



Logistiksysteme.
Kundenreferenzen.

 JUNGHEINRICH



Möglichmacher weltweit.

Mit über 60 Jahren Erfahrung in der Intralogistik zählt Jungheinrich zu den international führenden Unternehmen in den Bereichen Flurförderzeug-, Lager- und Materialflusstechnik.

Wir bieten Ihnen zudem ein umfangreiches Produktportfolio und fungieren als Generalunternehmen für komplette Logistiklösungen – unabhängig vom Automatisierungsgrad.

Von der Planung und Projektierung bis hin zur Realisierung und Integration bekommen Sie von uns die maßgeschneiderte Lösung für Ihre komplette Intralogistik.

Auch über den Kauf eines Jungheinrich-Produkts hinaus stehen wir Ihnen zur Seite: Mit mehr als 4.800 Jungheinrich-Kundendiensttechnikern weltweit verfügen wir über eines der dichtesten Servicenetze der Branche.

Jede unserer Lösungen ist einzigartig – wie Ihr Unternehmen. Lesen Sie auf den folgenden Seiten mehr über unsere zufriedenen Kunden und deren Branchen mit ihren spezifischen Anforderungen an die Intralogistik.

Sie sehen Optimierungs- und Handlungsbedarf in Ihrem Lager? Sie möchten Ihre Kosten senken und die Effizienz in Ihrem Lager steigern? Erfahren Sie mehr auf unserer Website www.jungheinrich.de oder senden Sie uns Ihre individuelle Anfrage an info@jungheinrich.de.

Inhaltsverzeichnis.

Referenzen nach Branchen.

Kapitel

1 Chemie und Pharma



- Grifols
- Sauer GmbH & Co. KG
- Coko Werk GmbH & Co. KG
- Solupharm Pharmazeutische Erzeugnisse GmbH

Kapitel

4 Lebensmittel und Getränke



- Adriaan Goede
- ECS Paneermeel Industrie B.V
- Ricola
- Mineralquelle Eptingen AG

Kapitel

2 Einzel- und Großhandel



- Kotz
- Online-Versandhaus
- Keller und Kalmbach GmbH
- Birner Gesellschaft m.b.H
- A.S. Watson Health & Beauty Benelux
- Lyreco
- Steinbach VertriebsgmbH
- Wessels + Müller
- Waterman
- DS Produkte

Kapitel

5 Logistik



- TJA
- GLX Global Logistik GmbH
- Jungheinrich Ersatzteilmanagement AG & Co. KG
- Winkler Logistik GmbH
- Rhenus Retail Service GmbH
- UVEX

Kapitel

3 Industrie



- Mark
- PSZ electronic GmbH
- Gasser GesmbH
- Debrunner
- Eppendorf Zentrifugen GmbH
- Internorm



Chemie und Pharma. Logistiklösungen für die Chemie-Branche.

Sicherheit ist alles

Die Chemie- und Pharma-Branche stellt höchste Anforderungen an logistische Prozesse. Als Kunde aus der chemischen oder pharmazeutischen Industrie bieten wir Ihnen dazu optimale Lösungen. Diese reichen vom Gefahrstofflager mit Explosionsschutz bis zur Automatisierung.

Die Logistik für die chemische und pharmazeutische Industrie ist herausfordernd. Strengste gesetzliche Vorschriften und höchste Priorität für Sicherheit und Hygiene im Umgang mit sensiblen, oft auch gefährlichen Produkten setzen hier unverrückbare Leitplanken. Das gilt für den Transport, die Lagerung und den sachgerechten Umgang mit Gefahrstoffen genauso wie für das Primat der Arbeits- und Umweltsicherheit.

Mehr noch als in anderen Bereichen der Logistik gilt bei Chemie und Pharma: Fehler dürfen nicht passieren. Jungheinrich ist für diese Herausforderungen bestens aufgestellt. Wir bieten Ihnen umfassende Lösungen, die Ihre Warenflüsse optimieren, effizient gestalten und dabei höchsten Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen entsprechen.





Lagerkomplex mit zwei Automatik-Lagern für Grifols S.A., Dublin. Umfassende Intralogistik-Gesamtlösung.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Grifols S.A., Standort Dublin, Irland

Branche:

Medizinische Produkte und Dienstleistungen

Aufgabe:

Zwei Automatik-Lager für medizinische Endprodukte

Projektdauer:

02.2014 – 08.2015

Leistungen:

- Vollautomatisches Hochregallager für den Tiefkühlbereich von -35°C
- Vollautomatisches Hochregallager für den Temperaturbereich von $+5^{\circ}\text{C}$
- Zwei Regalbediengeräte mit Doppel-Shuttle
- Jungheinrich Warehouse Control System (WCS)
- Basic Software Support Service
- Intervall-Vertrag inklusive Wartung
- Ersatzteile-Paket für das RGB und die Fördertechnik

Wichtigste Ergebnisse:

- Sichere Lagerung hochempfindlicher Produkte
- Höhere Umschlaggeschwindigkeit
- Effiziente Steuerung der Lagerprozesse bei hoher Transparenz
- Höchste Verfügbarkeit durch zuverlässigen Support

Führend bei Blutplasma-Produkten

Die Grifols S.A. mit Hauptsitz im spanischen Barcelona ist ein globales Gesundheitsunternehmen mit den Sparten Bio-Science, Diagnostik und Krankenhaus. 1940 gegründet, entwickelt, produziert und vermarktet Grifols innovative Produkte und Dienstleistungen für medizinische Fachkräfte in mehr als 90 Ländern weltweit. Ein Schwerpunkt liegt auf der Herstellung medizinischer Zwischen- und Endprodukte aus dem Blutplasma-Bereich. Grifols ist anerkannter Marktführer in der Transfusionsmedizin und bietet eine umfassende Palette von Lösungen für klinische Laboratorien, Blutbanken und Transfusionszentren.

Gesamtlösung gesucht

Grifols suchte für seinen strategischen Standort in Dublin die intralogistische Gesamtlösung aus einer Hand: von der Planung über die Umsetzung bis hin zum täglichen Betrieb inklusive Unterstützung bei der Wartung. Die neue Anlage sollte verlässlich die hohen Anforderungen an die Lagertechnik und -sicherheit erfüllen, die die empfindlichen Blutplasma- und Medizin-Produkte mit sich bringen.

Umfassendes Planungs- und Realisierungskonzept

Jungheinrich plante und realisierte in einer Gesamtlösung zwei Lagerabteilungen in den Temperaturbereichen von $+5^{\circ}\text{C}$ und -35°C . Das intralogistische Konzept deckt die gesamten administrativen Prozesse des Pharmaunternehmens sowie die vorgeschriebenen finalen Qualitätskontrollen in der medizinischen Supply Chain umfassend ab.

Die Anforderung

Sichere Lagerung und schneller Umschlag

In Dublin befindet sich die Zentrale der Biowissenschafts-sparte von Grifols. Mit der Errichtung eines neuen Hightech-Lagers auf dem Firmengelände wollte das Unternehmen eine Basis für die weitere weltweite Expansion und Globalisierung schaffen. Von der irischen Hauptstadt aus werden Kunden in etwa 70 Ländern beliefert. Dabei stellen die Lagerung und das Handling des hochsensiblen Blutplasmas und seiner Derivate höchste Anforderungen an die Intralogistik. Selbst bei -35°C muss die Lagertechnik mit höchster Zuverlässigkeit funktionieren, damit die lebensrettenden Produkte die Empfänger schnellstmöglich erreichen. Die Verarbeitungskapazität liegt bei 10 Millionen Ampullen pro Jahr. Besonders wichtig war Grifols, dass die automatisierten Logistikprozesse in das eigene IT-System integriert werden konnten.

Die Lösung

Zwei Automatik-Lager mit zwei Temperaturbereichen

Die Fläche der von Jungheinrich errichteten Lager mit ihren eingassigen Silo-Hochregallagern beträgt insgesamt 22.000 m^2 . So können bei dem auf $+5^{\circ}\text{C}$ ausgerichteten Lager bis zu 2.972 Paletten in vierfach tiefen Lagerkanälen ein- und ausgelagert werden. Das Regalbediengerät erreicht dort eine Raumhöhe von bis zu 26 m. Die Lastaufnahme erfolgt quer per Doppel-Shuttle. In einem integrierten Labor finden Qualitätsüberprüfungen der Produkte statt. Hinzu kommen Arbeitsbereiche für die Belabelung, Verpackung und die zentralisierte Verteilung von fertigen Pharmaprodukten für alle Märkte außer den USA und dem Ursprungsland Spanien. Den zweiten Lagerbereich der Dubliner Logistikanlage bildet ein eingassiges Silo-Hochregallager mit 1.152 Palettenstellplätzen, die im Tiefkühlbereich von bis zu -35°C für das sichere Ein- und Auslagern von Blutplasma geeignet sind. Auch hier hat Jungheinrich für Grifols vierfach tiefe Lagerkanäle konzipiert, die Lastaufnahme erfolgt quer per Doppel-Shuttle. Das eigens für den Einsatz unter extremen

Jungheinrich

Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

*Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Temperaturbedingungen konfigurierte Regalbediengerät erreicht eine Höhe von 14,3 m. Grifols nutzt diese Anlage als zentrales Lager für Blutplasma aus den USA. Der gesamte Lagerkomplex ist für den Transport und die sichere Lagerung von Medizinprodukten sowohl auf Euro- als auf US-Paletten ($1.219 \times 1.016\text{ mm}$) ausgelegt und wird durch das Jungheinrich Warehouse Control System (WCS) gesteuert. Durch den hohen Automatisierungsgrad im gesamten Lagerkomplex konnte eine deutliche Steigerung der Umschlaggeschwindigkeit erzielt werden. Ein schneller Jungheinrich-Service sichert die hohe Verfügbarkeit der Anlagen.

Das Statement

Anspruchsvolles Großprojekt zuverlässig umgesetzt

„Die Kombination von umfassender Lagerlogistik-Kompetenz mit höchster Service- und Support-Verfügbarkeit, die Jungheinrich zu einem weltweit führenden Gesamtlösungsanbieter in der Intralogistik gemacht hat, hatte uns dazu bewogen, das komplette Projekt an Jungheinrich zu vergeben. Und Jungheinrich hat bewiesen, dass das Unternehmen solche Großprojekte perfekt und ‚on time‘ umsetzen kann“, sagte Geschäftsführer Albert Grifols nach der Eröffnung.

Mehr Informationen:

www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Automatisches Paletten-Hochregallager mit MIAS-Regalbediengeräten, Sauer GmbH & Co. KG, Förritz.

Geschwindigkeit und geringe Fehlerquote.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Sauer GmbH & Co. KG, Förritz, Deutschland

Branche:

Hersteller von Kunststoffteilen

Aufgabe:

Errichtung eines automatischen Paletten-Hochregallagers mit Regalbediengeräten, fördertechnischer Peripherie und Anbindung an das Jungheinrich WMS

Projektdauer:

08.2014 – 05.2015

Leistungen:

- Vollautomatisches Paletten-Hochregallager in Silobauweise mit drei doppel tiefen Regalgassen
- 3 MIAS-Regalbediengeräte
- Intervall-Wartungsvertrag
- Fördertechnik inkl. Zentrierstation
- Jungheinrich Warehouse Management System (WMS) und Materialflussrechner
- Premium Software Support Service

Wichtigste Ergebnisse:

- Hohe Umschlagsleistung
- Schnelle Zugriffsmöglichkeiten
- Geringe Fehlerquote
- Hoher Raumnutzungsgrad

Erfolg seit Jahrzehnten

Seit 1957 verarbeitet das Unternehmen Sauer Kunststoff, ursprünglich für die heimische Spielwarenindustrie. Das heutige Kerngeschäft umfasst die Entwicklung und Herstellung von Flaschen und Behältern für die Kosmetik-, Chemie-, Pharmazie- und Lebensmittelindustrie ebenso wie von technischen Teilen wie z. B. Autokindersitzen oder Großblasteilen wie Schlitten. Sauer steht seinen Kunden als Dienstleister für den gesamten Entwicklungs-, Fertigungs- und Logistikprozess zur Verfügung.

Hochmodernes, doppel tiefes Paletten-Hochregallager

Jungheinrich hat ein breit gefächertes Produktspektrum geliefert. Hierzu gehören die doppel tiefe, 130 m lange, 23,5 m breite und 38 m hohe Regalanlage in Silobauweise, die Fördertechnik einschließlich Zentrierstation, Palettendoppler und Palettenetikettierer, die Brandschutzstore, eine Bühne sowie die drei Regalbediengeräte, die einschließlich der Teleskopgabeln vom Jungheinrich-Tochterunternehmen MIAS stammen.

IT-Anbindung

Darüber hinaus kommen die gesamte Software und IT für das Lager von Jungheinrich, bestehend aus der Steuerungstechnik sowie dem Warehouse Management System mit integriertem Materialflussrechner. Das WMS kontrolliert die komplette Logistik der Anlage und ermöglicht Sauer unter anderem, unterschiedliche Produktionschargen zu verwalten.

Die Anforderung

Reibungsloser Prozessablauf

Ausgangspunkt für die Investition in das Intralogistiksystem, das Jungheinrich für die automatische Lagerung von Fertigteilen und die Versandbereitstellung von Vollpaletten projektierte, war ein wachsender Produktionsausstoß bei Sauer dank einer positiven Geschäftsentwicklung und der entsprechenden Erweiterung des Maschinenparks des Betreibers. Für Jungheinrich als Systemintegrator bestand die Vorgabe darin, eine wirtschaftliche Lösung mit schnellen Zugriffsmöglichkeiten, einer geringen Fehlerquote und einem hohen Raumnutzungsgrad zu schaffen.

Die Lösung

Neues Lagerkonzept mit automatischen Regalbediengeräten

Vor dem Einlagern der palettierten Kunststoffteile transportiert sie die Fördertechnik der automatischen Intralogistikanlage in eine Zentrierstation. Darauf folgen im Ablauf ein Haubenstretcher, der eine Folie von oben auf und um jede Ladeinheit legt, sowie eine Konturenkontrolle. Im Anschluss daran rollen die Ladungsträger auf der Fördertechnik in das dreigassige automatische Hochregallager, das auf elf Regalebenen über 25.500 Stellplätze verfügt. An der Stirnseite des Hochregallagers übernehmen die automatischen Regalbediengeräte (RBGs) die Ladeinheiten von den Einlagerstichbahnen und setzen sie auf dem vorderen oder hinteren Regalplatz in dem vom WMS vorgegebenen Lagerfach ab. Die für doppel tiefe Ein- und Auslagerungen konzipierten Palettenteleskopgabeln der RBGs nehmen jeweils eine Ladeinheit auf. Diese RBG-Variante arbeitet wesentlich wirtschaftlicher als die, die gleichzeitig zwei Ladungsträger aufnehmen kann, dafür aber mit einem stärkeren Mast oder einem Zweifachmast auszustatten ist. Auszulagernde Ladeinheiten stellen die RBGs auf die Auslagerstichbahnen. Von dort laufen sie auf die im Vorfeld installierte Fördertechnik, auf der sie teilweise stirn- und längsseitig etikettiert werden können.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Dann folgt ein Palettendoppler, der es ermöglicht, zwei Ladungsträger mit einer Länge von maximal je 1.500 mm übereinander zu setzen. Anschließend transportiert ein Querverschiebewagen die Ladeinheiten zeitsparend zu den Gefällebahnen, die den Warenausgang versorgen.

