



Von der Materialflussberatung zur passgenauen Automatisierung – Ganzheitliche Lösungen aus einer Hand

Sven Christ
Sachsenheim, 01.10.2026

JUNGHEINRICH

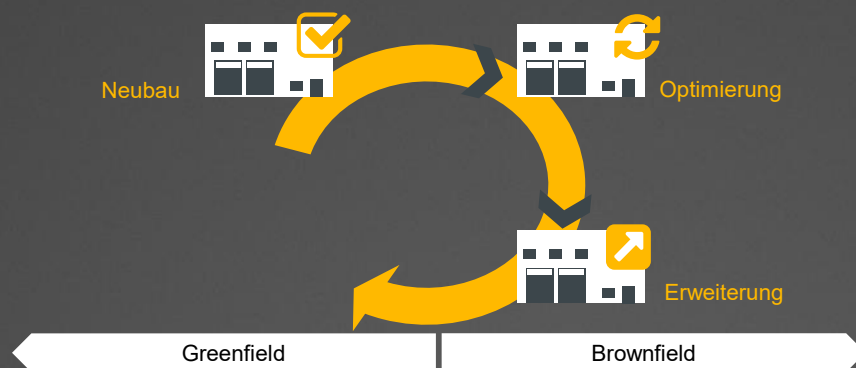
Die komplette Intralogistik – Alles aus einer Hand

- ▶ 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



Die Materialflussberatung unterstützt in strategischen und konzeptionellen Fragestellungen im Lager durch die Entwicklung ganzheitlicher Lösungen

Wir unterstützen zu **Skizzen & Konzeptstudien** für Green- & Brownfield Lagerstandorte



Wir sind mit **verschiedenen Branchen** und deren individuellen Herausforderungen vertraut



