

Jungheinrich Kundenreferenz

Nachhaltige Lagertransformation bei Georg Fischer

 **JUNGHEINRICH**

Gesteigerte Effizienz durch Automatisierung.

Als globaler Marktführer im Bereich Flow Solutions ist Georg Fischer (GF) auf eine perfekt funktionierende Intralogistik angewiesen. Zur Erneuerung des in die Jahre gekommenen Paletten-Hochregallagers am Standort Seewis wurde die manuelle Anlage in ein vollautomatisiertes, modernes Lager verwandelt. Das Konzept von Jungheinrich überzeugte auf ganzer Linie, insbesondere hinsichtlich Effizienz und Prozesssicherheit. Ergonomisch gestaltete Arbeitsplätze mit Kommissionierassistenzsystemen reduzieren zudem die Fehlerrate und steigern die Mitarbeiterzufriedenheit.

HÖHERE PRODUKTIVITÄT AUF KLEINERER FLÄCHE.

Mit rund 200 Angestellten produziert GF am Schweizer Standort Seewis jährlich ca. 1 Million Kunststoff-Armaturen und 2 Millionen Steck-Fittings in einem Sortiment mit mehr als 17.000 verschiedenen Artikeln. Die neue Basis dafür bildet ein 4-gassiges automatisches Kleinteilelager mit 60.000 Stellplätzen und ein 1-gassiges Paletten-Hochregallager mit 2.400 Stellplätzen. Durch die höhere Bauweise von 19,4 Metern statt 17,6 Metern konnte die benötigte Lagergrundfläche von 1.472 m² auf 1.240 m² reduziert werden.

**Höher,
schneller,
nachhaltiger.**

NACHHALTIGES ENERGIEKONZEPT.

Das Thema Nachhaltigkeit ist integraler Bestandteil der Unternehmensstrategie von GF. Dies spiegelt sich auch in der Auswahl der Komponenten für die neue Automatisierungslösung wider. Regalbediengeräte mit SuperCaps als Energiespeicher ermöglichen es, die beim Bremsen entstehende Energie zu speichern und weiter nutzbar zu machen. So gelingt es dem STC, die enormen Verbrauchsspitzen, die beim Beschleunigen und Abbremsen entstehen, zu eliminieren.

SICHERER MENSCH-MASCHINE-BETRIEB.

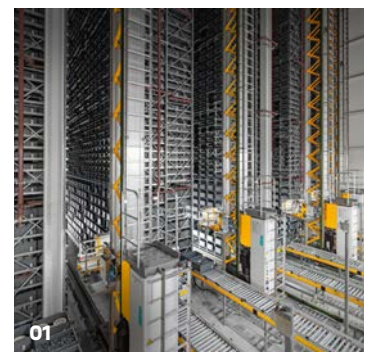
Neben dem Hochregal- und Kleinteilelager umfasste die Gesamtlösung von Jungheinrich auch Fördertechnik, Flurförderzeuge, Software sowie Service- und Supportleistungen zur Sicherung der Verfügbarkeit. „Dank Vor Kommissionierung und verlässlicher Just-in-Time-Versorgung sind unsere Prozesse sicherer; wir arbeiten transparenter und können Engpässe frühzeitig identifizieren“, so Nico Bleisch, Operational Excellence Manager bei Georg Fischer. Die moderne Bauweise der Anlage senkt in Kombination mit klaren, systemgeführten Prozessen außerdem das Unfallrisiko und ermöglicht eine sichere Zusammenarbeit im Mischbetrieb.

AKTIVES CHANGE MANAGEMENT.

Ergonomisch gestaltete Arbeitsplätze, höhenverstellbare Arbeitsstationen, Kugeltrolltische sowie Pick- und Put-to-Light-Systeme erleichtern die Arbeit, während Schulungen im Umgang mit der neuen Anlage einen fließenden Übergang in die automatisierte Lagerwelt ermöglichen. Um den Wachstumskurs des Unternehmens nicht zu gefährden, erfolgte die system- und prozessseitige Umstellung der Lagerlogistik ohne Unterbrechung der laufenden Produktion. Die Inbetriebnahme erfolgte pünktlich, und nach dem erfolgreichen Projektabschluss äußerte der Kunde vollste Zufriedenheit hinsichtlich der entstandenen Lösung, der Kosten und der zeitlichen Umsetzung.

01
Regalbediengeräte mit SuperCaps tragen zur Nachhaltigkeitsstrategie bei, indem sie Bremsenergie speichern und wieder nutzbar machen.

02
Ergonomisch gestaltete Arbeitsplätze mit Kommissionierassistenzsystemen reduzieren die Fehlerrate und steigern die Zufriedenheit der Mitarbeitenden.