Das Statement

Kurze Bauzeit und hohe Systemverfügbarkeit

„Die Vorteile liegen primär in der hohen Umschlagleistung. Diese beruht auf dem Konzept der Regalbediengeräte mit Palettenteleskopgabeln sowie auf dem Einsatz des Querverschiebewagens, durch den sich die Ladungsträger schneller im Warenausgang bereitstellen lassen. Einen Pluspunkt sieht der Betreiber auch darin, dass der Kundendienst für das Automatiklager direkt von Jungheinrich kommt,“ so Norbert Manger, der als Projektleiter von Jungheinrich den Bau der Intralogistikanlage betreute. Abgesehen davon weist Sauer auf die kurze Bauzeit, das günstige Preis-Leistungs-Verhältnis und die hohe Systemverfügbarkeit hin. Zudem sei die Bedienung benutzerfreundlich und selbst neuen Mitarbeitern einfach zu erklären. Außerdem schätze man die Möglichkeit, das für einen Dreischichtbetrieb ausgelegte Hochregallager um eine Gasse erweitern zu können.



Automatisches Paletten-Hochregallager, Sauer GmbH & Co. KG, Förritz, Deutschland.

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Coko-Werk GmbH & Co. KG Bad Salzuflen. Steigerung der Wirtschaftlichkeit und Effizienz durch Automatisierung.

JUNGHEINRICH



Projekt:

Coko-Werk GmbH & Co. KG, Bad Salzuflen, Deutschland

Branche:

Kunststoffbranche

Aufgabe:

Effizienzsteigerung des Schmalganglagers durch automatisierte Hochregalstapler und Fördertechnik

Projektdauer:

10.2013 – 05.2014

Leistungen:

- Jungheinrich Warehouse Control System (WCS)
- Basis Software Support Service
- WLAN-Lösung mit Richtantennen
- Automatisiertes Schmalganglager
- Hochregalstapler ETX 515a
- Fördertechnik samt Steuerung
- Hardware-Service mit Intervall-Vertrag

Wichtigste Ergebnisse:

- Deutliche Steigerung der Wirtschaftlichkeit
- Niedrigerer Energieverbrauch
- Steigerung der Gesamtverfügbarkeit
- Geringerer Verschleiß

Alles aus einer Hand seit fast 90 Jahren

Die Firma Coko-Werk GmbH Co. KG hat sich als Systemlieferant in der Kunststoffbranche einen Namen gemacht. Ihr Aufgabengebiet umfasst die Konstruktion von Werkzeugen und Kunststoffartikeln, Werkzeugbau, Spritzgießen sowie die Montage von Baugruppen, Lackieren,

Schäumen, Schweißen oder Bedrucken. Die Kunden sind unter anderem in den Bereichen Automotive, Medizin und Maschinenbau angesiedelt. Das international tätige Unternehmen produziert in Deutschland, Polen und der Türkei und erwirtschaftet rund 140 Millionen Euro Umsatz pro Jahr.

Überzeugendes Gesamtkonzept

Nach einer umfassenden Kapazitäten- und Prozessanalyse boten zwei Anbieter die Planung eines automatischen Schmalganglagers an. Coko entschied sich aufgrund der kompletten Bedarfsanalyse, des überzeugenden Gesamtkonzepts und nicht zuletzt aufgrund des Preis-Leistungs-Verhältnisses für Jungheinrich. Ausschlaggebend war auch, dass Coko seit Langem schon Jungheinrich-Stapler einsetzt und mit diesen, vor allem im Hinblick auf Qualität, Service und Preis, sehr zufrieden ist.

Maßgeschneiderte Logistiksystemlösung

Zur Erhöhung der Umschlagleistung und Wirtschaftlichkeit wurde am Hauptsitz Bad Salzuflen ein Hochregallager mit 3.240 Palettenstellplätzen gebaut. Nach umfangreichen Wirtschaftlichkeitsberechnungen fiel die Wahl auf ein automatisches Schmalganglager. Um den Anforderungen hinsichtlich Zuverlässigkeit, Effizienz und Lagersicherheit gerecht zu werden, bedurfte es einer ganzheitlichen Logistiksystemlösung. Diese beinhaltet zum Beispiel die Lagersteuerung durch das Jungheinrich Warehouse Control System (WCS).

Die Anforderung

Verbesserung von Lagerprozessen

Seit 2008 verwendet Coko ein von SAP eingeführtes ERP-System. Dies hatte zur Folge, dass im SAP für sämtliche Produkte nur ein Versandlagerort und ausschließlich Blocklagerflächen zur Verfügung standen. Aus diesem Grund mussten zusammengehörende Waren getrennt gelagert werden, was mit einem hohen Suchaufwand für die Kommissionierer verbunden war.

Die Lösung

Automatisierte Hochregalstapler im Schmalganglager

Coko ist bei der Planung eines Intralogistikprojekts den Wirtschaftlichkeitsberechnungen von Jungheinrich gefolgt und hat in drei automatisierte Hochregalstapler ETXa, ein Schmalganglager sowie die zu- und abführende Fördertechnik investiert. Die ETXa sind mit einer Schwenkschubgabel ausgerüstet und für eine maximale Hubhöhe von zehn Metern ausgelegt. Um Ausfallzeiten durch Batteriewechsel zu vermeiden, wurden die ETXa so konzipiert, dass sie die benötigte Energie über Stromschienen beziehen. Die Energierückgewinnung beim Absenken des Lastaufnahmemittels und beim generatorischen Bremsen bestätigt die hohe Energieeffizienz der automatischen Hochregalstapler. Zudem fahren die ETXa die Lagerplätze zeitsparend in Diagonalfahrt – mit optimiertem Geschwindigkeitsprofil – an. Die geforderte Umschlagleistung wird im gesamten System übertroffen.

Nach einer vorab durchgeführten System- und Performance-Analyse wurde eine controllerbasierte WLAN-Lösung in der Automatikumgebung realisiert. Vorteil dieser Datenfunklösung ist eine zentrale Administration der angeschlossenen Access Points – sowohl direkt als auch per Fernzugriff. Die Herausforderung bei der Implementierung bestand darin, mit Richtantennen im 5-GHz-Frequenzbereich einen ca. 80 Meter langen Schmalgang komplett auszuleuchten. Der Datenaustausch zwischen den Fahrzeugterminals und dem implementierten SAP-WM läuft über das Jungheinrich WCS, welches als Materialflussrechner dient, die Fördertechnik ansteuert und 3.240 Palettenplätze verwaltet. Das Jungheinrich WCS ist außerdem

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

für die Vergabe und Berechnung der Zielplätze im Schmalgang zuständig. Zusätzlich optimiert das System die Ein- und Auslagerungen durch eine sinnvolle Ausnutzung von Doppelspielen. Ein weiteres Leistungsmerkmal ist die „Gassenbalancierung“, bei der das Jungheinrich WCS einen Artikel nicht ausschließlich in einer Gasse einlagert, sondern gleichmäßig auf mehrere Gassen verteilt. Dadurch verringert sich das Risiko, dass ein Artikel – z. B. aufgrund einer blockierten Gasse – nicht ausgelagert werden kann. Zum weiteren Lieferumfang gehörten auch Etikettendrucker, mobile Arbeitsplätze und Staplerterminals für Schubmaststapler.

Das Statement

Steigerung der Effizienz und höhere Lieferfähigkeit durch die maßgeschneiderte Gesamtlösung

„Seit der Investition in das automatische Schmalganglager wissen wir, welche Waren auf welchen Lagerplätzen liegen. Abgesehen davon können wir jetzt nach dem FiFo-Prinzip arbeiten und dadurch entsprechende Vorgaben der Automobilindustrie erfüllen. Darüber hinaus profitieren wir von wesentlich wirtschaftlicheren Logistikprozessen“, so Jens Kastning, Leiter der Logistik der Coko-Werk GmbH & Co. KG. Weiterhin betont er: „Angesichts der Zahl der Hochregalstapler profitieren wir von einer großen Redundanz und somit von einer besseren Lieferfähigkeit. Ein Vorteil, der sich als gutes Argument unseren Kunden gegenüber verwenden lässt.“



Diplom-Betriebswirt Jens Kastning, Leiter Logistik,
Coko-Werk GmbH & Co. KG in Bad Salzuflen

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Automatisierte Intralogistik, Solupharm Pharmazeutische Erzeugnisse GmbH, Melsungen.

Automatisierte Intralogistik- lösung nach GMP-Richtlinien.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Solupharm Pharmazeutische Erzeugnisse GmbH,
Melsungen

Branche:

Pharmaindustrie

Aufgabe:

Automatisierte Intralogistiklösung nach GMP-Richtlinien

Leistungen:

- Fahrerlose Transportsysteme ETX 515a
- Jungheinrich Warehouse Control System (WCS)
- Bereichszugangssteuerung
- Regale
- Fördertechnik
- Basis Software Support Service
- Hardware-Service mit Intervall-Wartungsvertrag für FTS

Wichtigste Ergebnisse:

- Hohe Flexibilität
- Prozesssicherheit der Lösung
- Eliminierung von Verwechslungen und Falschverladungen
- Effizienterer Einsatz von Mitarbeitern

Führender Lohnhersteller von Parenteralia

Die Solupharm Pharmazeutische Erzeugnisse GmbH ist ein mittelständisches Familienunternehmen und einer der führenden Lohnhersteller von Parenteralia. Zum Portfolio von Solupharm zählen die Aufbereitung von Wasser für Injektionszwecke, Elektrolytlösungen, Vitaminzubereitungen, Schmerzmittel, pflanzliche und homöopathische Zubereitungen sowie sterile Betäubungsmittel.

Individuelle und prozessbegleitende Betreuung

Sterile Arzneimittel werden von Solupharm in Glasampullen und Glasvials abgefüllt. Viel Wert wird dabei auf eine individuelle und prozessbegleitende Betreuung der internationalen Kunden gelegt. So kann gewährleistet werden, dass die Kundenaufträge schnell, flexibel, unbürokratisch und GMP-konform abgewickelt werden.

Flexible Logistiksystemlösung

Zur Erhöhung der Lagerkapazität und um auch zukünftig die GMP-Richtlinien einhalten zu können, investierte Solupharm in ein Schmalganglager mit automatisierten Hochregalstaplern. Der Neubau bietet Platz für insgesamt 1.680 Palettenstellplätze für Halbfertig- und Fertigwaren.

Die Anforderung

Intralogistik nach GMP-Richtlinien

Solupharm ist auf die Herstellung von sterilen Injektions- und Infusionszubereitungen spezialisiert. Deshalb mussten beim Bau des automatisierten Lagers die Anforderungen der „Good Manufacturing Practice“ (GMP) berücksichtigt werden.

Darüber hinaus äußerte Solupharm den Wunsch, die Mitarbeiter zukünftig von operativen Aufgaben zu entlasten, um sie gezielter für administrative Tätigkeiten einsetzen zu können.

Die Lösung

Automatisierte Hochregalstapler im Schmalganglager

In seiner Funktion als Systemanbieter plante und realisierte Jungheinrich für Solupharm ein Schmalganglager mit zwei automatisierten Hochregalstaplern. Die Hochregalstapler des Typs ETXa sind für 25 Doppelspiele pro Stunde ausgelegt und arbeiten ihre Aufträge in je zwei 35 Meter langen Gassen ab. Die ETXa lagern die Waren bis zu einer maximalen Absetzhöhe von sechs Metern ein und aus. Ihre Energie beziehen sie aus offenen Stromschienen, die an den Regalen angebracht sind. Dies gewährleistet eine Verfügbarkeit von 24 Stunden am Tag an sieben Tagen in der Woche ohne Pausen für Batterieladung oder Batteriewechsel. Hierdurch ist das Unternehmen in der Lage, eine Qualitätssicherung nach den Anforderungen der GMP durchzuführen, ohne das Team verstärken zu müssen. Prozesssicherheit und Effizienzsteigerung bietet das Jungheinrich Warehouse Control System (WCS), dank dem Verwechslungen und kostspielige Falschverladungen der teuren Waren von Solupharm zukünftig ausgeschlossen werden können. Über das ERP-System von Solupharm werden die Warenbewegungen gebucht und die intralogistischen Prozesse angestoßen. Das ERP-System meldet dem WCS dann die Fahraufträge für die Paletten. Über das WCS werden den automatisierten Hochregalstaplern – via WLAN – die entsprechenden Lageraufträge zugewiesen. Die Automatisierung sichert die permanente Verfügbarkeit der Anlage. So kann ununterbrochen von montagmorgens

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

*Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

bis samstagmittags gearbeitet werden, ohne dafür zusätzliche Mitarbeiter für nächtliche Bereitschaftsdienste einplanen zu müssen.

Eine Besonderheit der von Jungheinrich eigens für den Kunden Solupharm konzipierten Gesamtlösung ist der Einbau eines Notfallzugangs zum Schmalganglager. Sollte wider Erwarten eine Störung auftreten oder stehen Wartungen an, kann das Lager trotzdem durch manuelle Geräte weiter bedient werden.

Das Statement

Maßgeschneiderte Gesamtlösung bietet Option der Erweiterung

„Jungheinrich hat sich in der Zusammenarbeit als sehr flexibel erwiesen, insbesondere als es in einem fortgeschrittenen Stadium der Projektentwicklung um die Frage ging, ob in einer der Gassen ein Kühlager eingerichtet werden soll. Jungheinrich hat die betreffende Gasse letzten Endes so gestaltet, dass eine Kühlzelle nachgerüstet werden kann. Diese Flexibilität hat die positiven Erfahrungen bestätigt, die wir mit Jungheinrich schon vor der Investition in das Schmalganglager mit Flurförderzeugen gesammelt hatten. Trotz der Herausforderung ist alles optimal gelaufen. Sollten künftig höhere Umschlagleistungen erforderlich sein, sind wir gerüstet. Das Lager ist so ausgelegt, dass es sich problemlos auf vier Hochregalstapler erweitern lässt“, erklärt Dr. Tobias Schönberg.



Dr. Tobias Schönberg, Manager Production Warehouse, Solupharm Pharmazeutische Erzeugnisse GmbH, Melsungen.

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH



Einzelhandel und Großhandel. **Lösungen aus den Bereichen** **Einzelhandel und Großhandel.**

Schnelligkeit ist Ihr Trumpf

Hohes Tempo und Flexibilität bei optimaler Kosteneffizienz sind die Anforderungen an logistische Prozesse im Groß- und Einzelhandel. Vor allem der E-Commerce-Boom fordert intelligente Lösungen für jeden Kunden. Und es geht sprichwörtlich um jede Minute.

E-Commerce und Online-Handel sind auf dem Vormarsch. Kunden des Großhandels und des Einzelhandels erwarten vor allem eins: eine schnelle Lieferung und zusätzliche Ressourcen bei saisonalen oder aktionsbezogenen Verkaufspeaks. Alle Faktoren zusammen fordern eine höchstmögliche Flexibilität im Lager und beim Kommissionieren.

Suchen Sie eine ganzheitliche, flexible und skalierbare Lösung? Ein Omni-Channel-Distributionszentrum für alle eingehenden Auftragsstypen? Dann sind Sie hier genau richtig – bei unseren maßgeschneiderten Logistiklösungen für den Groß- und Einzelhandel.