Wir betrachten ganzheitlich den **gesamten Lagerbetrieb**



Wir greifen folgende **Kern-Herausforderungen** auf

Kostenoptimierung

“Wir müssen die **Betriebskosten** ganzheitlich senken“



Wachstum

“Unser **Betrieb wächst** und ist an der Grenze seiner Kapazitäten“



Automatisierung

“Wir wollen Möglichkeiten der **Automatisierung** nutzen“



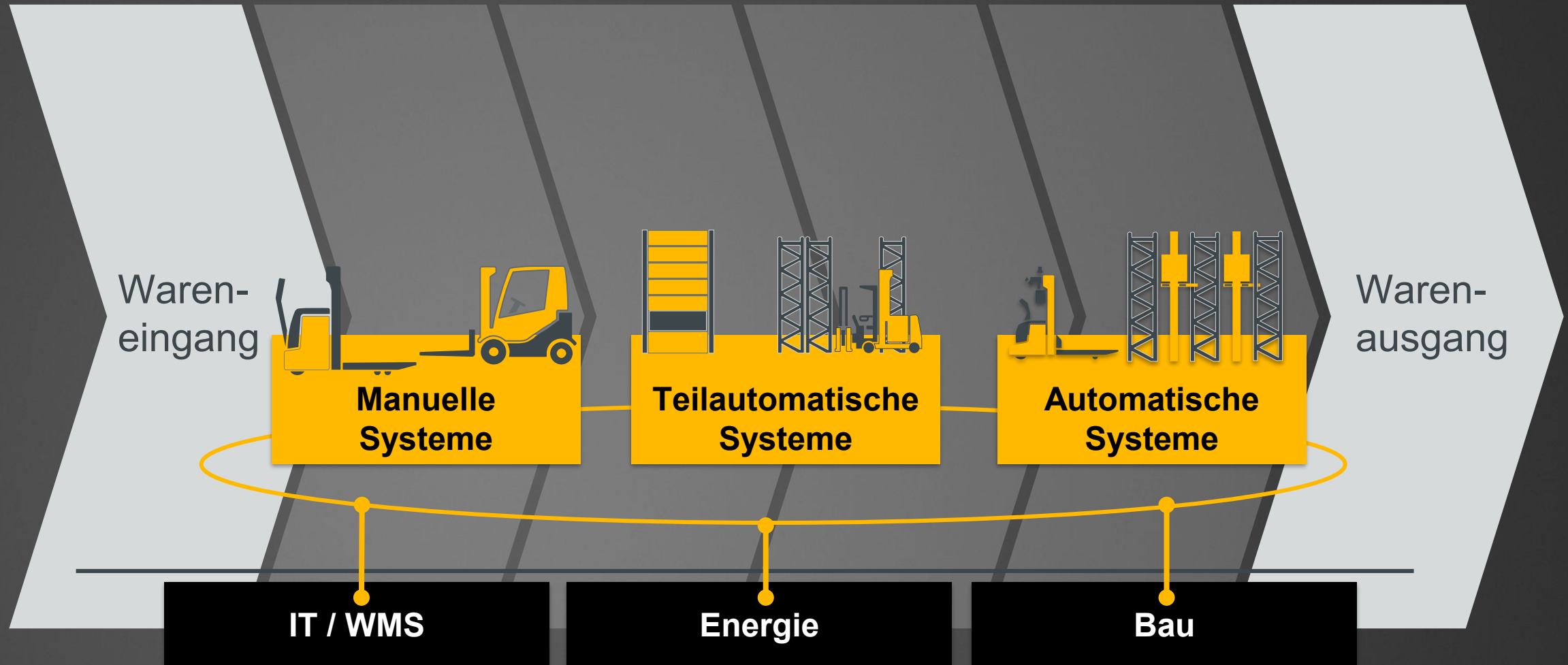
Nachhaltigkeit

“Wir wollen **Ressourcen nachhaltig** einsetzen“



Unser Mindset

Unabhängigkeit in der Lösung – Fokussiert auf besten Prozess & Technik



