



## **Von der Materialflussberatung zur passgenauen Automatisierung – ganzheitliche Lösungen aus einer Hand**

Hans-Jürgen Greiner  
Jungheinrich Logistiksysteme GmbH

***JUNGHEINRICH***

# Von der Materialflussanalyse zum automatischen Lager

## Ansprechpartner



**Hans-Jürgen Greiner**

Country Manager Schweiz / Österreich

[Hans-Juergen.Greiner@Jungheinrich.de](mailto:Hans-Juergen.Greiner@Jungheinrich.de)

**Team Sales Development - Automation & Warehouse Equipment**

# Die komplette Intralogistik – Alles aus einer Hand

- ▶ Materialflussanalyse & -beratung
- ▶ Projektierung
- ▶ Stahlbau inkl. Dach & Wand, Brandschutz
- ▶ Automatische Lagerlösungen Kompaktlager
- ▶ Flurförderzeuge (manuell / automatisch)
- ▶ Fördertechnik & Robotics
- ▶ Lagerverwaltung Jungheinrich WMS, SAP EWM, IT-Hardware
- ▶ Realisierung
- ▶ After Sales & Retrofit



# Unsere Projektformen

## Ganzheitliche Betrachtung von der Skizze bis zum gesicherten Konzept



# Unsere Projekte bieten unseren Kunden einen Mehrwert

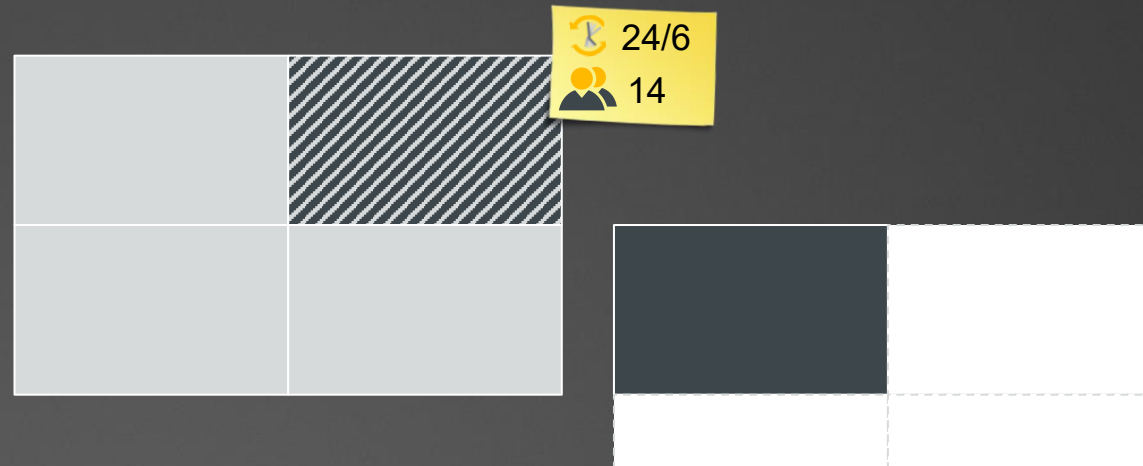
## Unser Budget sichert Investitionen in jedem Lager

|                                                                | [Distributionszentrum, OEM Lieferant]<br>Projekt 1 | [Produktion, Lebensmittel]<br>Projekt 2 | [Produktion, Komponenten]<br>Projekt 3   |
|----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|-----------------------------------------|------------------------------------------|
| Branchen                                                       |                                                    |                                         |                                          |
| Wichtigste Ergebnisse und Wertschöpfung unseres Projekts       | <br><br><b>+30% Kapazität</b>                      | <br><br><b>70%</b>                      | <br><br><b>n → 1</b>                     |
| ROI unseres Beratungsbudgets vs. ermittelten Einsparungen      | <b>0,5 Monate</b>                                  | <b>1,5 Monate</b>                       | <b>0,5 Monate</b>                        |
| Die Kosten für unseren Service entsprechen einer Ersparnis von | <br><b>-30 bis -50 m²</b>                          | <br><b>-1 Stapler</b>                   | <br><b>-1 bis -3% Investitionsbudget</b> |