Zentrales Distributionslager für Fahrzeugbedarf Kotz & Co. KG in Österreich. Schnelle und optimierte Ersatzteil-Distribution.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Fahrzeugbedarf Kotz & Co. KG, Seewalchen, Österreich

Branche:

Großhandel

Aufgabe:

Errichtung eines neuen Distributionslagers inkl. der gesamten Lagereinrichtung mit Flurförderzeugen, Fördertechnik und Anbindung an das Jungheinrich WMS

Projektdauer:

07.2016 – 09.2017

Leistungen:

- Komplette Ausstattung des Distributionslagers:
Breitgang-Hochregallager für 2.000 Palettenplätze,
3-geschossige Fachbodenanlage für 6.000 Lagerplätze,
2 vertikale Liftregale (LRK) für 1.200 Lagerplätze und
Kragarmregale
- Diverse Fahrzeuge
- Fördertechnik
- Jungheinrich Warehouse Management System (WMS)

Wichtigste Ergebnisse:

- Effizienzsteigerung durch Zentralisierung des Lagers
- Erhöhung der Gesamtkapazität
- Bedienung engerer Lieferzeitfenster
- Geringe Fehlerquote

Lieferant von Ersatzteilen für Nutzfahrzeuge und Anhänger

Das Unternehmen Fahrzeugbedarf Kotz & Co. KG aus Österreich gibt es seit rund 50 Jahren. Seit Beginn ihres Bestehens handelt die Firma mit Produkten für die Erstausrüstung im Fahrzeug- und Anhängerbau. Später wurde das Sortiment um Waren für zeitwertgerechte Reparaturen ergänzt. Mit ihrem Angebot hat es das Unternehmen geschafft, ein großes und breites Kundenklientel aufzubauen.

Herausforderung Ersatzteilmanagement

Das Ersatzteilgeschäft spielt seit Ende der 1990er Jahre eine immer größere Rolle. Notwendig wurde der Neubau, um die bisherige Struktur der diversen, innerhalb Österreichs verteilten Ersatzteillager zu zentralisieren. Die richtigen Teile waren zwar immer vorrätig, aber oft am falschen Standort. Daher fiel die Entscheidung ein zentrales Distributionszentrum zu errichten.

Jungheinrich – Alles aus einer Hand

Fahrzeugbedarf Kotz entschied sich dafür, die Organisation und Überwachung des Bauvorhabens selbst zu übernehmen. Diese Entscheidung ermöglichte es ihnen ständig über jedes Detail informiert zu bleiben. Um Schnittstellen mit einzelnen Gewerken zu vermeiden, suchte man nach einem Komplettanbieter. Die Wahl fiel dabei schnell auf Jungheinrich.

Die Anforderung

Effizientes Ersatzteilmanagement

Eine der Hauptanforderungen an das neue Lager war es, 75 bis 80 % aller innerösterreichischen Teilelieferungen abwickeln zu können. Fahrzeugbedarf Kotz macht mit rund 5.000 Teilen aus dem Produktportfolio 90 % des Umsatzes. Dennoch müssen auch die B- und C-Teile im Lager verfügbar sein. Aus diesem Grund musste die Konzeption des Lagers exakt auf diese und weitere spezifische Anforderungen des Ersatzteilhandels für Nutzfahrzeuge zugeschnitten werden.

Die Lösung

Performancesteigerung durch intralogistisches Gesamtkonzept

In Seewalchen konnte ein transportlogistisch günstig gelegenes Grundstück gefunden werden, von wo aus sämtliche Lieferungen innerhalb von 24 Stunden nach ganz Österreich versandt werden können. Einen Großteil der Hallenfläche nimmt das Breitgang-Hochregallager mit 2.000 Palettenplätzen ein. Dieses ist frontseitig mit einem Kragarmregal ausgestattet. Zusätzlich gibt es eine 3-geschossige Fachbodenanlage für 6.000 Lagerplätze. Für das Lagern von Kleinteilen stehen zusätzlich zwei LRK zur Verfügung, die nochmals 1.200 Lagerplätze bieten. Im laufenden Betrieb sind zwei Schubmaststapler für die Hochregale und vier Niederhubwagen für den innerbetrieblichen Warentransport im Einsatz. Das Lager ist

außerdem mit dem Jungheinrich WMS verbunden. Auf diese Weise gelangen Bestellungen aus dem ERP-System direkt in das WMS, das die scannergeführte Kommissionierung steuert. Pro Tag verlassen etwa 65 bis 70 Paletten und 120 bis 150 Pakete das neue Distributionslager.

Das Statement

Ein Rundum-Sorglos-Paket

„Unsere Erfahrungen mit Jungheinrich waren ausgesprochen positiv. Wir haben ein Rundum-Sorglos-Paket bekommen“, so Andreas Rappold, CEO bei Fahrzeugbedarf Kotz & Co. KG.



Andreas Rappold, CEO, Fahrzeugbedarf Kotz & Co. KG, Seewalchen in Österreich.

Mehr Informationen:

www.jungheinrich.de

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

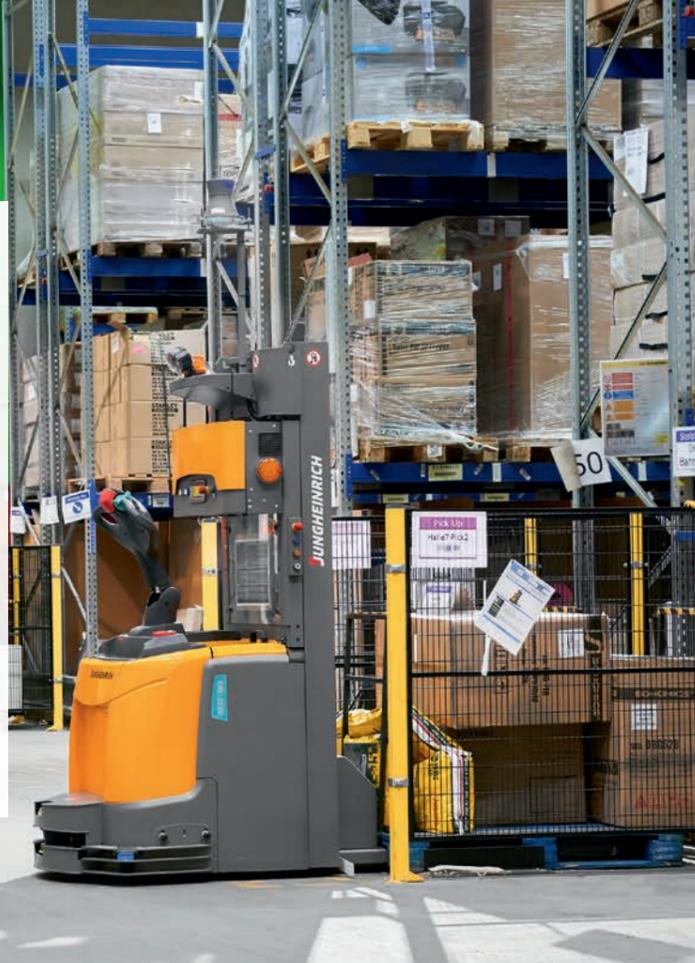
info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Fahrerloses Transportsystem mit Jungheinrich Deichsel-Hochhubwagen ERC 215a, E-Commerce-Logistikzentrum, Werne.

Wege zum Versand effizient automatisiert.

JUNGHEINRICH



Projekt:

Führendes Online-Versandhaus, Werne, Deutschland

Branche:

Versandhandel, E-Commerce

Aufgabe:

Automatisierung der bisher manuell durchgeführten Transporte fertig kommissionierter Paletten über eine bis zu 500 Meter lange Wegstrecke zu den Verpackungsarbeitsplätzen und Rücktransport von Leerpalletten

Projektdauer:

07.2016 – 10.2016

Leistungen:

- Fahrerloses Transportsystem für Paletten mit umfangreicher Sicherheitsausstattung
- 5 automatisierte Jungheinrich Deichsel-Hochhubwagen ERC 215a
- Vollautomatische Aufnahme- und Abnahmestation
- Ansteuerung der Geräte über Jungheinrich Logistik-Interface mit Tablets und WLAN

Wichtigste Ergebnisse:

- Verkürzung der Wege und Entlastung für die Mitarbeiter
- Hohe Flexibilität bei möglichen Änderungen des Lagerlayouts
- Stand-Alone-System mit kurzer Realisierungszeit
- Investition in das System innerhalb eines Jahres amortisiert

Vom E-Commerce-Pionier zum Online-Handelsriesen

Gestartet mit einer Auswahl an Büchern, CDs und Videos vertreibt der amerikanische Online-Versandhändler heute eine breit gefächerte Produktpalette inklusive eigener Elektronikgeräte zur Mediennutzung und einer integrierten Verkaufsplattform für andere Unternehmen. Allein in Deutschland betreibt das Unternehmen neun Logistikzentren und beliefert zum Teil bereits innerhalb von zwei Stunden.

Fahrerloses Transportsystem (FTS) im flexiblen Mischbetrieb mit manuellen Fahrzeugen

Das FTS von Jungheinrich besteht aus fünf automatisierten Fahrzeugen vom Typ ERC 215a für Lasten bis 1,5 Tonnen. Dank Lasernavigation können die Aufnahme- und Abnahmestation sowie die Schwerkraftbahnen im Versand millimetergenau angefahren und automatisch bedient werden. Alle Fahrzeuge sind serienmäßig mit einem Personenschutzscanner und Sensoren ausgestattet.

Installation und IT-Anbindung

Zum weiteren Lieferumfang gehörten die Layouterstellung, Ausleuchtung und Vermessung der Fahrstrecke mit Reflektoren und die Umsetzung der Steuerung durch den Bediener via Tablet-Computer mithilfe der Schnittstellensoftware Jungheinrich Logistik-Interface. Für die Kommunikation des ERC 215a wird die bestehende WLAN-Struktur genutzt. Neben der rein technischen Inbetriebnahme schulte Jungheinrich auch die Fahrzeugnutzer in der Bedienung des Systems.

Die Anforderung

Transportwege für Mitarbeiter reduzieren

Der Optimierungsansatz für das Projekt lag darin, die Mitarbeiter von den reinen Transportaufgaben der fertig kommissionierten Waren zum Versand zu entlasten. Dabei sollten die vorhandenen Wege genutzt werden und ein Mischbetrieb von automatisierten und manuell betriebenen Flurförderzeugen sowie Personen möglich sein. Für Jungheinrich als Systemintegrator bestand die Vorgabe darin, ein vollautomatisches, sicheres und hochverfügbares FTS mit alternativ manueller Steuerbarkeit zu realisieren, das sich bei Bedarf flexibel erweitern und an die Umgebung anpassen lässt.

Die Lösung

Einfache Bedienung und Entlastung dank automatisierter Prozesse

Die Kommissionierer starten ihre Arbeit mit einem Handhubwagen und einer Palette mit Aufsatz. Sind alle Positionen kommissioniert, bringen sie die abgeschlossene Palette in die nächste automatische Aufnahmestation. Mithilfe der Schnittstellensoftware Jungheinrich Logistik-Interface können die Fahrerlosen Transportsysteme über ein Tablet gesteuert werden. Über einen intuitiv gestalteten Dialog lässt sich der Fahrauftrag leicht eingeben und das nächstgelegene FTS erhält und bearbeitet ihn vollautomatisch. Anschließend entnehmen die Mitarbeiter die leere Palette aus der Station und setzen ihre Kommissionierung fort.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Das Statement

Kurze Amortisationszeit und flexible Einsatzmöglichkeiten

„Wir gehen mit unseren Lagerflächen sehr flexibel um und schauen, wie wir uns optimal an die Kundenbedürfnisse anpassen können. Um uns diese Flexibilität zu erhalten, brauchten wir ein System, das genauso flexibel mitarbeitet“, erklärt Julius Hartje, Senior Operations Manager im E-Commerce-Logistikzentrum. Zudem sollte sich die Investition für das System innerhalb eines Jahres amortisieren. Dieses Ziel konnte genauso erreicht werden wie die hohe Akzeptanz des FTS: „Unsere Mitarbeiter haben nicht nur gelernt, mit dem System umzugehen, sondern sie sehen auch, wie harmonisch die Abläufe geworden sind und wie das FTS sie entlastet. Und kommt es doch einmal zu einer Störung oder wir benötigen das Gerät für einen anderen Prozess, lässt sich das Fahrzeug jederzeit auch im manuellen Modus betreiben.“



Julius Hartje, Senior Operations Manager

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Modernes Zentrallager für Keller & Kalmbach, Hilpoltstein.

Erhöhte Lager- und Kommissionierkapazität mit hohem Automatisierungsgrad.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Keller & Kalmbach GmbH, Hilpoltstein, Deutschland

Branche:

Verbindungselemente und Befestigungstechnik

Aufgabe:

Errichtung und Erweiterung des Zentrallagers mit hohem Automatisierungsgrad

Projektdauer:

Phase 1: 2008–2009

Phase 2: 2014–2016

Leistungen:

Bauphase 1:

- Automatisches Hochregallager (HRL) für 35.000 Palettenplätze
- Automatisches Kleinteilelager (AKL) für 160.000 Kartons
- AKL für 8.000 Tablare
- 1.000 m Fördertechnik
- Jungheinrich Warehouse Management System (WMS)

Bauphase 2:

- Wartung 3 mal jährlich
- Erweiterung des HRL um 37.000 Palettenplätze
- Erweiterung des AKL um 137.000 Kartons
- Premium Software Support Service
- Erweiterung des AKL um 15.000 Tablare
- Verdopplung der Fördertechnik-Kapazität und Kommissionierleistung inkl. Palettierroboter

Wichtigste Ergebnisse:

- Erhöhung des Warenvolumens sowie der Gesamtkapazität
- Maximierung der Kommissionierleistung
- Mehr Flexibilität bei kurzfristigen Aufträgen
- Effizientere Prozesse und ergonomische Gestaltung der Kommissionier-Arbeitsplätze

Führender Dienstleister für das C-Teile-Management

Keller & Kalmbach wurde 1878 in München als Großhandel für Schrauben und Schmiedebedarf gegründet und ist heute einer der führenden Dienstleister für das C-Teile-Management. Mit rund 800 Mitarbeitern erwirtschaftete das Unternehmen 2016 einen Jahresumsatz von 270 Millionen Euro. Fast doppelt so viel wie noch 2009, als der erste Bauabschnitt des neuen Zentrallagers in Hilpoltstein unter der Projektleitung von Jungheinrich fertiggestellt wurde.

Erweiterungs- und Rationalisierungsinvestition

Die starke Fokussierung der Firma auf das C-Teile-Management für Industriekunden stellte besondere Anforderungen an die Intralogistik im Lager, um den Kunden ihre Ware zur richtigen Zeit, am richtigen Ort und in der richtigen Menge zu liefern. Das Resultat waren größere Lagermengen und eine zunehmende Artikelvielfalt, was dazu führte, dass der Lagerplatz immer knapper wurde. Daher entschloss sich die Geschäftsleitung 2008 zur Errichtung eines neuen Zentrallagers und 2014, nach anhaltendem Wachstum, zu einer Erweiterung.

Jungheinrich – alles aus einer Hand

Wichtig bei der Auftragsvergabe war, dass der Dienstleister alles aus einer Hand liefert und über einen besonderen Kundendienst verfügt. Sowohl bei der Errichtung als auch bei der Erweiterung des Lagers stand fest, dass Jungheinrich als kompetenter Partner mit ins Boot geholt wird. Als Intralogistikexperte zeichnete Jungheinrich bei beiden Bauphasen für Planung, Projektierung und Realisierung der gesamten Intralogistik verantwortlich.