Unsere Projektformen

Ganzheitliche Betrachtung von der Skizze bis zum gesicherten Konzept



Unsere Projekte bieten unseren Kunden einen Mehrwert

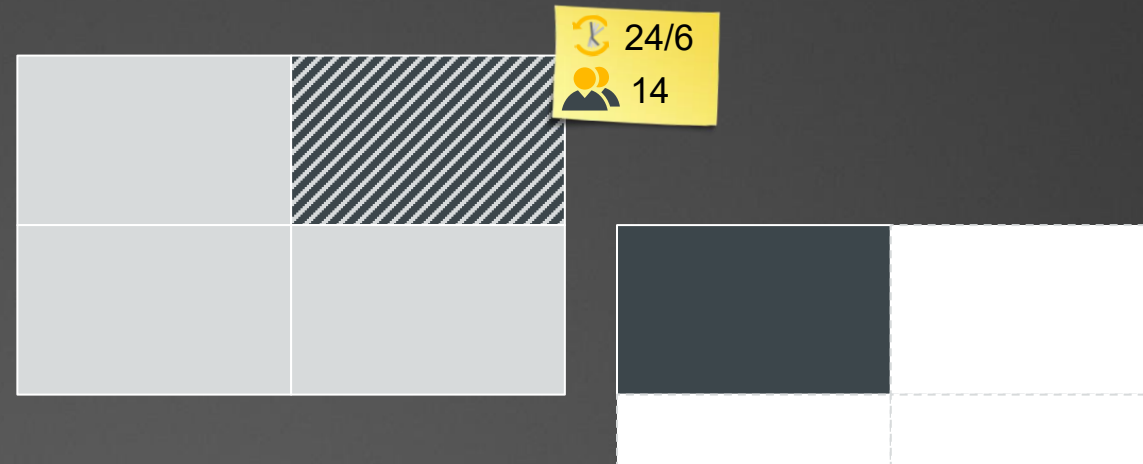
Unser Budget sichert Investitionen in jedem Lager

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

Case Study

Mobile Robots wirtschaftlich & technisch im gewachsenen Werk ermöglichen

Produktionswerk
Großunternehmen, DE



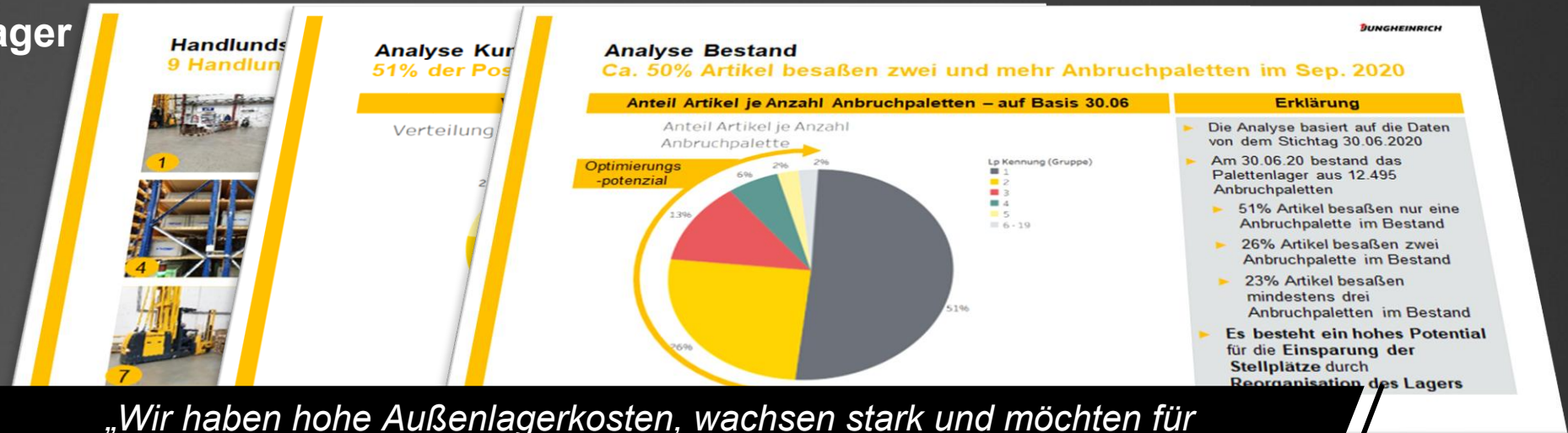
„Wir möchten automatisieren, aber es ist alles eng und verschachtelt.
Wo können wir anfangen?“