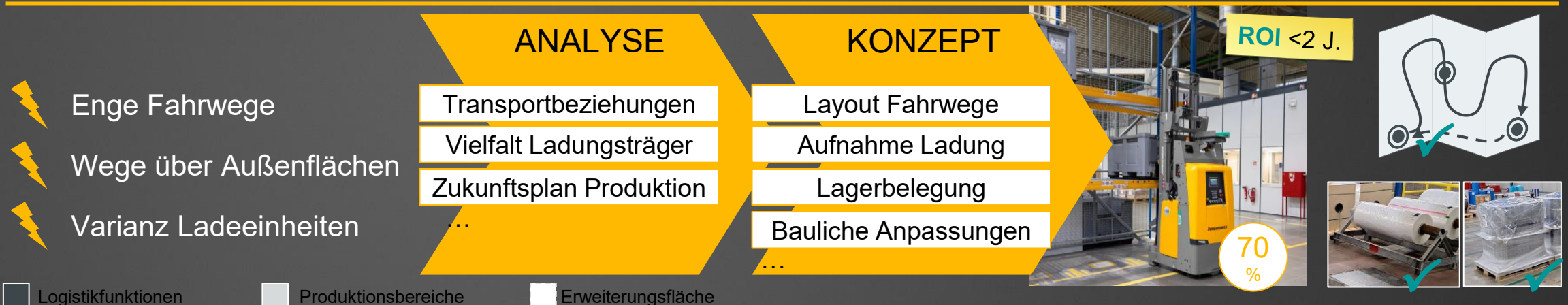
# Case Study

## Mobile Robots wirtschaftlich & technisch im gewachsenen Werk ermöglichen

Produktionswerk  
Großunternehmen, DE



„Wir möchten automatisieren, aber es ist alles eng und verschachtelt.  
Wo können wir anfangen?“