Die Anforderung

Hohe Komplexität bei der Planung und Montage

Das ehemalige Zentrallager in Unterschleißheim bei München mit seinen 9.000 Palettenstellplätzen und etwa 60.000 Stellplätzen für Kleinteilebehälter entsprach schon seit Längerem nicht mehr den Anforderungen. Eine Erweiterung an diesem Standort war nicht möglich, jedoch konnte der steigende Bedarf an Lagerkapazität nicht länger durch die kleineren Filiallager im süddeutschen Raum aufgefangen werden. Um dem Wachstum qualitativ und quantitativ gerecht zu werden, war es unumgänglich, ein neues, modernes Distributionszentrum zu errichten.

Angesichts des anhaltenden Wachstums der Unternehmensaktivitäten musste das Zentrallager nach fünf Jahren vergrößert werden, ohne dabei den Betrieb zu unterbrechen. Die Erweiterung der Fördertechnik während des laufenden Betriebs war sowohl in der Planung als auch bei der Montage sehr komplex. Auf engstem Raum mussten im bestehenden Lager neue Fördertechnik sowie zwei Palettenheber installiert werden. Die Bau- und Testphase erforderte eine sehr genaue Abstimmung. Einerseits durfte der Dreischichtbetrieb zu keiner Zeit beeinträchtigt werden und andererseits war es zwingend notwendig, alle Termine einzuhalten. Trotz allem gelang es, noch während der Erweiterungsarbeiten eine Teilbetriebnahme des neuen Lagers vorzunehmen.

Die Lösung

Neues Zentrallager mit flexibler Nutzung, auch bei Änderungen des Geschäfts

In der ersten Bauphase wurde das Zentrallager in vier Bereiche unterteilt. Dabei handelt es sich um ein Hochregallager (HRL), ein Automatisches Kleinteilelager (AKL) für Kartons, ein AKL für Tablare und ein Lager für sperrige Güter. Die Lagerbereiche wurden dabei so angeordnet, dass man auf zukünftige Entwicklungen reagieren kann, indem die Option zur Erweiterung besteht. Die Steuerung dieser Bereiche sowie die komplexen Kommissionierprozesse erfolgen durch das Jungheinrich WMS. Das Kommissioniersystem funktioniert nach dem Prinzip „Ware-zum-Mann“. Hier verläuft die entsprechende Fördertechnik aus dem HRL und den beiden AKL auf mehreren Ebenen, wodurch eine hohe Flexibilität durch die manuelle Entnahme und dezentrale Abgabe erreicht wird, bei der die Ware und die Behälter automatisch bereitgestellt werden. Eine Besonderheit dabei stellte die ergonomische Gestaltung der Arbeitsplätze dar. In der zweiten Bauphase wurde die Erweiterung des HRL um insgesamt fünf Gassen vorgenommen. Anfang 2016 folgte der

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

*Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Ausbau des AKL für Kartons um sechs weitere Gassen. Gleichzeitig wurde die gesamte Kapazität der Fördertechnik und somit die Kommissionierleistung verdoppelt. Das Konzept für diesen Bereich ist speziell auf das Industriekundengeschäft abgestimmt. Von acht ergonomischen Arbeitsplätzen aus werden die bestellten Artikel weiterhin nach dem Prinzip „Ware-zum-Mann“ kommissioniert. Im Anschluss berechnet eine Software das Lagenbild für den Palettierroboter und übermittelt dem Jungheinrich WMS, in welcher Reihenfolge die Behälter aus einem Kommissionier ausgelagert werden. Der Palettierroboter sorgt für eine flexible Kommissionierung, bei der auch unerwartet kurzfristige Großaufträge kein Problem darstellen. Darüber hinaus entlastet der Roboter die Mitarbeiter vom Heben der bis zu 20 kg schweren Behälter.

Das Statement

Reibungsloser Ablauf durch vertrauensvolle Kooperation

Bereits 2009 verwies Dr. Ingomar Schubert, Leiter des Supply Chain Managements bei Keller & Kalmbach, darauf, dass das neue Zentrallager eine flexible Nutzung auch bei Veränderungen des Geschäfts gewährleiste. „Im Jahr 2014 benötigten wir relativ schnell mehr Lagerkapazität“, erinnert sich Schubert. Bei der daraus hervorgegangenen Erweiterung des Zentrallagers beeindruckt Schubert neben der schieren Größe auch die Komplexität der ganzen Anlage mit den Rechen- und Datenbankprozessen im Hintergrund. „Die schrittweise Inbetriebnahme war anfangs gar nicht so geplant. Aber sie ermöglichte es uns, den Lagerbereich schon vor der Gesamtinbetriebnahme nutzen zu können. Die Zusammenarbeit mit Jungheinrich war dabei über die ganze Zeit sehr vertrauensvoll. Wir sind im Zeitplan geblieben und sogar unter dem ursprünglich veranschlagten Budget. Wir würden jede Erweiterung immer gerne wieder mit Jungheinrich durchführen“, lobt Schubert.



Dr. Ingomar Schubert, Leiter Supply Chain Management, Keller & Kalmbach GmbH, Hilpoltstein.

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Zentrales Distributionslager für Birner, Österreich.

Effiziente und schnellere Ersatzteil-Distribution trotz Erdbebenzone 4.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Birner Gesellschaft m.b.H., Wien, Österreich

Branche:

Kfz-Ersatzteile und Autozubehör

Aufgabe:

Realisierung eines zentralen Distributionszentrums für eine effizientere Ersatzteillogistik

Projektdauer:

05.2016 – 09.2016

Leistungen:

- Komplettes Zentrallager: 2-geschossige Fachbodenanlage, 2-geschossige Stahlbauanlage, Palettenregal, Sonder-Auspuff- und Langgutlager sowie Durchlaufregale
- Diverse Fahrzeuge
- Jungheinrich Flottenmanagement (ISM Online)
- Ladekonzept
- Diverse PROFISHOP-Artikel
- Hardware-Service mit Intervall-Vertrag

Wichtigste Ergebnisse:

- Effizienzsteigerung durch Nutzung von Synergieeffekten
- Bedienung engerer Lieferzeitfenster
- Besseres Bestandsmanagement
- Erdbebensicheres Regalsystem

Österreichs Marktführer für Kfz-Ersatzteile und Autozubehör

Das 1931 gegründete Familienunternehmen Birner ist Österreichs größter Händler von Automobil-Ersatzteilen. Das Unternehmen hat 350.000 lieferbare Artikel – davon 150.000 ständig auf Lager. Mit insgesamt 29 Standorten und 560 Mitarbeitern in ganz Österreich erzielte das Unternehmen 2016 einen Jahresumsatz von ca. 140 Millionen Euro.

Herausforderung Ersatzteilmanagement

Neueste Marktentwicklungen brachten die Birner-Gruppe dazu, ihre Logistikstrategie neu zu entwickeln und auf ein neues Distributionszentrum zu setzen. Insbesondere spielt hier die veränderte und stetig wachsende Artikelvielfalt eine Rolle. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, wurde mit Jungheinrich ein Zentralisierungskonzept umgesetzt, das aufgrund der Erdbebenzone ein zusätzliches Augenmerk auf Sicherheit und Stabilität legt.

Alles aus einer Hand

Birner suchte einen Komplettanbieter sowie einen einzelnen Ansprechpartner mit Projektverantwortung für den Aufbau eines neuen zentralen Distributionszentrums in Österreich. Jungheinrich als Generalunternehmer setzte sich bei den insgesamt drei Ausschreibungen durch und realisierte eine maßgeschneiderte Lösung aus unterschiedlichen Regalsystemen für die Birner GmbH.

Die Anforderung

Erschwerte Bedingungen für die Statik

Auf den ersten Blick stellte das Konzept hinsichtlich der technischen Umsetzung keine besonderen Anforderungen an den Lieferanten Jungheinrich. Die eigentliche Herausforderung lag also vielmehr darin, dass es sich bei dem Objekt in Wöllersdorf-Steinabrückl um eine gebrauchte Immobilie aus den 1990er-Jahren handelte. Diese musste erst an die modernen Anforderungen der Birner GmbH und den E-Commerce-Handel angepasst und umgebaut werden. Zusätzlich stellte sich heraus, dass es sich in der Region um ein Erdbebengebiet handelt. Die Folge dieser topographischen Situation war, dass an die Statik der Regale und ihre Stabilität besondere Anforderungen gestellt wurden. Gleichzeitig konnten die Regalständer nicht, wie anderswo gewohnt, gleichmäßig gesetzt werden, sondern mussten an den Hallenboden und dessen Betonplatten angepasst werden.

Die Lösung

Erdbebensicher verbaut

Zur Optimierung des Ersatzteilmanagements wurde ein neues Lagersystem von Jungheinrich mit einer Nutzfläche von 11.600 m² umgesetzt. Die maßgeschneiderte Lösung aus Fachboden, Stahlbauanlage und Palettenregallager gewährleistet dabei einen effizienten und durchgängigen Workflow der Ersatzteile, von der Anlieferung durch die Lieferanten bis zur Auslieferung der fertigen Kommissionierungen. Verbunden werden die einzelnen Bereiche durch Paletten- und Behälterförderertechnik. Dadurch umfasst die aktuelle Lagerkapazität fast 5.700 Paletten- und über 160.000 Fachbodenplätze. Zudem kommen diverse Flurförderzeuge aus dem Jungheinrich-Sortiment zum Einsatz.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

*Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Das Statement

Dreimal gewonnen

Logistikchef Stefan Ulz: „Jungheinrich hat sich als der Partner erwiesen, der uns bei den drei Ausschreibungen für die Regalsysteme und das dreigeschossige Kommissionierlager das beste Regal- und Sicherheitskonzept liefern konnte. Dabei beeindruckte vor allem, dass sämtliche Teillösungen faktisch nahtlos ineinander übergriffen, sodass eine Logistikköslung wie aus einem Guss entstand. Auch zukünftig werden wir auf die Leistungen von Jungheinrich zurückgreifen – etwa dann, wenn Erweiterungen des Distributionszentrums anstehen.“



Stefan Ulz, Logistikleiter, Birner GmbH, Wien, Österreich.

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Regalsystem mit UPC für A. S. Watson in den Niederlanden. Kompakte Lagerung für ein höheres Warenvolumen und mehr Sicherheit im Lager.

JUNGHEINRICH

Projekt:

A. S. Watson Health & Beauty Benelux,
Heteren, Niederlande

Branche:

Gesundheit und Kosmetik

Aufgabe:

Neues Regalsystem für ein höheres Warenvolumen
und besseren Brandschutz

Projektdauer:

07.2015 – 09.2015

Leistungen:

- Lagersystem mit 36 Kanälen und 5 Ebenen
- 72 Durchlaufregalabschnitte mit je 3 Paletten
- 3 Under Pallet Carrier (UPC)
- 144 UPC-Kanalregale mit je 12 Paletten
- Kommissioniertunnel mit 5.400 mm Länge

Wichtigste Ergebnisse:

- Erhöhung des Warenvolumens sowie der Gesamtkapazität
- Verbesserung der Arbeitsbedingungen
- Reduktion der Brandgefahr

Tägliche Versorgung der Filialen

A. S. Watson ist die Muttergesellschaft der Einzelhandelsformate wie Kruidvat, Trekpleister und Priksmepper. Mit mehr als 1.300 Filialen spielt die Logistik für die tägliche Versorgung des Einzelhandels eine entscheidende Rolle.

Das Distributionszentrum des Unternehmens in Heteren umfasst 68.000 m² und gehört zu den modernsten der Welt. Jeden Tag sind hier, je nach Auftragslage und Jahreszeit, zwischen 500 und 800 Mitarbeiter aktiv. Wöchentlich können auf diese Weise rund vier Millionen Pakete bearbeitet werden.

Mehr Warenvolumen und zugleich erhöhter Brandschutz

Die bisherige Blocklagerung in Heteren führte dazu, dass die hohe Anzahl an sperrigen Gütern in Brandnotfällen nur unzureichend mit Löschwasser erreicht werden konnte. Darüber hinaus war es für die Kommissionierer ungünstig, zwischen den gelagerten Gütern entlangzufahren. Aus diesem Grund entschied man sich für eine kompakte Lagerung.

Individuelle Lösung durch Jungheinrich

Obwohl für eine Kompaktlagerung häufig Einfahr- und Durchlaufregale genutzt werden, schlug Jungheinrich ein für den Einsatzfall passendes Regalsystem aus Kanalregalen mit UPC und Durchlaufregalabschnitten vor. Mit dieser Lösung konnte man die Effizienz des gesamten Materialflusses optimieren und darüber hinaus die Gesamtkapazität deutlich steigern.

Die Anforderung

Steigerung von Warenvolumen, Sicherheit und Effizienz
Die Aufgabe bestand einerseits darin, auf 600 m² ausreichend Regalplätze für alle Güter sicherzustellen sowie die Kommissionierplätze mit ausreichend Produkten zu beliefern. Andererseits wollte man für die leicht entzündbaren Produkte wie Servietten und Taschentücher eine ideale Wasserzufuhr in Notfällen gewährleisten.

Die Lösung

Jungheinrich-Kanalregalsystem mit UPC und Kommissioniertunnel

Um eine optimale Gesamtkapazität zu erreichen, wurde auf einer Grundfläche von 600 m² ein Lagersystem mit fünf Ebenen und 1.944 Palettenplätzen errichtet. Die oberen vier Ebenen bestehen aus 36 Kanalregalen für UPC. Jedes Kanalregal hat eine Kapazität für 12 Paletten und darüber hinaus einen Abstand von 75 mm zu beiden Seiten. Dadurch wird eine ideale Wasserzufuhr in Not-situationen garantiert. Die untere Regalebene besteht aus einem Kommissioniertunnel, der von beiden Seiten durch insgesamt 72 Durchlaufregalabschnitte begrenzt wird. Die Paletten rücken dort selbsttätig zur Entnahmestelle vor und reduzieren somit die Greiftiefe für die Kommissionierer. Dies sorgt für eine geringere körperliche Belastung und eine optimale Zugänglichkeit der Waren. Zusätzlich können die Fahrer bereits während der Anfahrt den UPC mit einem Terminal steuern, sodass Wartezeiten vermieden werden. Für die jährliche Wartung und Inspektion der Fahrzeuge und des UPCs, entschied sich A.S. Watson für einen Intervall-Vertrag.

Das Statement

Produktives und sicheres Kommissionieren

„Um eine jährliche Erhöhung des Warenvolumens zu erreichen, war es an der Zeit, eine neue und zu den besonderen Anforderungen passende Lösung zu finden,“ sagt Steven Beerens, Projektleiter des Supply Chain Development. „Wir sind mit den erzielten Ergebnissen sehr zufrieden. Nach unserem Kenntnisstand ist dies das erste durch einen Schmalgangstapler betriebene Paletten-Shuttlesystem in diesem Land,“ so Beerens.