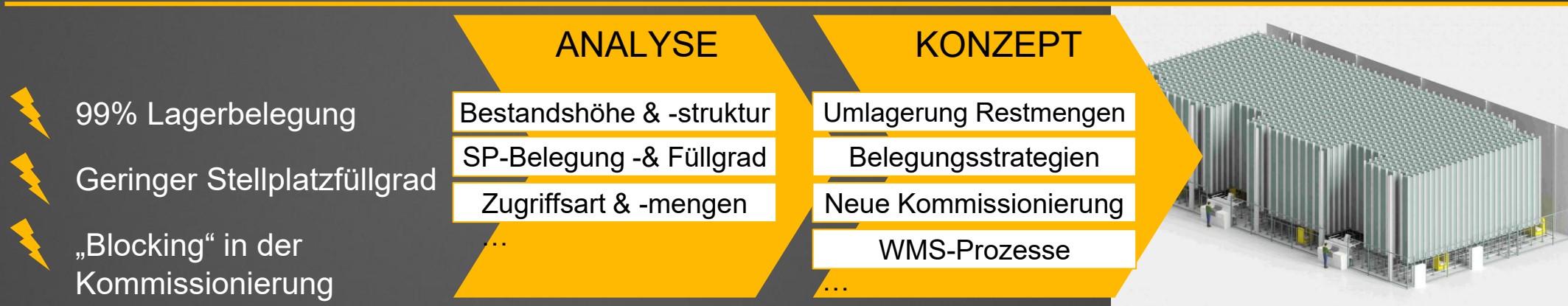
Case Study

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?“



Von der Skizze über Analyse zum gesicherten Konzept – Mittels Feinplanung zur Vorbereitung einer effizienten Ausführung



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 Großladungsträger

Kanal- und Kompaktlager:

- ▶ **Unterschiedliche Ladungsträger**
von Europaletten bis Gitterboxen
- ▶ **Hohes Volumen**
durch mehrfachtiefe Lagerung
- ▶ **Verschiedene Einlagerungsvarianten**
Längs- oder Quereinlagerung
- ▶ **Einbaulager oder freistehende Silolager**
mit bis zu 45m Höhe
- ▶ **Hoher Durchsatz**
für größtmögliche Wirtschaftlichkeit
- ▶ **Extreme Anforderung**
z. B. für Tiefkühlager
- ▶ **Höchste Verfügbarkeit**
im Mehrschichtbetrieb (bis 24/7)



Lösungen für Kleinteile

Regalbediengerät:

- ▶ **Vollautomatischer Betrieb** durch leistungsfähige Regalbediengeräte
- ▶ **Vielfältige Lagerung** von Kleinteilen in Behältern, Tablaren und Kartons bis 50kg
- ▶ **Flexible Lagerlösungen** mit konventioneller Regalstruktur oder als freistehendes Silolager bis 25m Höhe
- ▶ **Geeignet für eine breite Varianz** hinsichtlich Artikelspektrum und Stellplatzanzahl
- ▶ **Leistung** bis ca. 140 DS pro Stunde
- ▶ **Spitzenwerte** bei Warendurchsatz, Raumnutzung und Energieeffizienz
- ▶ **Höchste Verfügbarkeit** im Mehrschichtbetrieb (bis 24/7)