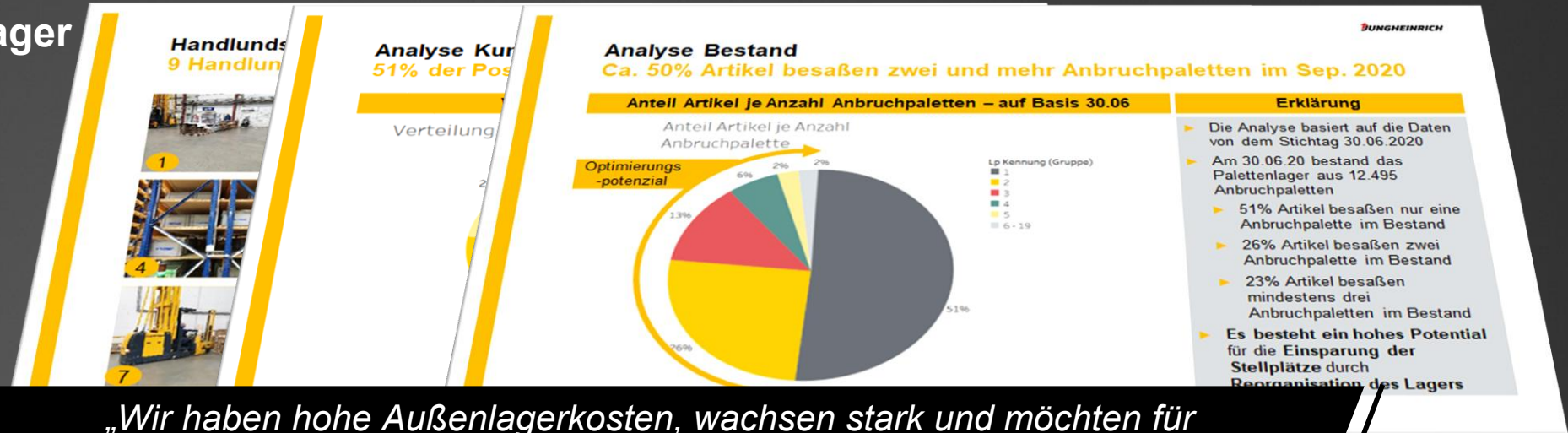


Logistikfunktionen    Produktionsbereiche    Erweiterungsfläche

# Case Study

## Distributionslager für zukünftige Kundenanforderungen ausrichten

Distributionslager  
Mittelstand, DE



„Wir haben hohe Außenlagerkosten, wachsen stark und möchten für unsere Kunden schneller werden. Ist das im Standort zu schaffen?“



99% Lagerbelegung



Geringer Stellplatzfüllgrad



„Blocking“ in der Kommissionierung

### ANALYSE

Bestandshöhe & -struktur

SP-Belegung -& Füllgrad

Zugriffsart & -mengen

...

### KONZEPT

Umlagerung Restmengen

Belegungsstrategien

Neue Kommissionierung

WMS-Prozesse

...



# Unsere Vielfalt – Ihr Vorteil



Paletten und  
Gitterboxen



Kanallager /  
4W-Shuttle



Behälter und Kartons



AKL-Shuttle



PowerCube



# Lösungen für Großladungsträger

## Regalbediengerät:

- ▶ **Unterschiedliche Ladungsträger**  
von Halb-, Euro-, Industrie und Sonderpaletten bis Gitterboxen
- ▶ **Verschiedene Einlagerungsvarianten**  
von einfachtief bis mehrfachtief
- ▶ **Einbaulager oder freistehende Silolager**  
mit bis zu 45m Höhe
- ▶ **Hoher Durchsatz**  
für größtmögliche Wirtschaftlichkeit
- ▶ **Flächeneinsparung**  
durch einen optimalen Raumnutzungsgrad und Nutzung der Höhe
- ▶ **Extreme Anforderung**  
z. B. für Tiefkühlager
- ▶ **Höchste Verfügbarkeit**  
im Mehrschichtbetrieb (bis 24/7)



# Lösungen für Großladungsträger

## Automatisiertes Schmalganglager:

- ▶ **Automatisierte Hochregalstapler**  
für Höchstleistungen im Schmalganglager
- ▶ **Zur Optimierung von Bestandslagern**  
und neu geplanten Lagern
- ▶ **Skalierbarkeit**  
1 bis n Fahrzeuge aufgrund von Gassenwechsel
- ▶ **Zuführsystem**  
egal ob Mobile Robots, Fördertechnik oder manuelle Stapler
- ▶ **Raumnutzung**  
von nutzbaren Bodenplätzen bis 13,5m Höhe
- ▶ **360°- Sicherheitssensorik**  
für den Einsatz in geschlossene oder offenen Schmalganglagern
- ▶ **Höchste Verfügbarkeit**  
im Mehrschichtbetrieb, 24 Stunden am Tag, 7 Tage die Woche