Steven Beerens, Projektleiter Supply Chain Development, A. S. Watson in Heteren.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Vollautomatisches Hochregallager, Lyreco Switzerland AG, Dintikon. Schnellerer Umschlag, für die Zukunft gerüstet.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Lyreco Switzerland AG, Dintikon, Schweiz

Branche:

Großhandel

Aufgabe:

Errichtung eines vollautomatischen Paletten-Hochregallagers mit Regalbediengeräten, Fördertechnik und Anbindung an das Jungheinrich WMS

Projektdauer:

02.2014 – 08.2015

Leistungen:

- Vollautomatisches dreigassiges Paletten-Hochregallager in Silobauweise
- Zwei Regalbediengeräte
- Palettenfördertechnik auf zwei Etagen
- Jungheinrich Warehouse Management System (WMS) und Anlagensteuerung
- Basic Software Support Service
- Hardware-Service mit Intervall-Vertrag für Paletten- und Behälterfördertechnik
- Ersatzteilpaket für Paletten- und Behälter-Regalbediengerät

Wichtigste Ergebnisse:

- Optimierte Lagerung heterogener Artikel
- Höhere Umschlaggeschwindigkeit
- Zuverlässige Steuerung der Lagerprozesse
- Auf Expansion vorbereitet

Weltweite Büro- und Arbeitsplatzlösungen

Lyreco verfügt über ein Produktsortiment von über 9.500 Artikeln und weiteren 5.000 spezifischen Kundenartikeln. Ein vielfältiges Angebot an Dienstleistungen ergänzt das umfangreiche Angebot. Vom Standort Dintikon aus wird die Schweizer Kundschaft versorgt. Egal, ob es sich um klassische Büroartikel, individualisierbare Werbeartikel, persönliche Schutzausrüstung, Getränke, Snacks oder Hygieneartikel handelt, Lyreco bietet im Sinne einer „One-Stop-Solution“ alles für den Arbeitsplatz aus einer Hand.

Heute bestellt, morgen geliefert

Das umfangreiche Produktsortiment muss zur richtigen Zeit in der richtigen Menge an den Endabnehmer geliefert werden. Als serviceorientiertes Unternehmen ist Lyreco bestrebt, sich den individuellen Kundenwünschen optimal anzupassen. Um diese Leistungen konstant auf einem hohen Niveau halten zu können, entschloss sich Lyreco, ein neues vollautomatisches Hochregallager zu errichten. Ziel dieses Projektes war es, den großen Kundenkreis in der Schweiz getreu dem Grundsatz zu beliefern: „Was der Kunde heute bestellt, erhält er am nächsten Tag zugestellt“.

Vertrauen in den Partner

Die Lyreco Switzerland AG entschied sich dafür, das Projekt gemeinsam mit Jungheinrich zu realisieren. Ausschlaggebend war das nachweisliche Know-how in Beratung, Planung und Realisierung von innovativen, leistungsfähigen und wirtschaftlichen Logistikanlagen.

Die Anforderung

Schneller Umschlag für heterogene Artikel

Wer so unterschiedliche Produkte wie Büroartikel, Getränke, Snacks, Schutzausrüstung oder Werbeartikel vertreibt, stellt besondere Anforderungen an Lagerung und Vertrieb dieser Produkte. Je unterschiedlicher ein Warensortiment ist, desto höher sind die Voraussetzungen für eine effiziente Lagerung und Kommissionierung sowie den Versand. Die bestellten Produkte müssen, wenn möglich, innerhalb von 24 Stunden beim Kunden oder bei Abnehmern in Industrie und Handel eintreffen. Eine komplexe Aufgabe für ein leistungsfähiges Logistikzentrum.

Die Lösung

Auf Wachstum ausgelegt

Zu den wichtigsten Komponenten des neuen von Jungheinrich errichteten Lagers zählen ein Regalsystem in Silobauweise mit bis zu 13.200 Palettenplätzen, eine Palettenfördertechnik auf zwei Etagen, zwei Regalbediengeräte sowie die Anlagensteuerung und das Warehouse Management System (WMS). Die Anlagensteuerung sowie die Logistiksoftware, welche die Schnittstelle zu den Komponenten WMS, Regalbediengerät und Fördertechnik bilden, wurden von Jungheinrich realisiert. Verbunden ist das Hochregallager mit dem automatischen Behälterlager „Lyreco Service Cube“, in welchem 116 Shuttles die Bestellungen der Kunden zusammentragen. Auf kompaktem Raum sind hier 50.000 standardisierte Rüstbehälter untergebracht, von denen jeder ein Produkt fasst. Mit dem neuen Hochregallager kann Lyreco sein Kernangebot in Zukunft noch weiter ausbauen, denn für eine spätere Expansion wurde das Hochregallager so konzipiert, dass es durch die Inbetriebnahme einer dritten Gasse während

des laufenden Betriebes und ohne bauliche Veränderungen von 11.000 auf insgesamt 13.200 Palettenplätze erweitert werden kann. Eine umfangreiche Schulung und intensive Begleitung in den ersten Wochen nach der Inbetriebnahme der Anlage rundeten das Leistungsangebot Jungheinrichs ab.

Das Statement

Noch dichter am Kunden

Die Entscheidung, Jungheinrich als Partner für das Automatisierungsprojekt zu wählen, hat sich für die Lyreco Switzerland AG ausgezahlt. Durch das vollautomatische Hochregallager konnte der Service am Kunden deutlich verbessert werden – dokumentiert durch schnellere Reaktionen und eine fast 100-prozentige Lieferfähigkeit innerhalb von 24 Stunden. Außerdem blieb die gute Zusammenarbeit während der Projektierungs- und Realisierungsphase nachhaltig in Erinnerung.



Vollautomatisches dreigassiges Paletten-Hochregallager, Lyreco Switzerland AG, Dintikon, Schweiz.

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Vollautomatisches Hochregallager, Steinbach VertriebsgmbH II, Schwertberg, Österreich.

Optimierung der Logistikprozesse im 24-Stunden-Betrieb.

JUNGHEINRICH



Projekt:

Steinbach VertriebsgmbH II, Schwertberg, Österreich

Branche:

Großhandel mit Schwimmbädern und Zubehör sowie Vertrieb von Wolle

Aufgabe:

Vollautomatisches Hochregallager als Distributionszentrum

Projektdauer:

05.2014 – 01.2015

Leistungen:

- Automatisches dreigassiges Hochregallager in Kanallagerbauweise für über 19.000 Europaletten
- 3 Regalbediengeräte mit kabellosem Shuttle
- Seriengeräte mit Datenfunkkomponenten
- Kundendienst
- ISM Online

Wichtigste Ergebnisse:

- 24-Stunden-Betrieb
- Optimierung der Logistikprozesse

Ausbau der Lagerkapazitäten

Die Firma Steinbach beliefert ganz Europa mit Swimmingpools und Zubehör. Der Firmenchef Peter Steinbach begann vor rund sechs Jahren, sein Unternehmen in mehreren Ausbaustufen komplett umzustrukturieren. Die sechste und vorläufig letzte Ausbaustufe beinhaltet ein zweites Werk: ein vollautomatisches Hochregallager als Distributionszentrum. Planungspartner hierfür war der Intralogistikspezialist und Flurförderzeughersteller Jungheinrich.

Ein vollautomatisches Hochregallager

In nur fünf Monaten verwirklichte Jungheinrich ein vollautomatisches Hochregallager mit über 19.000 Palettenstellplätzen und einer Höhe von ca. 33 Metern, das fertig sequenzierte Paletten direkt an die Laderampen verfährt. Das Lager umfasst eine Vorzone mit neun Andockkrampen und vollautomatischer Auslagerung auf 240 Vorhalterollbahnen. Ziel ist es, eine Abholung der Waren rund um die Uhr zu ermöglichen, die Verweildauer der Lkw in Spitzenzeiten auf das Allernotwendigste zu verkürzen und eine minutenschnelle Taktfrequenz für die Auslieferung zu erreichen.

Vorzone und Bodenplatte wurden bereits 2012 fertiggestellt und der Stahlbau wurde durch eine Leichtbauhalle für die Dauer von zwei Jahren ersetzt. Die Übergabe des Hochregallagers erfolgte zeitgerecht Anfang 2015. Steinbach ist seit vielen Jahren ein Jungheinrich-Kunde. Beginnend bei manuellen Flurförderzeugen über den Kundendienst, ISM Online, manuelle Regalsysteme, Datenfunkkomponenten bis hin zu den automatischen Lösungen vertraut das Unternehmen in allen Bereichen auf Jungheinrich. Der Vorteil ist, dass die Firma Steinbach mit einem Ansprechpartner alles klären kann und bestens betreut wird.

Die Anforderung

Der immer weiter wachsende Bedarf an Lagerkapazität

Die größte Herausforderung stellen für die Steinbach-Logistik saisonale Spitzen dar, die zur sprunghaften Nachfrage von Pools & Co. in den Handelsketten führen. So animieren heiße Sommer mit länger anhaltenden Hitzeperioden sehr viele Verbraucher gleichzeitig, in den garteneigenen Pool zu investieren. Dann muss der Bedarf schnell befriedigt werden. Die Sicherstellung der hohen Verfügbarkeit der Waren für den Handel erforderte den Bau eines weiteren vollautomatischen Hochregallagers.

Die Lösung

Von der Wiese bis zum vollautomatisierten Silo

Jungheinrich Österreich erwies sich bei dem Ausnahmeprojekt als der richtige Partner. Knapp ein Jahr nach dem letzten Projekt war klar, dass Steinbach dem immer weiter wachsenden Bedarf an Lagerkapazität bald gerecht werden musste, um den Faktor Warenverfügbarkeit auch in Zukunft zu sichern. Der Standort war gegeben: eine große Wiese, ca. 800 Meter Luftlinie vom Firmengelände entfernt. Jungheinrich übernahm die exakte Planung für ein neues, automatisiertes Lager. Die Zeit war knapp: Von der Auftragserteilung bis zur geplanten Realisierung standen Jungheinrich nur einige Monate Zeit zur Verfügung. Das Regalsystem Werk II ist in der Bauweise – sogenannte Silobauweise – dem Werk I ähnlich, jedoch ungleich größer. Das neue, dreigassige Paletten-Hochregallager beherbergt über 19.000 Stellplätze. Drei Regalbediengeräte (mit kabellosem Kanalfahrzeug) stapeln auf bis zu 13 Ebenen. Jungheinrich musste bei der Planung des Silos Bauvorschriften berücksichtigen, woraus sich die ungewöhnliche, zweifach abgesetzte Form des Gebäudes an den äußeren Gassen ergibt. Ummantelt ist der Silo mit einer sauerstoffdichten Wandverkleidung.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Das Statement

Bis auf das kleinste Detail durchdachte Logistiklösungen

„Wenn sich Umsätze in kurzer Zeit verzehnfachen, dann ist das für jeden Supply Chain Manager eine spannende Spielwiese, auf der er sich austoben kann. Mit einem zuverlässigen Partner an unserer Seite gehen wir sehr konsequent den Weg der Automatisierung und beliefern die ganze Welt mit unserer Logistikhochleistungsmaschinerie“, berichtet Peter Steinbach, Geschäftsführer der Steinbach Group. „Jungheinrich übernahm mit dem Bau der beiden Regalsysteme die Rolle des Generalunternehmers und sicherte uns ungestörten Betrieb über die gesamte Bauzeit. Das Ergebnis sind bis auf das kleinste Detail durchdachte Logistiklösungen, die die Intralogistik-Landschaft nachhaltig prägen.“



Peter Steinbach, Geschäftsführer, Steinbach VertriebsgmbH, Schwertberg, Österreich.

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Wessels + Müller AG, Hedemünden. Schlüsselfertiges Zentrallager aus dem Hause Jungheinrich.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Wessels + Müller AG, Hedemünden, Deutschland

Branche:

Großhändler für Kfz-Teile, Reifen, Werkstattausrüstung

Aufgabe:

Planung, Projektierung und Realisierung eines neuen Zentrallagers

Projektdauer:

06.2012 – 03.2014

Leistungen:

- Hochregallager mit 9 Gassen
- Automatisches Kleinteilelager (AKL) mit 15 Gassen
- Komplexes Kommissionier- und Fördertechniksystem für Paletten und Behälter inklusive Steuerung
- Flurförderzeuge und Regale für konventionelle Lagerbereiche
- Jungheinrich WMS

Wichtigste Ergebnisse:

- Kapazitätserweiterung
- Produktivitätssteigerung
- Fehlerreduktion
- Vollständiger Aufbau von IT- und Logistikprozessen

Erweiterung des Logistikzentrums aufgrund positiver Marktentwicklungen

Die Wessels + Müller AG legt größten Wert auf die stetige Weiterentwicklung und den internationalen Unternehmensausbau. Bereits heute betreibt der Großhändler für Pkw- und Nkw-Ersatzteile und Zubehör 95 Niederlassungen in Deutschland, jeweils vier in Österreich und den Niederlanden sowie fünf in den USA. Zusätzlich verfügt das Unternehmen parallel über ein Logistikzentrum. Insgesamt sind bei Wessels + Müller 175.000 Artikel gelistet.

Bereit für wachsende Anforderungen des Marktes

Die termingerechte Auslieferung der Artikel an den Kunden hat oberste Priorität bei Wessels + Müller. Dies lässt sich mit dem neuen von Jungheinrich geplanten und in Betrieb genommenen Zentrallager in Hedemünden realisieren. Ein Neubau des Logistikzentrums war unausweichlich, da die Optimierungsmöglichkeiten am alten Standort in Lotte ausgeschöpft waren. Aus dem neuen Zentrallager im niedersächsischen Hedemünden werden alle Verkaufshäuser der Wessels + Müller AG in Deutschland, den Niederlanden und Österreich täglich über Nacht mit Ware versorgt.

Die Anforderung

Eine schnell wachsende Branche braucht Platz – und automatische Prozesse

Für die Planung und Realisierung des neuen Zentrallagers war die Wessels + Müller AG auf der Suche nach einem starken Partner, der als Generalunternehmer das gesamte Logistikgewerk verantworten sollte. Jungheinrich erfüllte dieses Anforderungsprofil: Als Komplettanbieter der Intra-logistik bieten wir unseren Kunden nicht nur die gesamte Projektentwicklung vom ersten Kundenkontakt bis zur Endabnahme, sondern auch die benötigte Staplertechnik und IT-Umgebung für das Lager. Somit kann der Kunde das komplette Paket, das zum Betrieb seines Lagers nötig ist, mit einem einzigen Ansprechpartner umsetzen. Angesichts der Fülle an gelisteten Artikeln sowie der Garantie kurzer Lieferzeiten für seine Kunden, benötigte Wessels + Müller ein größeres und produktiveres Lager. Neben der Lagerneuplanung lag die besondere Aufgabenstellung in der Effizienzsteigerung des gesamten Materialflusses. Ein hoher Automatisierungsgrad und die fehlerfreie Anbindung aller Fahrzeuge an das Jungheinrich WMS stellten hierbei die größte Herausforderung dar.

Die Lösung

Automatisierte und manuell betriebene Lagerbereiche

In Zusammenarbeit mit Wessels + Müller wurde ein komplett neues Lager geplant und umgesetzt. Um alle gelisteten Artikel von Wessels + Müller in den benötigten Mengen unterzubringen, wurde ein automatisches Palettenlager mit 42.480 Palettenplätzen errichtet. Das 40 Meter hohe Hochregallager wird von neun Regalbediengeräten angesteuert. Das Automatische Kleinteilelager (AKL) verfügt über 149.760 Behälterstellplätze, die doppeltief angeordnet und über 15 Gassen verteilt sind. Die Automatisierung eines Großteils des Lagers

vermeidet Fehleinlagerungen, steigert die Produktivität um ein Vielfaches und sorgt insgesamt für eine höhere Prozesssicherheit. Wareneingang, automatische Lagerbereiche, Kommissionierzonen und Versand werden über ein komplexes und äußerst leistungsstarkes Fördertechniksystem für Paletten und Behälter miteinander verbunden. Weiterhin verfügt das Logistikzentrum über ein manuell geführtes Breit- und Schmalganglager, das komplett mit Flurförderzeugen aus dem Hause Jungheinrich bedient wird und auf hauseigenen Regalsystemen und Lagereinrichtungen basiert.