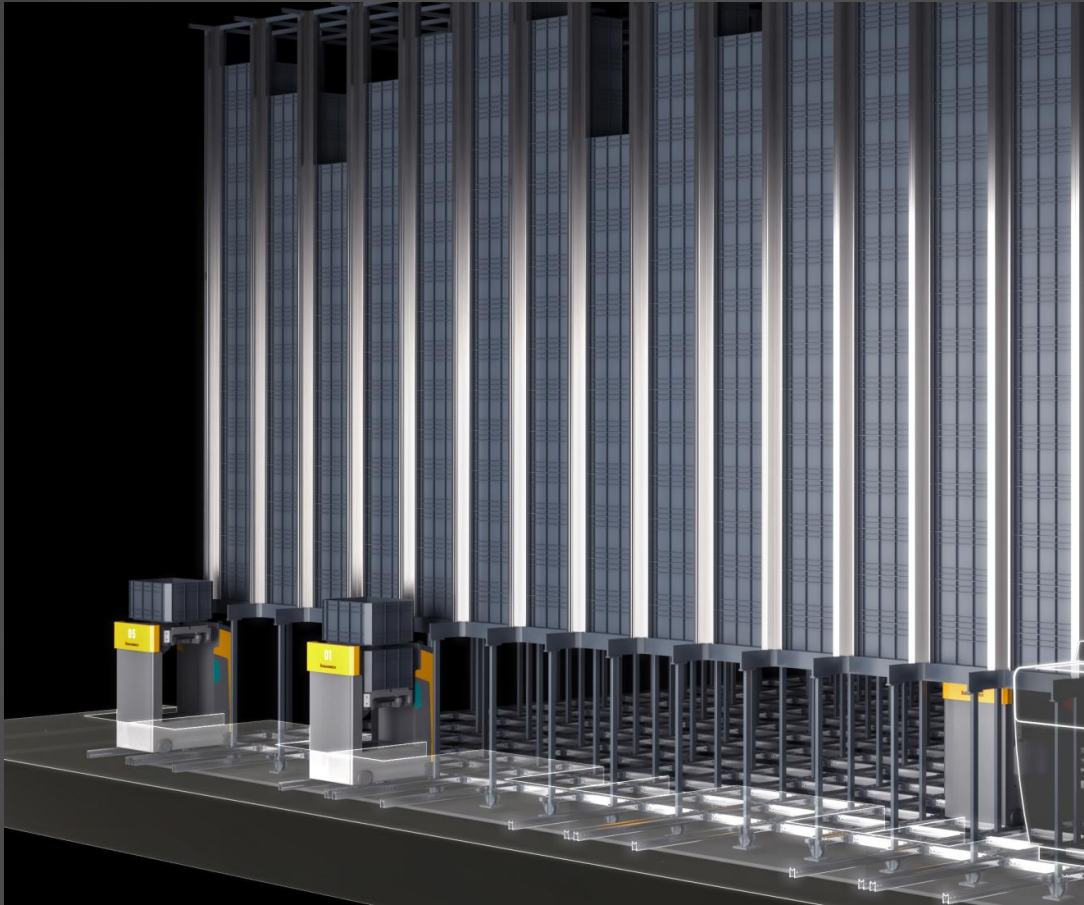
Lösungen für Kleinteile

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

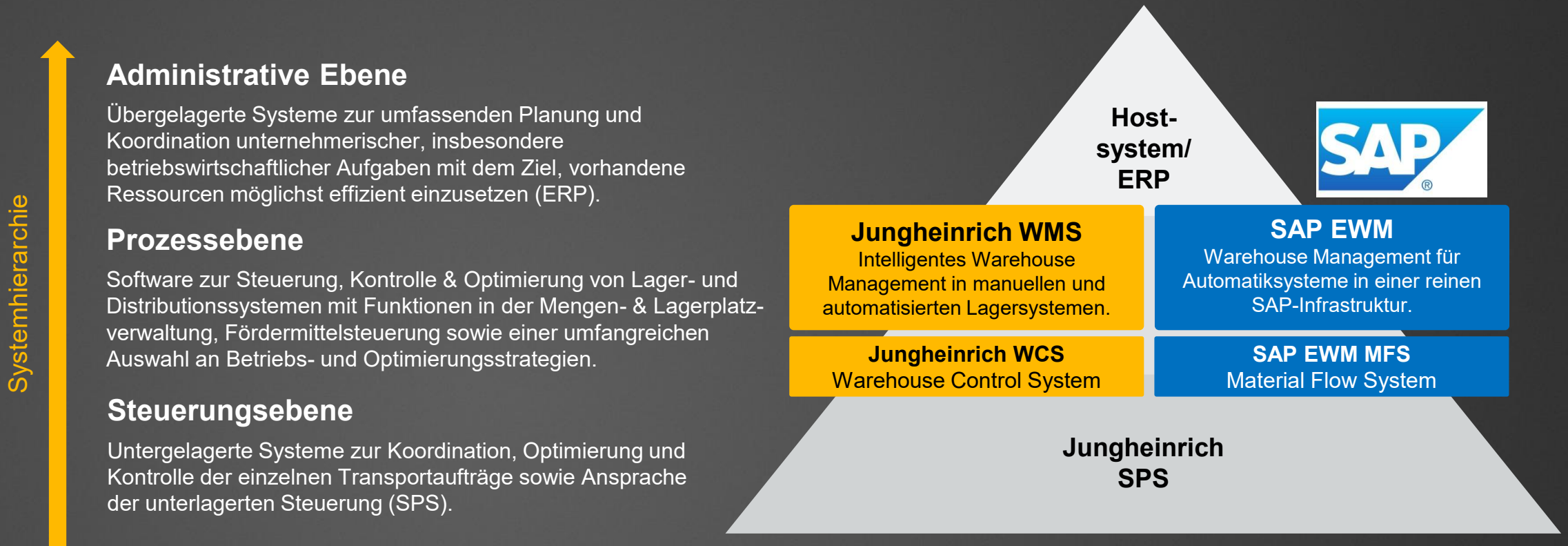
Die neue Lösung von Jungheinrich



- ✓ 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

Vertikales Steuerungs- und Softwarekonzept für Läger.

Übersicht



Ein Ansprechpartner für alle Gewerke



Das globale Jungheinrich-Netzwerk. Immer und überall in Ihrer Nähe.

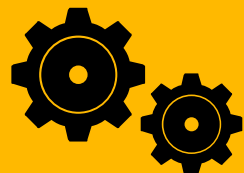
Wartung und Rufbereitschaft



Über 6.200 eigene Kundendiensttechniker

weltweit agierend,
im Schnitt mit 10 Jahren Berufserfahrung

Original-Ersatzteile



Weit über 10 Jahre Ersatzteilverfügbarkeit

und schnelle Lieferzeiten
insbesondere für Standard-Komponenten

Hotline und Systemmonitoring



Unsere Support-Experten sind für Sie erreichbar

bis zu 24/ 7/ 365

Prüfung und Inspektion



Sicherheitsüberprüfung
jährliche Durchführung

Regalinspektion
Routinemäßige Prüfung Ihrer Regalanlage

Schulungen



Wir schulen Ihre Systemanwender bedarfsgerecht

zu Betriebsbeginn Ihres Logistiksystems und während des laufenden Betriebs

Modernisierung / Erweiterung



Wir begleiten Sie

über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Intralogistik

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

JUNGHEINRICH

Und es funktioniert...