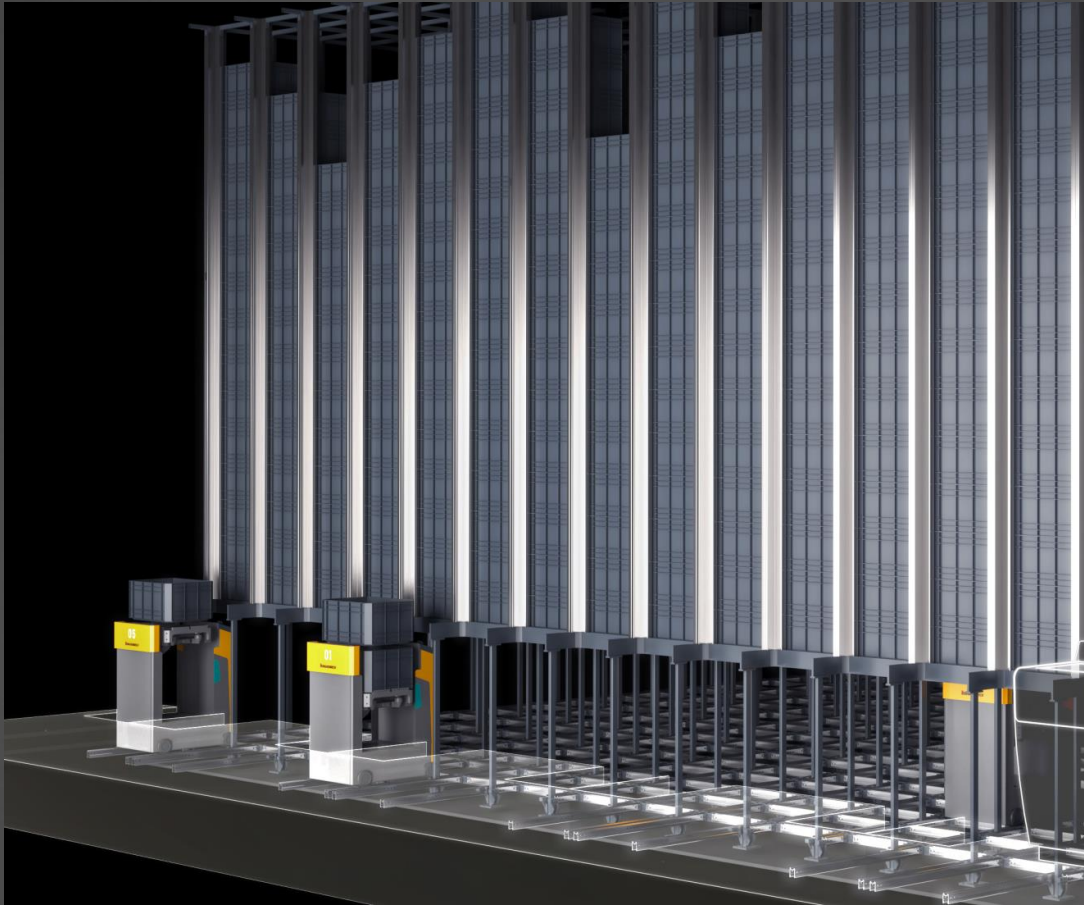
# Lösungen für Kleinteile

## Behälter-Shuttle:

- ▶ **Vollautomatischer Betrieb** durch leistungsfähige Behälter-Shuttles
- ▶ **Vielfältige Lagerung** von Kleinteilen in Behältern, Tablaren und Kartons bis 50 kg und bis zu vierfachtiefer Lagerung
- ▶ **Geeignet für eine breite Varianz** hinsichtlich Artikelspektrum und Stellplatzanzahl
- ▶ **Tiefkühlgeeignet** bis -30 °C
- ▶ **Leistung** bis zu 1.500 LHM pro Stunde und Gasse
- ▶ **Spitzenwerte** bei Warendurchsatz, Raumnutzung und Energieeffizienz
- ▶ **Höchste Verfügbarkeit** im Mehrschichtbetrieb (bis 24/7)

# Power Cube – Behälterkompaktlager

## Die neue Lösung von Jungheinrich



- ✓ Einzelbehälterzuladegewicht bis **50 kg**
- ✓ Für lichte Hallenhöhen von **12 m**
- ✓ **Verschiedene Lagerkanalhöhen** innerhalb eines Systems möglich (zur Anpassung an Gebäude- / Deckenstrukturen = hoher Raumausnutzungsgrad)
- ✓ **Hoher Durchsatz** durch 2 Behälter Stapel-Shuttle
- ✓ **Keine zusätzliche Wartungsbühne** notwendig, Wartung/Service auf Bodenebene außerhalb des Regals
- ✓ **Kein Überfräsen** des Hallenbodens notwendig (DIN 18202)
- ✓ Systembehälter ist geeignet für den **Transport auf Fördertechnik** und kann außerhalb des BKL Systems genutzt werden

A faint, light gray world map is visible in the background, centered behind the text.

# ***JUNGHEINRICH***

---

Und es funktioniert...