„Dank der Automatisierungslösung von Jungheinrich arbeiten wir heute deutlich effizienter und prozesssicherer.“

Nico Bleisch

Operational Excellence Manager,
Georg Fischer Rohrleitungssysteme AG

**Auf ein Wort mit
Nico Bleisch,
Operational
Excellence Manager
Georg Fischer
Rohrleitungs-
systeme AG**

Was waren die Hauptgründe für die Erneuerung des Lagers in Seewis?

Das bestehende Lager war technisch überaltert und störungsanfällig. Unser Hauptziel bestand darin, mit dem neuen Hochregal- und Kleinteilelager unsere Prozesse zu automatisieren und zu optimieren. Außerdem wollten wir unsere Produktion erweitern, um neuen Raum für zukünftiges Firmenwachstum zu schaffen. Ein weiterer Beweggrund war die Verbesserung unserer Energiebilanz innerhalb der Intralogistik. Da wir sehr hohe Stückzahlen produzieren, haben wir natürlich auch einen entsprechend hohen Stromverbrauch. Durch die Einführung innovativer Lösungen und Technologien in unsere Fertigungsprozesse können wir unseren CO₂-Fußabdruck verringern und unsere Nachhaltigkeitsziele erreichen.

Inwiefern haben sich die Logistikprozesse seit der Modernisierung verbessert?

Trotz Lagermodernisierung und Prozessautomatisierung ist unser Stromverbrauch nicht angestiegen, was wir durchaus positiv bewerten. Unsere automatisierten Transporte werden durch das Jungheinrich WMS auftragsbezogen und seriell koordiniert, wodurch Falschentnahmen quasi ausgeschlossen sind. So arbeiten wir deutlich effizienter. Das Pick-to-Light-System, integrierte Zählwagen und visuelle Plausibilitätskontrollen tragen ebenfalls dazu bei, das Fehlerrisiko zu minimieren. Darüber hinaus ermöglicht uns die Lagerung unserer Artikel im automatisierten Kleinteilelager eine feinere Bestandsführung, kürzere Zugriffszeiten und eine ergonomischere Kommissionierung. Das wirkt sich positiv auf die Zufriedenheit unserer Mitarbeitenden aus.

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

Jungheinrich lieferte uns ein ganzheitliches Konzept aus einer Hand, das Regal, Regalbediengeräte, Fördertechnik, Software und Service umfasst. Wir hatten das Gefühl, einen kompetenten Intralogistikanbieter mit umfassendem Know-how für komplexe Neubauten an unserer Seite zu haben. Auch das Preis-Leistungs-Verhältnis überzeugte uns. Die Zusammenarbeit gestaltete sich von der Angebotsphase bis zur Implementierung stets partnerschaftlich und verlässlich. Dank der engmaschigen Unterstützung vor Ort gelang die Implementierung im laufenden Betrieb und wir erreichten bereits nach wenigen Wochen eine stabile Performance. Aufgrund dieser positiven Erfahrung würden wir Jungheinrich auf jeden Fall weiterempfehlen.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	Georg Fischer Rohrleitungssysteme AG
Branche:	Rohrleitungssysteme und -lösungen
Größe des Unternehmens:	15.700 Mitarbeitende gesamt, 190 am Standort Seewis
Standort:	Seewis, Schweiz
Lagergröße:	22.000 m ² Grundfläche

HERAUSFORDERUNG

Lagermodernisierung mit Errichtung eines neuen Paletten-Hochregallagers und automatischen Kleinteilelagers sowie Transformation von manuellen zu automatisierten Prozessen im laufenden Produktionsbetrieb.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

4-gassiges automatisches Kleinteilelager mit 60.000 Stellplätzen und Jungheinrich STC Regalbediengerät mit SuperCaps, 1-gassiges Paletten-Hochregallager mit 2.400 Stellplätzen, Fördertechnik, Jungheinrich WMS und 24/7-Support.

ERGEBNISSE

Steigerung der Effizienz und Liefersicherheit, hohe Transparenz in der Kommissionierung und im Materialfluss, gesteigerte Nachhaltigkeit, optimierte Arbeitsprozesse und verbesserte Zufriedenheit bei den Mitarbeitenden.

IMPRESSIONEN



Dank Vorkommissionierung und verlässlicher Just-in-Time-Versorgung sind die Prozesse sicherer und transparenter. Engpässe können frühzeitig identifiziert werden.



Das Pick-to-Light-System, integrierte Zählwagen und visuelle Plausibilitätskontrollen tragen dazu bei, das Fehlerisiko zu minimieren.



Durch die höhere Bauweise des vollautomatisierten Lagers konnte die benötigte Lagergrundfläche reduziert werden.



Die automatisierten Transporte werden durch das Jungheinrich WMS auftragsbezogen und seriell koordiniert, wodurch Falschentnahmen quasi ausgeschlossen sind.