Auszug aus unseren Referenzen

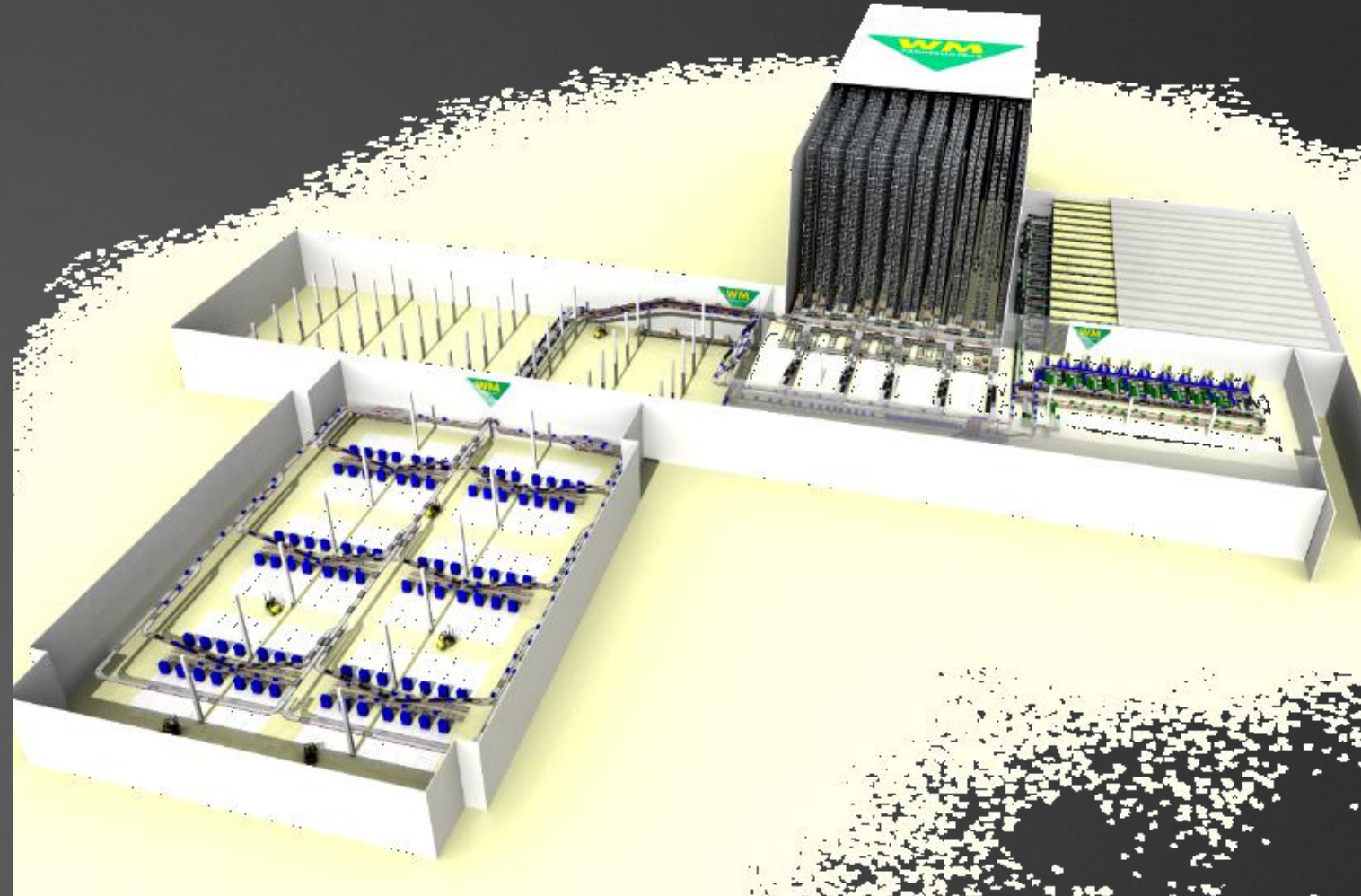
WMS SE, Deutschland

► Das Projekt

- Einer der stärksten Großhändler für Fahrzeugteile, Zubehör, Reifen und Werkstattausstattung in Deutschland
- Mehr als 275.000 katalogisierte Artikel
- 48.000 aktive Kunden
- Jährlich 841 Millionen Euro Umsatz

► Die Jungheinrich-Lösung

- Automatisches Paletten-Hochregallager (42.500 Palettenstellplätze in 9 Gassen)
- Automatisches Miniload-Lager für Behälter (212.500 Stellplätze für Behälter in 22 Gassen)
- Automatisches Shuttle-Lager für Behälter (32.000 Lagerplätze mit 100 Shuttles in 4 Gassen)
- Fördersystem, das Wareneingang, Kommissionierung, Versand und Lagerbereiche verbindet
- Manuelle Kleinteile-, Verschiebe-, Palettenregale
- Jungheinrich Steuerungs- und Softwarelösungen



Auszug aus unseren Referenzen

Hewi , Spaichingen

► Das Projekt

- Hersteller von Sicherungs- und Befestigungsmitteln
- Neubau eines Logistikzentrums für Produktionsmaterial und Fertigwaren

► Die Jungheinrich-Lösung

- 3-gassiges Silo-Paletten-Hochregallager doppeltief mit 9.888 Stellplätzen
- Dimensionen (L x B x H): 58m x 23m x 25m
- Leistung: ca. 90 Doppelspiele pro Stunde
- 6 x fahrerloses Transportsystem ERCa
- Lieferumfang Jungheinrich: Regalsystem mit Bühne, Dach & Wand, Regalbediengeräte, Fördertechnik, Steuerungstechnik, FTS
- Jungheinrich WMS mit Schnittstelle zu Kunden-ERP