Die softwaretechnische Verwaltung aller Prozesse im Lager inklusive Staplerleitsystem erfolgt über das Jungheinrich WMS. Mittels der Jungheinrich warehouseNAVIGATION werden zudem über unser Logistik-Interface die Schmalgangfahrzeuge auf einer optimierten Bewegungskurve ans Ziel navigiert. Das Jungheinrich WMS unterstützt die Mitarbeiter durch visuelle Hinweise, um die Prozesssicherheit bei der Kommissionierung am AKL zu verbessern. Ein Premium Software Support Service für WMS und Steuerungstechnik wurde zudem abgeschlossen und Ersatzteilpakete für die Steuerungstechnik und Fördertechnik sind jederzeit in dem Lager vorhanden. Durch die Funktion Pick-by-Light wird im Quellbehälter der entsprechende Sektor, aus dem entnommen werden soll, mit einem Laserpunkt hervorgehoben. Anschließend wird durch das Verfahren Put-to-Light der Zielbehälter durch eine Signalleuchte markiert. Zudem kommt das Modul „Leergutverwaltung“ mit einer kundenspezifischen Anpassung zum Einsatz. Der Leergutsaldo wird nicht nur für die Lieferanten registriert, es kann zusätzlich auch zu jedem Zeitpunkt die exakte Anzahl der Ladungsträger ermittelt werden, die sich in den Filialen befindet. Diese Funktion schafft somit eine deutlich höhere Transparenz und Kostenkontrolle für Leergüter. Das Zusammenspiel der Vielzahl an eingesetzten Jungheinrich-Produkten ermöglicht eine perfekte Abstimmung aller im Lager ablaufenden Prozesse.

Mehr Informationen:

www.jungheinrich.de

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

*Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Watermann GmbH & Co. KG, Dortmund

Maßgeschneidertes Logistiksystem zur Optimierung und Erleichterung der intralogistischen Abläufe.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Watermann GmbH & Co. KG, Dortmund

Branche:

Schrauben und Befestigungssysteme

Aufgabe:

Aufbau eines Automatischen Kleinteilelagers,
Einrichtung ergonomischer Arbeitsplätze

Projektdauer:

01.2012 – 11.2012

Leistungen:

- Automatisches Kleinteilelager
- Warehouse Control System
- Ergonomische Kommissionierplätze
- Fördertechnik
- Manuelles Schmalganglager

Wichtigste Ergebnisse:

- Ergonomische Arbeitsplätze
- Deutliche Effizienzsteigerung
- Verringerte Fehlerquote

Ständiger Wandel für stetiges Wachstum

Seit der Gründung vor über 80 Jahren hat sich die Watermann GmbH & Co. KG in Dortmund von einem regionalen Handelsunternehmen für Bergbauprodukte zu einem internationalen Händler für Verbindungs- und Befestigungstechnik entwickelt. Im Vertrieb setzt das Unternehmen auf Effizienz und Qualität um eine schnelle Lieferung innerhalb von 24 Stunden zu gewährleisten.

Der Hauptsitz des Unternehmens ist Dortmund. Zusätzlich gibt es zwei weitere Niederlassungen in Polen und Ungarn.

„Ware zu Mann“ statt „Mann zu Ware“

Zur Automatisierung des Lagerprozesses wurde am Hauptsitz in Dortmund ein automatisches Kleinteilelager mit 25 Regalebenen, 40.000 Stellplätzen, 10.000 Lagerkanälen und einer Steuerung durch das Jungheinrich Warehouse Control System realisiert. Eine automatische Lösung ermöglicht regelmäßige Umlagerungen von weniger kommissionierten Behältern in hintere Ebenen.

Kundenspezifische Lösung

Watermann suchte eine spezielle Lösung zur möglichst platzsparenden Lagerung ihrer Behälter und eine effiziente Kommissionierung, damit eine Auslieferung ihrer Produkte innerhalb von 24 h möglich ist. Zudem sollten die Kommissionierplätze ergonomischer gestaltet werden.

Die Anforderung

Konzipierung einer Anlage, die Erweiterungsmöglichkeiten bietet und damit auch zukunftstauglich ist. Ebenso galt der Arbeitsergonomie ein besonderes Augenmerk. Diese war umso wichtiger, da bei Watermann ungewöhnlich schwere Behälter im Kleinteilebereich mit zwei verschiedenen Abmessungen (600 x 400 mm und 400 x 300 mm) gehandhabt werden.

Die Lösung

Optimale Umstrukturierung der Intralogistik durch automatisches Kleinteilelager, Warehouse Control System und ergonomische Kommissionierplätze

Nach einer Materialflussanalyse, darauf basierender Planung und Projektierung wurde die Intralogistik umstrukturiert. Wir lieferten ein automatisches Kleinteilelager und das Warehouse Control System. Mit besonderem Fokus auf Ergonomie wurden vier neue Kommissionierplätze mit folgender Ausstattung eingerichtet:

- Etikettendrucker
- eingebauter Kontrollwaage, Zählwaage
- Monitor und Hands scanner eingerichtet.

Zum Lieferumfang gehörte ebenso die zu- und abführende Fördertechnik, sowie ein manuelles Schmalganglager. Um Reparaturarbeiten schnell und zuverlässig zu gewährleisten, wurde ein Premium Software Support Service für WMS inkl. Steuerungstechnik abgeschlossen. Des Weiteren entschied sich Watermann für einen Intervall-Vertrag mit Wartung für die Regalbediengeräte und FTS sowie für eine Sicherheits- und Elektroprüfung.

Das Statement

„Das Automatische Kleinteilelager erleichtert unsere intralogistischen Abläufe und bildet die gewünschte Basis für zusätzliches Wachstum. Über das AKL wickeln wir knapp 80 Prozent unserer Aufträge ab, vorgesehen waren 75 Prozent. Nur schwere Teile kommissionieren wir noch manuell von Paletten. Zudem besteht die Möglichkeit, das AKL durch eine dritte Gasse auf fast 60.000 Behälterplätze zu erweitern“, so Geschäftsführer Dipl.-Ing. Peter Esser. Besonders bei Sonderlösungen konnte Jungheinrich überzeugen: „Wir haben bei zehn Anbietern angefragt und uns letztlich für Jungheinrich entschieden. Das Unternehmen hat eine Sonderlösung geliefert, durch die sich die größeren Behälter, von denen die Regalbediengeräte jeweils zwei gleichzeitig aufnehmen können, mit Waren im Gewicht von bis zu 70 Kilogramm befüllen lassen. Voraussetzung hierfür waren höher belastbare Lastaufnahmemittel für die Regalbediengeräte.“



Bernd Pöche,
Watermann GmbH & Co KG,
Dortmund

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Einführung des Jungheinrich WMS, Logistikzentrum DS Produkte GmbH, Gallin.

**Höhere Produktivität, schnellere
Prozesse, mehr Transparenz.**

JUNGHEINRICH

Projekt:

DS Produkte GmbH, Gallin, Deutschland

Branche:

Groß- und Einzelhandel

Aufgabe:

Einführung des Jungheinrich Warehouse Management Systems (WMS)

Leistungen:

- Jungheinrich Warehouse Management System (WMS)
- Premium Software Support Service
- System- und Serienfahrzeuge, Regale
- Fingerscanner für Kommissionierung
- RFID-Technologie
- Flex-Service für Hardware inkl. Wartung

Wichtigste Ergebnisse:

- Beschleunigte Prozesse
- Größere Waren- und Datentransparenz
- Höhere Produktivität
- Geringere Fehlerquote

Auf Erfolgskurs: die DS Produkte GmbH

Mit seinem breitgefächerten Angebot an Non-Food-Konsumgütern zählt das Unternehmen aus Stapelfeld bei Hamburg zu den europaweit größten Lieferanten von Versand- und Einzelhändlern sowie Discountern in Deutschland und Europa. Hinzu kommt ein wachsender B2C-Anteil über Home-Shopping-Kanäle. DS Produkte ist außerdem bekannt durch die VOX Gründersendung „Die Höhle der Löwen“, in der Geschäftsführer Ralf Dümmel in Startups investiert. Im Jahr 1973 wurde DS Produkte von dem

Hamburger Kaufmann Dieter Schwarz gegründet, der dem Unternehmen auch den Namen gab. 2016 erwirtschaftete die Firmengruppe 250 Millionen Euro Umsatz. Die Logistikzentrale im mecklenburgischen Gallin wurde 1997 erbaut.

Das alte System reichte nicht mehr aus

Erweiterte Kunden- und Auftragsstrukturen sowie wachsende Umsätze erforderten es, in ein Warehouse Management System (WMS) zu investieren, das die intralogistischen Prozesse von DS Produkte komplett abbilden würde. Das zuvor genutzte Lagerverwaltungssystem eines anderen Anbieters war nicht mehr zeitgemäß, weil es nur die Bestände im Hochregallager verwalten konnte.

Großes Know-how und gute Erfahrung

DS Produkte suchte einen WMS-Anbieter, der in der Lage wäre, die hochkomplexen kunden- und artikelspezifischen Anforderungen zu erfüllen. Jungheinrich konnte mit dem langjährigen Know-how aus eigener Software, Lagertechnik und Flurförderzeugen punkten. Zudem bestand bereits seit der Planung und Realisierung des Logistikzentrums in Gallin eine partnerschaftliche Zusammenarbeit.

Die Anforderung

Ein breites Aufgabenspektrum

Das neue WMS sollte alle Bereiche abdecken: Den Wareneingang, der täglich Artikel im Volumen von 500 Paletten vereinnahmt, das Schmalganglager mit 32 Gassen und 17.000 Palettenstellplätzen, einen Pack- und Verladebereich, ein Breitgang-Kommissionierlager und den Warenausgang. Hier sind jeden Tag ca. 500 Paletten und 5.500 gepackte Pakete zu bewältigen. Neben den insgesamt 30.000 Palettenstellplätzen des Logistikzentrums müssen noch 5.000 zusätzliche in Außenlagern verwaltet werden.

Die Lösung

Ein optimales System für alle Intralogistikbereiche

Zunächst führte Jungheinrich das WMS in einer Lightversion ein, die in den folgenden 12 Monaten um weitere Module ausgebaut wurde. Dabei übernimmt das WMS für jeden Bereich spezifische Leistungen. Zum einen fungiert es als Staplerleitsystem für 35 Jungheinrich-Fahrzeuge und sorgt via Datenfunk für eine möglichst gleichmäßige Auslastung der mitgelieferten Flurförderzeuge. Zudem steuert es die zweistufigen Transporte bei der Ein- und Auslagerung im Schmalgang sowie die Nachschubversorgung für den Kommissionierbereich. Ein Highlight stellen die Packbereiche dar. Über eine individuell angepasste „Packen“-Funktionalität lässt das WMS kundenspezifische Packanweisungen abarbeiten, die es vom ERP-System erhält. Das können z. B. im B2C-Bereich den Waren beigefügte Lieferscheine, Rechnungen, Retourenlabel und Flyer sein. Generell zielt die Einführung des WMS auf zeitoptimierte Abläufe. So wurden die Mitarbeiter in der Kommissionierung mit Fingerscannern ausgestattet. Das erlaubt es, ein Paket mit beiden Händen zu halten und gleichzeitig dessen Barcode zu scannen. Ein weiteres Beispiel für Zeiteinsparung findet sich bei den stirnseitig

am Hochregal installierten Kragarmregalen, die als Übergabepunkte dienen. Mittels RFID-Transpondern sorgt das WMS hier für Fehlerfreiheit. Sowohl bei der Übergabe der durch Schubmaststapler angelieferten Waren als auch bei deren Abholung durch die via Lagernavigation gesteuerten Schmalgangstapler. Der Einsatz des WMS in Verbindung mit der RFID-Technologie führt zu etwa 20 % Zeitgewinn beim Abarbeiten der Aufträge. Obendrein bietet das WMS eine einfachere und effizientere Bestandsverwaltung, wesentlich besser abbild- und ausführbare Prozesse sowie eine hohe Anpassungsfähigkeit an neue Anforderungen.

Das Statement

Bessere Ergebnisse auf allen Ebenen

„Als Ergebnis verzeichnen wir schnellere Prozesse, eine höhere Transparenz hinsichtlich der Daten und Waren in allen Lagerbereichen, eine spürbar verringerte Fehlerquote und mehr Produktivität. Wir sind in der Lage, bei gleicher Personalstärke und gleichem Zeitaufwand eine deutlich größere Zahl an Aufträgen zu bearbeiten.“



Hauke Hagemann, Betriebsleiter Logistik der DS Produkte GmbH, Gallin, Deutschland.

**Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG**

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

*Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH



Industrie. Lösungen aus dem Bereich Industrie.

Industrie 4.0: Vernetzung spart Ihnen Zeit und Geld

Fahrerlose Transportsysteme, intelligente Software, umfassende Vernetzung – wir bei Jungheinrich sind für die Herausforderungen des Megatrends Industrie 4.0 gerüstet. Profitieren Sie als Kunde in der Metallverarbeitung, Schwerindustrie oder im Maschinenbau von unseren Logistiklösungen mit Zukunft.

Die Vision von der Industrie 4.0 beschreibt einen Paradigmenwechsel in der industriellen Fertigung hin zu flexiblen Strukturen mit autonomen, sich selbst steuernden Einheiten. Automatisierte und vernetzte Intralogistik-Lösungen, wie beispielsweise Fahrerlose Transportsysteme, und intelligente Software, wie das Jungheinrich Warehouse Management System, werden hierbei eine entscheidende Rolle spielen.

An einer umfassenden Vernetzung auf allen Ebenen führt kein Weg vorbei. Das ist schon jetzt klar – und zwar branchenunabhängig. Vernetzung ist dabei gleichermaßen für kleine, mittlere und große Unternehmen interessant, die Prozesse oftmals auch schrittweise automatisieren wollen.

Sind Sie bereit für die Industrie 4.0? Wollen Sie den Weg dorthin mit den richtigen Schritten gehen? Dann sind Sie bei uns als Vorreiter mit bester Expertise gut aufgehoben. Wir bieten Kunden aus der Industrie maßgeschneiderte Lösungen aus einer Hand – egal, ob sie aus der Metallverarbeitung, der Schwerindustrie oder dem Maschinenbau kommen.

