann problemlos Paletten mit den Maßen 800, 1.000, 1.800 und 2.400 × 1.200 mm und einer Höhe von 1.400 und 2.000 mm aufnehmen. Die Lagertiefe beträgt maximal zehn Stellplätze und die Umschlagleistung kann 57 Paletten pro Stunde erreichen. „Jede Palette ist mit einem

SSCC-Label versehen und kann so an den Kunden geliefert werden“, fährt Jan Van Houtte während des Rundgangs durch Lager und Versand fort.

Die Produktion ist schlanker geworden und verarbeitet größere Chargen ohne Zeitverluste durch Umrüstungen. Lieferung ab Lager bedeutet mehr Kontinuität und Verlässlichkeit für die Kunden. Zwischenzeitliche Maschinenwartungen lassen sich besser planen und die enormen Produktionsspitzen wurden flacher. Avasco kann sich besser als zuvor auf die Entwicklung und Produktion neuer Produkte konzentrieren, etwa auf lackierte Regale, die derzeit deutlich im Trend sind.

GRUNDLAGE FÜR WEITERE AUTOMATISIERUNG.

Daneben bietet das automatisierte Lager den Einstieg in weiteren Optimierungsschritten der internen Logistik von Avasco Industries. Die Paletten werden derzeit noch teilweise mit Gabelstaplern ans Lager geliefert, aber Fahrerlose Transportsysteme übernehmen diese Aufgabe nach und nach. Auch der Transport vom Lager zum Versand erfolgt zunehmend ohne Personal mithilfe Fahrerloser Transportsysteme.

Jan Van Houtte: „Täglich verlassen uns bis zu zwanzig Lkw-Ladungen, und dafür stehen uns zehn Bereitstellbahnen und vier Ladedocks zur Verfügung. Um automatisch die richtigen Paletten für den jeweiligen Transport bereitzustellen, müssen wir noch bessere Zeitvereinbarungen mit den Spediteuren treffen. Auch hier gehen wir jetzt zum Feinschliff über.“

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:

Avasco Industries

Branche:

Blechbearbeitung

Standort:

Diksmuide, Niederlande

HERAUSFORDERUNG

Externe Zwischenlagerung bot nur eine Teillösung und erwies sich langfristig als unwirtschaftlich. Avasco beschloss daher, die Lösung am eigenen Standort umzusetzen. Dort waren jedoch nur 2.500 m² an Fläche verfügbar.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Um ausreichend Lagerkapazität zu schaffen, musste das Unternehmen in die Höhe bauen. Die Aufgabe lautete: maximale Lagerung auf minimaler Fläche bei gleichzeitiger Wahrung von Flexibilität und Raum für zukünftiges Wachstum.

ERGEBNISSE

Jungheinrich realisierte ein vollständig automatisches Hochregallager mit 22.000 Palettenstellplätzen und übernahm das gesamte Intralogistiksystem, bestehend aus Regalen, Regalbediengeräten, Fördertechnik und einem Lagersteuerungssystem (WCS) zur nahtlosen Anbindung an ERP und WMS.

IMPRESSIONEN

Die Regalabteilung von Avasco Industries fertigt aus Stahl-Rollen eine Vielzahl von Lagersystemen für den privaten und den halbindustriellen Markt.



Das neue Hochregallager von Avasco



Das neue Hochregallager im Bau:
Eine Fläche von 2.500 m² bietet künftig
22.000 Palettenstellplätze.