Auszug aus unseren Referenzen

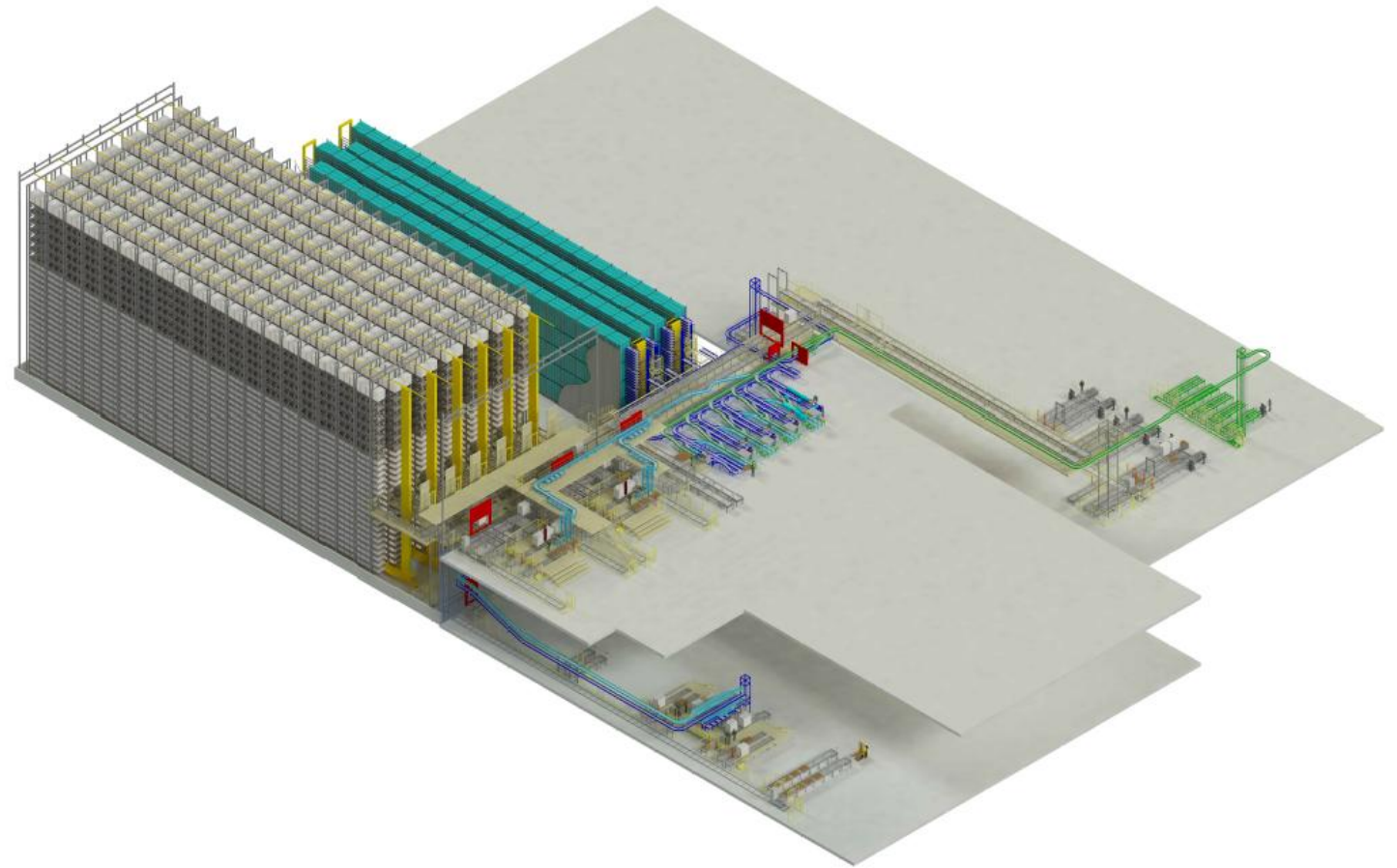
Liebherr Echingen, Deutschland

► Das Projekt

- Weltweit führender Hersteller für Fahrzeugkrane
- Rund 5.000 Mitarbeiter am Standort Echingen
- Täglich werden bis zu sechs Fahrzeugkrane aus Echingen an Kunden in der ganzen Welt ausgeliefert
- Neuorganisation des Ersatzteilleagers

► Die Jungheinrich-Lösung

- Automatisches Paletten-Hochregallager (18.048 Palettenstellplätze in 6 Gassen)
- Automatisches Shuttle-Lager für Behälter (40.944 Stellplätze für Behälter in 2 Gassen)
- Fördersystem, das Wareneingang, Kommissionierung, Versand und Lagerbereiche verbindet
- Jungheinrich Steuerungs- und Softwarelösungen