3

Jungheinrich WMS und Automatik-Hochregallager, Mark Metallwarenfabrik GmbH, Spital am Pyhrn. Schneller und transparenter Materialfluss.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Mark Metallwarenfabrik GmbH, Spital am Pyhrn,
Österreich

Branche:

Metallumformung

Aufgabe:

Jungheinrich als Generalunternehmer: Implementierung
Jungheinrich Warehouse Management System (WMS)
und Lagererweiterung um ein automatisches Paletten-
Hochregallager

Projektdauer:

11.2016 – 08.2017

Leistungen:

- Jungheinrich WMS
- Automatisches zweigassiges, doppelstiefes Paletten-
Hochregallager
- Premium Software Support Service
- Zwei Regalbediengeräte
- Fördertechnik mit zwei Verschiebewagen
- Hardware-Service mit Intervall-Vertrag für ASRS und
LRK mit Wartung, Regalinspektion und Sicherheitsüber-
prüfung

Wichtigste Ergebnisse:

- Effiziente intralogistische Prozesse
- Platzgewinn
- Schnellerer Umschlag
- Genauere Bestandsverwaltung

Präzision seit fast 100 Jahren

Die Mark Metallwarenfabrik GmbH hat vor fast 100 Jahren
als Erzeuger von Metallteilen für die Schuhindustrie
begonnen. Heute kooperiert das Familienunternehmen mit
der Automobilindustrie, der Medizin- und Elektrotechnik,
der Baubranche und vielen anderen Unternehmen. Seine
Kernkompetenz ist das Tiefziehen hochgenauer Metall-
teile – viele davon für Sicherheitsfunktionen. 2,3 Milliarden
Präzisionsteile sind das Ergebnis der jährlichen Produktion.

Enge und unübersichtliche Lagersituation

Das Traditionsunternehmen Mark ist stark gewachsen.
Die Expansion der Produktion führte zu einer beengten
Lagersituation. Paletten mit Teil- oder Fertigerzeugnissen
mussten oft fünf- bis sechsmal umgelagert werden. Dies
sorgte neben erhöhtem Aufwand in der Lagerung auch
für Schwierigkeiten beim Erfassen und Verwalten des
Bestands.

Abhilfe durch Automatisierung

Die Intralogistik-Spezialisten von Jungheinrich schlugen
die Lagererweiterung um ein automatisches Paletten-
Hochregallager vor. Als übergeordnete Steuerung sämt-
licher Lagerprozesse sollte das Jungheinrich Warehouse
Management System (WMS) implementiert werden. Nach
nur kurzer Projektierungsphase ging es an die Realisierung.

Die Anforderung

Viel Leistung auf wenig Raum

Aufgrund der beengten Verhältnisse kam es zu einem
ständigen Umlagern der Paletten aus der Produktion
und für den Versand. Das kostete die Mitarbeiter der
Mark Metallwarenfabrik GmbH nicht nur viel Zeit, auch
die Bestandsübersicht und die Nachverfolgung wurden
erschwert. Ein neues Lagersystem musste dies berück-
sichtigen und mit weniger Platz auskommen.

Die Lösung

Hochregale und intelligente Software

Diese Anforderung erfüllt Jungheinrich durch das
Errichten eines zweigassigen, doppelstiefen Paletten-
Hochregallagers mit je vier Palettenzeilen im Anschluss
an die Produktion und das existierende Handlager. Für
die automatische Ein- und Auslagerung sorgen zwei
Regalbediengeräte, die in den 78 m langen Gassen des
19 m hohen Automatik-Lagers hohe Umschlaggeschwin-
digkeiten erzielen. Die Übergabe und Aufnahme der
Paletten in den Automatik-Bereich erfolgen über zwei
schienengeführte Rollen-Verschiebewagen. Sie bewegen
sich als leistungsstarke Zubringer in der ebenfalls von
Jungheinrich gelieferten Fördertechnik. Die insgesamt
über 5.000 Palettenstellplätze des manuellen und auto-
matischen Lagerbereiches werden vom Jungheinrich
Warehouse Management System (WMS) verwaltet.
Als übergeordnete Software steuert es intelligent den
gesamten Materialfluss, optimiert alle Prozesse im Lager
und sorgt damit für höchste Effizienz und Transparenz.
Durch den modularen Aufbau und das mehrdimensionale
Konfigurationsmodell des Jungheinrich WMS ist eine ein-
fache Anpassung bei zukünftigen Veränderungen möglich.

Das Statement

Eine Lösung mit vielen Vorteilen

„Wir haben lange diskutiert, ob ein automatisches Hoch-
regallager für unsere Betriebsgröße das Richtige ist und
ob sich diese Investition für uns lohnen würde. Heute
kann ich feststellen, dass dies eindeutig der Fall ist, da wir
wesentlich schneller, rationeller und vor allem auch plan-
barer und genauer geworden sind. Außerdem waren wir
früher sehr beengt, jetzt haben wir Platz gewonnen.“



Rudolf Mark, Geschäftsführer Mark Metallwarenfabrik GmbH,
Spital am Pyhrn, Österreich.

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

WMS Series 2, PSZ electronic, Oberpfalz/Bayern. Effiziente und zukunfts- sichere Digitalisierung der manuellen Lagerprozesse.

JUNGHEINRICH



Projekt:

PSZ electronic GmbH, Oberpfalz/Bayern, Deutschland

Branche:

Elektronik

Aufgabe:

Erstintroduction des Warehouse Management Systems Series 2 (WMS Series 2)

Projektdauer:

03.2016 – 12.2016

Leistungen:

- Jungheinrich-Hochregalstapler EKK 410
- Jungheinrich-Palettenregale
- Jungheinrich WMS Series 2
- Jungheinrich warehouseNAVIGATION mit Logistik-Interface
- Datenfunk-Terminals und Scanner
- Mobiler Arbeitsplatz von Jungheinrich
- Care Software Support Service

Wichtigste Ergebnisse:

- Höhere Lagerkapazität durch optimale Raumnutzung
- Effizientere Abarbeitung der Ein- und Auslagerungen
- Erhöhte Produktivität und Transparenz
- Digitale Bestandsübersicht in Echtzeit
- Erhöhte Prozesssicherheit

Einer der Marktführer in der Branche

Die PSZ electronic GmbH wurde 2003 gegründet und hat ihren zentralen Firmensitz inkl. Logistikzentrum in Vohenstrauß im Landkreis Neustadt an der Waldnaab in der Oberpfalz. Als einer der Marktführer produziert und

konfektioniert das Unternehmen maßgeschneiderte Kabel- und Systemlösungen für die Heizungs- und Klimatechnik, den Maschinen-, Anlagen-, Geräte- und Sonderfahrzeugbau sowie für Unternehmen in der Medizintechnik. Weltweit beschäftigt PSZ etwa 1.000 Mitarbeiter. Die Produktionsstätten liegen in Deutschland, Tschechien, Albanien und Tunesien.

Schnell und effizient auf Herausforderungen reagieren

Mit der Einführung einer neuen und leistungsfähigen Logistiklösung wollte das Unternehmen eine deutliche Erweiterung der Lagerkapazität und optimale Umschlagzahlen erzielen, um möglichst flexibel auf die Herausforderungen der Zukunft reagieren zu können. Neben der bestmöglichen Raumnutzung, einer deutlichen Erhöhung der Effizienz und Transparenz sowie einer exakten Echtzeit-Bestandsübersicht stand für die Firma PSZ electronic vor allem die einfache Ausführung der Ein- und Auslagerungen der verschiedensten Produkte sowie die Digitalisierung belegbasierter Prozesse im Mittelpunkt ihrer Entscheidung für das Jungheinrich WMS Series 2.

Jungheinrich – alles aus einer Hand

Die Firma PSZ electronic erhielt nach einem intensiven Beratungs- und Projektierungsprozess mit Jungheinrich-Logistikexperten eine Komplettlösung mit einem halbautomatischen Schmalganglager mit über 5.000 Palettenstellplätzen. Diese beinhaltet zwei Hochregalstapler EKK 410, das Jungheinrich WMS Series 2, eine Datenfunklösung und einen mobilen Arbeitsplatz.

Die Anforderung

Bestmögliche Raumnutzung und effiziente Ein- und Auslagerungsprozesse

Die Firma PSZ steht für innovative Ideen, technisches Know-how und individuell zugeschnittene Lösungen – dies soll sich auch im Lageralltag widerspiegeln. Daher stand neben der zukunftsorientierten Optimierung der Lagerprozesse und der Steigerung der Effizienz die deutliche Erhöhung der Lagerkapazität im Fokus. Eine weitere Hauptanforderung lag in der Abbildung und Unterstützung des Ein- und Auslagerungsprozesses unter Berücksichtigung der enormen Produktvielfalt und den damit einhergehenden höchst unterschiedlichen Anforderungen an die Packmittel und die Packmaße. Die wichtigsten Ziele, die durch den Einsatz des WMS Series 2 erreicht werden sollten, waren die Steigerung der Prozesssicherheit, eine mengengenaue Bestandsverwaltung auf Lagerplatzebene, eine Erhöhung der Rückverfolgbarkeit und reduzierte Inventurdifferenzen. Die Lösung sollte einfach, intuitiv und zuverlässig von den PSZ-Mitarbeitern zu bedienen sowie vor allem schnell und komplikationsfrei über den Jahreswechsel 2016/2017 einsatzbereit sein.

Die Lösung

Jungheinrich WMS Series 2 für die optimale Abbildung des Material- und Informationsflusses

Nach der Anforderungsanalyse fiel die Wahl auf ein halbautomatisches Schmalganglager mit über 5.000 Palettenstellplätzen. Angefahren werden die Regale von zwei Hochregalstaplern vom Typ EKK 410. Diese sind mit Induktivführung, Terminal, Scanner und Lagernavigation ausgestattet und von den Lagermitarbeitern intuitiv und überaus zuverlässig zu bedienen. Softwareseitig hat man sich für das Jungheinrich WMS Series 2 entschieden. Dort laufen alle Informationen zusammen. Es synchronisiert den gesamten komplexen Material- und Informationsfluss. So lässt sich das Lager optimal verwalten und steuern. Dank einer Vielzahl unterschiedlicher Module ist die Software bei Veränderungen im Lager flexibel anpassbar und damit zukunftssicher.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Das Statement

Smarte Logistik dank Digitalisierung des Lagers

„Das System ist einfach verständlich, man wird sehr schnell mit den unterschiedlichen Funktionen vertraut“, erläutert Andreas Prey, Logistikleiter der PSZ electronic GmbH. „Den Mitarbeitern gefielen unser neues Schmalganglager und das Jungheinrich WMS Series 2 auf Anhieb. Verbrachten die Mitarbeiter im alten Lager einen großen Teil ihrer Zeit mit der Suche nach dem gerade gefragten Produkt, wissen sie nun – dank der Bestandsverwaltung in Echtzeit – zu jedem Zeitpunkt, wo sich welche Menge der entsprechenden Artikel befindet. Die Datenfunklösung in Kombination mit dem Lagerverwaltungssystem Jungheinrich WMS Series 2 macht es möglich. Die Auftragsbearbeitung erfolgt – anders als in der Vergangenheit – papierlos. So wird innerhalb des WMS mehr Überblick, Transparenz und eine durchgängige Auftragsabwicklung geschaffen. Die Arbeit gestaltet sich deutlich effizienter und leichter, die Fehlerquote sinkt auf ein Minimum“, erläutert Prey. „Das halbautomatische Lager rückt uns noch näher an unsere Produktionsstätten in aller Welt, aber auch an unsere Kunden und deren Bedürfnisse heran“, betont der 33-Jährige. Begeistert zeigt sich Andreas Prey von der Zusammenarbeit mit den Jungheinrich-Experten: „Da hat einfach von Anfang an alles gepasst: von der Planungs- über die Implementierungsphase bis hin zum ‚Go live‘ und der anschließend von den Jungheinrich-Experten begleiteten Anlaufphase.“ Diese intensive Form des Zusammenwirkens sei nicht selbstverständlich und gebe es nicht oft am Markt.



Andreas Prey, Logistikleiter PSZ electronic GmbH, Vohenstrauß/Oberpfalz

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

WMS Series 2, Gasser GesmbH, Österreich. Schnelle und einfache Digitalisierung der manuellen Lagerprozesse.

 **JUNGHEINRICH**

Projekt:

Gasser GesmbH, Steyr, Österreich

Branche:

Metallerzeugung und -bearbeitung

Aufgabe:

Ersteführung des Warehouse Management Systems (WMS)

Projektdauer:

04.2016 – 06.2016

Leistungen:

- Jungheinrich WMS Series 2
- Handheld-Terminals
- Basic Software Support Service
- Lagerort-Etikettierung

Wichtigste Ergebnisse:

- Einfache Reportausführung
- Erhöhte Produktivität und Transparenz
- Bestandsübersicht in Echtzeit
- Effizientere Abarbeitung der Ein- und Auslagerungen
- Minimierte Inventurdifferenzen

Kernkompetenz: Qualitätssicherung

Die Gasser GmbH wurde 1989 als Dienstleistungsbetrieb für Gießereien in Rosenheim gegründet. Mit absoluter Spezialisierung und hoher Kernkompetenz in der Qualitätssicherung und Reparatur von Gussteilen ist das Unternehmen vor allem im Fahrzeugbau rasch gewachsen. Seit 2001 bestehen die Standorte München und Steyr. Heute beschäftigt das Unternehmen über 40 Mitarbeiter.

Digitalisierung des manuellen Lagers

Neben einer erhöhten Effizienz und Transparenz sowie einer exakten Echtzeit-Bestandsübersicht stand für die Firma Gasser vor allem die einfache Ausführung von Reports über Lagerdauer und -bewegungen der Produkte sowie die Digitalisierung belegbasierter Prozesse im Mittelpunkt ihrer Entscheidung für das Jungheinrich WMS.

Jungheinrich – alles aus einer Hand

Die Firma Gasser erhielt von Jungheinrich binnen weniger Wochen nach ihrer Entscheidung eine integrierte Gesamtlösung für das Lager am Standort Steyr mit ca. 3.000 Stellplätzen. Diese besteht aus dem Jungheinrich WMS Series 2, einer Datenfunk-Lösung und der Lagerort-Etikettierung.

Die Anforderung

Einfache Lösung für Reports plus erhöhte Qualität und Effizienz im Lager

Die Firma Gasser steht für Qualität und Präzision – dies soll sich auch im Lageralltag widerspiegeln. Daher lagen neben der Optimierung der Prozesse und Steigerung der Effizienz die Hauptanforderungen in der Gewinnung einer genauen Bestandsübersicht sowie in der einfachen Generierung von qualitativen Auswertungen als Basis für die Fakturierung von Lagerdienstleistungen. Die wichtigsten Ziele, die durch den Einsatz des WMS erreicht werden sollten, waren die Steigerung der Prozesssicherheit, eine mengengenaue Bestandsverwaltung auf Lagerplatzebene, eine Erhöhung der Rückverfolgbarkeit und reduzierte Inventurdifferenzen. Besonders wichtig war dem Auftraggeber zudem, dass die Lösung einfach und vor allem schnell einsatzbereit ist.

Die Lösung

Jungheinrich WMS Series 2 und mobile Datenfunkgeräte für fehlerfreie Lagerverwaltung in Echtzeit

Nach der Anforderungsanalyse fiel die Wahl zur Optimierung und Modernisierung des Lagers softwareseitig auf das Jungheinrich WMS Series 2. Zur vollen Ausschöpfung des Optimierungspotenzials des WMS entschied man sich für die mobilen Datenfunkgeräte (Handheld-Terminals). Zusätzlich übernahm Jungheinrich die Lagerort-Etikettierung. Diese intelligente Gesamtlösung von Jungheinrich ermöglicht eine prozesssichere, transparente und effiziente Lagerverwaltung ebenso wie die Auswertung von Lagerdauer und -bewegungen.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

*Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Das Statement

Bestmögliches Equipment ist die Voraussetzung für bestmögliche Arbeit

„Als klar wurde, wie viel einfacher und besser die Verwaltung unseres Lagers mittels Softwareunterstützung sein könnte, war die Entscheidung für eine Lösung von Jungheinrich schnell gefallen“, so der Geschäftsführer Konrad Gasser. „Mit Jungheinrich haben wir einen Ansprechpartner, der so wie wir für beste Qualität steht. Das WMS Series 2 stellte für uns von Anfang an die optimale Lösung dar, denn es ist einfach gehalten, preislich attraktiv, innerhalb weniger Wochen einsatzbereit und kann darüber hinaus auch unsere individuellen Anforderungen erfüllen“, erläutert Gasser.