Auszug aus unseren Referenzen

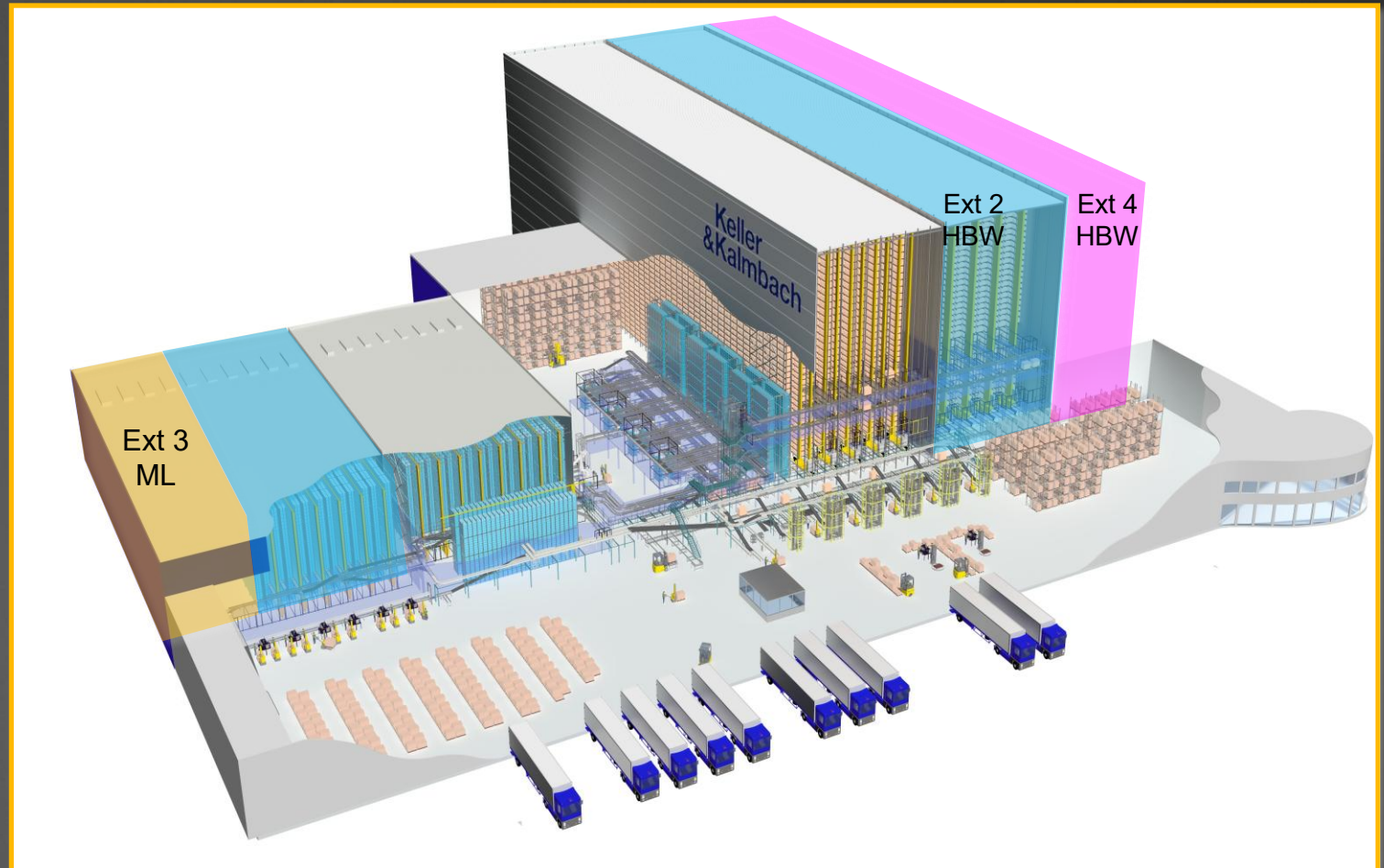
Keller & Kalmbach, Deutschland

► Systemdaten, 1. Phase:

- 35.000 Palettenstellplätze im Silo-Hochregallager
- 5-gassige, einfachtiefe Lagerung
- LHM (LxBxH): 1300x900x1800 mm mit einem maximalen Gewicht von 1000 kg
- 164.000 Kartonstellplätze, 8 Gänge
- 8.000 Tablarplätze
- Fördertechnik, Kommissionierstationen, Regalbediengeräte, SPS, MFC, WMS

► Systemdaten, 2. Phase:

- 37.000 Palettenstellplätze im Silo-Hochregallager
- 5-gassige, einfachtiefe Lagerung
- LHM (LxBxH): 1300x900x1800 mm mit einem maximalen Gewicht von 1000 kg
- 137.000 Kartonstellplätze, 6 Gänge
- 8.000 Tablettplätze
- Fördertechnik, Kommissionierstationen, Regalbediengeräte, Roboter, SPS, MFC, WMS





JUNGHEINRICH