Konrad Gasser, Geschäftsführer, Steyr, Österreich.

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

 **JUNGHEINRICH**



Logistikcenter für Debrunner Acifer AG, Kölliken

Höchste Effizienz durch intralogistisches Gesamtkonzept.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Debrunner Acifer AG, Kölliken, Schweiz

Branche:

Stahl- und Metaldistribution

Aufgabe:

Planung und Umsetzung eines neuen Logistikcenters mit automatischem Kleinteilelager, automatischem Hochregallager und Fördertechnik

Projektdauer:

09.2014 – 11.2015

Leistungen:

- Vollautomatisches Paletten-Hochregallager in Silobauweise mit 2 Regalgassen
- Automatisches Kleinteilelager mit 7 Gassen
- Multi-Order-Picking-Kommissionierplätze für Kleinteile und Paletten, unterstützt durch Pick-by-Light
- Jungheinrich Warehouse Management System (WMS)
- Premium Software Support Service
- Hardware-Service mit Intervall-Vertrag für Wartung und Regalinspektion

Wichtigste Ergebnisse:

- Optimierung der Logistikprozesse
- Reduzierung der Fehlerquote durch Pick-by-Light
- Verkürzung der Lieferzeiten
- Senkung der Betriebskosten

Traditionsunternehmen mit modernem Angebot

Debrunner Acifer mit Hauptsitz in St. Gallen, gegründet vor über 260 Jahren, gehört zu den traditionsreichen Schweizer Unternehmen. Debrunner Acifer ist ein kompetenter B2B-Handelspartner für Bewehrungen und Bewehrungstechnik, Stahl und Metalle, Wasserversorgung und Tiefbau, Haustechnik, Spenglerei- und Dachbedarf, Befestigungstechnik, Werkzeuge, Maschinen und Arbeitsschutz.

Ein neues Logistikcenter sollte entstehen

Höhere Umsätze, bedingt durch die zunehmenden Bestellungen via Webshop, machten den Bau eines zusätzlichen Versandlagers notwendig. Am Standort Kölliken sollte ein neues zentrales Logistikcenter für Befestigungstechnik, Werkzeuge, Maschinen und Arbeitsschutz gebaut werden.

Kompetenten Partner gesucht und gefunden

Für die komplexe Intralogistik wurde ein Partner gesucht, der in der Lage ist, den gesamten Prozess der Supply Chain von Debrunner Acifer zu berücksichtigen und in die Planung einfließen zu lassen. Die Wahl fiel auf Jungheinrich. In Rekordzeit wurde das anspruchsvolle Projekt realisiert.

Die Anforderung

Schneller werden und die Kosten senken

Die Ansprüche an das neue Logistikcenter waren hoch. Debrunner Acifer wollte einerseits die intralogistischen Prozesse optimieren, um die Lieferzeiten zu verkürzen. Andererseits sollte die Fehlerquote im Kommissionierbereich gesenkt werden. Zudem versprach man sich von dem neuen Lager eine Verringerung der Betriebs- und Beschaffungskosten.

Die Lösung

Lagertechnik auf dem allerneuesten Stand

Das neue Hochregallager hat eine Höhe von 16 m und besteht aus einem automatischen Kleinteilelager mit 58.000 Behältern, aufgeteilt in sieben Gassen. Hinzu kommen 5.400 Palettenplätze, in denen die Produkte bis zum Versand gelagert werden. Ca. 6 m legen die vollautomatischen Kleinteile-Regalbediengeräte pro Sekunde zurück, um das bestellte Material auszulagern. Umfassende Behälter- und Palettenfördertechnik übernimmt Zubringerdienste. Durch diese Vollautomatisierung profitieren die Kunden des Debrunner Acifer Handwerkercenters in der ganzen Schweiz ebenso wie die Kunden, die über den leistungsfähigen Web-Shop bestellen, von sehr kurzen Lieferzeiten und einer hohen Verfügbarkeit. Strichcodes und Datenfunkausrüstung für belegloses Arbeiten sorgen für einen fließenden Prozessablauf. Dank des innovativen Jungheinrich Warehouse Management Systems (WMS) benötigen die Mitarbeiter weniger Produkt- und Logistikkenntnisse und können sich auf ihre Kommissioniertätigkeit konzentrieren. Die Kommissionierarbeitsplätze sind mit einem Pick-by-Light ausgestattet. Dieses System hilft Fehler bei der Kommissionierung zu vermeiden. Insgesamt ließen sich so die Lagerprozesse deutlich effizienter und effektiver umsetzen.

Das Statement

Ziel erreicht

„Mit der vollautomatischen Anlage in Kölliken gelangt die ‚Ware nun zum Mann‘, statt dass Mitarbeitende die Produkte wie bisher im Regal holen müssen. Das reduziert die Fehlerquote, und die Lieferzeiten verkürzen sich. Insgesamt konnten wir unsere Dienstleistungen erhöhen. Bei einer Bestellung bis 18.00 Uhr ist eine Lieferung bis zum nächsten Morgen garantiert.“



Thomas Widmer, Geschäftsführer Debrunner Acifer AG, Kölliken, Schweiz

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Jungheinrich WMS mit warehouseNAVIGATION bei der Eppendorf Zentrifugen GmbH in Leipzig.

Klare Struktur im Lager und Bündelung der Informations- und Warenflüsse.



Projekt:

Eppendorf Zentrifugen GmbH, Leipzig, Deutschland

Branche:

Life Science

Aufgabe:

Implementierung des Jungheinrich Warehouse Management Systems (WMS) und Ausstattung der kompletten Lagereinrichtung

Projektdauer:

06.2013 – 02.2015

Leistungen:

- Jungheinrich WMS und Datenfunk
- Schmalganglager
- Automatisches Kleinteilelager (AKL)
- Jungheinrich-Hochregalstapler EKX 515
- Schmalgang-Lagernavigation warehouseNAVIGATION mit Logistik-Interface
- Premium Software Support Service und jährliche Sicherheitsüberprüfung

Wichtigste Ergebnisse:

- Transparente Prozesse
- Klare Lagerstruktur
- Darstellung der Bewegungen und Bestände im Lager
- Zeitersparnis durch optimierte Fahrten

Liquid Handling, Cell Handling und Sample Handling

Eppendorf ist ein Unternehmen der Life Sciences und entwickelt, produziert und vertreibt Systeme für den Einsatz in Laboren weltweit. Das Produktangebot umfasst zum Beispiel Pipetten und Pipettierautomaten, Dispen-

ser, Zentrifugen und Mischer sowie Verbrauchsartikel wie Reaktionsgefäße und Pipettenspitzen. Mit dem Neubau des Werkes am Standort Leipzig mit einer Produktionsfläche von 5.360 m² und einer Logistikfläche von 2.200 m² wurde eine moderne Produktionsstätte mit effizienten Prozessen und der Konzentration auf die Kernkompetenzen CNC-Technologie, Endmontage und Kältetechnik geschaffen.

Intralogistisches Gesamtkonzept aus einer Hand

Für den optimalen und effizienten Betrieb der bestehenden Logistikfläche war ein neues intralogistisches Gesamtkonzept notwendig. Jungheinrich überzeugte mit seiner Kernkompetenz, die wesentlichen Lösungskomponenten aus einer Hand zu liefern und als Generalunternehmer alle logistischen Prozesse zu analysieren und optimal aufeinander abzustimmen.

Maßgeschneidertes Lagersystem

Mit dem Jungheinrich WMS wurde bei Eppendorf eine ganzheitliche Lösung implementiert. Alle Prozesse, vom Wareneingang bis zur Bereitstellung der Artikel für die Produktion, sind eindeutig definiert. Hierbei werden nicht nur die Produkte im Lager verwaltet sondern auch Kommissioniervorgänge gesteuert. Zu dem maßgeschneiderten Lagersystem gehört ein Paletten-Schmalganglager mit 4.200 Stellplätzen und einer Höhe von 15,5 Metern sowie ein Automatisches Kleinteilelager mit 5.848 Stellplätzen. Das Ein- und Auslagern übernehmen ein Schubmaststapler und ein Dreiseiten-Hochregalstapler.

Die Anforderung

Transparente Prozesse und geordnete Struktur im Lager

Die Herausforderung bestand zunächst in der Analyse und Erfassung sämtlicher logistischer Abläufe und Anforderungen, da das Unternehmen bislang mit keinem Lagerverwaltungssystem arbeitete. Das Resultat waren unübersichtliche Bestände und ein fehlender Überblick über relevante Kennzahlen. In der Projektierungsphase wurden daher alle Logistikprozesse durchleuchtet und überprüft. Das neue Logistiksystem sollte mehr Wirtschaftlichkeit, Prozesssicherheit und Transparenz schaffen und musste in die vorhandene knappe Lagerfläche integriert werden. Diese Ziele sollten mit einem Warehouse Management System erreicht werden, das an das bestehende ERP-System angebunden werden sollte.

Die Lösung

Jungheinrich WMS und warehouseNAVIGATION

Der zweistufige Transport im Lager wird komplett durch das Jungheinrich WMS verwaltet. Ankommende Ware wird sofort per Scan erfasst und mit dem Schubmaststapler zum Übergabeplatz gebracht. Dieser erhält nach Anmeldung am Staplerleitsystem auf dem Terminal die Information, wo Ware abzuholen und auf welchem Übergabeplatz diese abzusetzen ist. Von hier gehen die Artikel in das AKL oder das Schmalganglager. Zu diesem Zeitpunkt ist der Zielplatz – bei Einlagerung im Schmalganglager – bereits reserviert, um Überschneidungen zu verhindern. Die Lagerplätze im Schmalganglager werden platzgenau verwaltet und mittels der Lagernavigation halbautomatisch angefahren. Durch Transponder im Boden erkennt der Hochregalstapler seinen aktuellen Standort und erhält über das Datenfunkterminal die anzufahrende Position. Das dort installierte Logistik-Interface, eine speziell entwickelte Middleware, übernimmt die Aufgabe der Kommunikation zwischen Lagerverwaltungssystem und

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Fahrzeug und sorgt für die Übersetzung der ausgetauschten Informationen. Wird ein Produktionsauftrag ausgelöst, gibt das ERP diesen an das WMS. Die Teile aus dem Schmalganglager und dem AKL werden dann kommissioniert und in einer Pufferzone gebündelt, bevor sie an die Produktion geliefert werden.

Das Statement

Prozesssicherheit und klare Struktur

Die intralogistische Gesamtlösung von Jungheinrich mit WMS, Logistik-Interface, warehouseNAVIGATION und der Lagereinrichtung hat die Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit im Lager nachhaltig gesteigert. Durch die optimierte Anfahrt der Lagerplätze wird eine enorme Zeitersparnis erreicht und Suchfahrten fallen weg. „Die Bündelung sämtlicher Informations- und Warenflüsse durch das Jungheinrich WMS schafft Transparenz vom Wareneingang bis zur Bereitstellung der Artikel für unsere Produktion. Alle Schritte sind nachvollziehbar dokumentiert und Kennzahlen strukturiert dargestellt“, so André Hofmann, Leiter Logistik der Eppendorf Zentrifugen GmbH in Leipzig.



André Hofmann, Leiter Logistik, Eppendorf Zentrifugen GmbH.

Mehr Informationen:

www.jungheinrich.de



Regalsystem für Paletten- und Kleinteilelagerung für Internorm bei Damme. Ausstattung eines neuen Lagers.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Internorm, Damme, Deutschland

Branche:

Produzierendes Gewerbe

Aufgabe:

Erweiterung der Lagerkapazität durch Neubau einer Lagerhalle

Projektdauer:

10.2014 – 10.2016

Leistungen:

- Beratung und Projektierung der kompletten Regalanlage bestehend aus: Jungheinrich-Mehrplatzpalettenregal mit 8 Gängen und 6.216 Palettenplätzen, 4-geschossige Fachbodenanlage mit 1.120 Fachböden und 155 m² Lagerfläche sowie Kragarmregale mit ca. 870 lfdm Lagerfläche
- Jungheinrich ETV Q

Wichtigste Ergebnisse:

- Ausbau der Lagerkapazität um ca. 4.000 Palettenplätze
- Ganzheitliche Lagerplanung Partnerschaftlicher Projektverlauf von der Projektierung bis zur Umsetzung

Kunststofftechnik mit Kompetenz und Zuverlässigkeit

Mit Sitz in Damme (Südoldenburg) steht Internorm für herausragende technische Leistungsfähigkeit, Innovation und Qualität. Mit den rund 200 Mitarbeitern entwickelt und

produziert Internorm seit 1987 hochwertige Kunststoff-Produkte. Das Portfolio reicht von Rollen und Walzenbeschichtungen aus Polyurethan-Kunststoffen über Formteile bis hin zu Spritzgussartikeln. Mit modernen und leistungsstarken Produkten hat Internorm sich heute zu einem mittelständischen Betrieb entwickelt – dabei stehen für den internationalen Markt auch stets kundenindividuelle Lösungen im Fokus.

Marktwachstum als Herausforderung

Aufgrund stetigen Wachstums traf man die Entscheidung, die Produktion von der Lagerung abzukoppeln. Somit entstand in Damme ein komplett neues Lager mit einer Gesamtfläche von 4.200 m². Nach einer Anforderungs- und Materialflussanalyse sowie einer umfangreichen Beratung fiel die Entscheidung auf eine Kombination aus Mehrplatzpalettenregal im Breitgang, einer Fachbodengeschossanlage und Kragarmregalen.

Ganzheitliche Lagerplanung von Jungheinrich

Zur Umsetzung des Projekts fiel die Wahl auf Jungheinrich als einem der führenden Anbieter von Regalsystemen in der Intralogistik. Von Beginn an arbeitete Jungheinrich partnerschaftlich bei Projektierung, Planung und Bau der Anlage mit Internorm zusammen, um so das passgenaue Regalsystem zu erarbeiten und umzusetzen.

Die Anforderung

Entkopplung von Produktion und Lager

Bisher waren bei Internorm Produktion und Lagerung in einer Halle zusammengefasst. Mit dem stetigen Wachstum der letzten Jahre reichte die vorhandene Lagerkapazität nicht mehr aus und es fiel die Entscheidung für einen Neubau. Mit diesem Neubau sollte nun auch die Produktion vom Lager getrennt werden, um eine höhere Flexibilität und Lagerkapazität zu erreichen. Zusätzlich ergab sich aus der Lagerung von Kunststoffen eine erhöhte Anforderung an den Brandschutz. Neben Kleinteilen, Europaletten und Langgütern musste auch die Lagerung von Gitterboxen berücksichtigt werden, da Internorm für verschiedene Kunden unterschiedliche Ladehilfsmittel nutzt.

Die Lösung

Ganzheitliche Beratung und passgenaue Regalanlage

Zur Erweiterung der Lagerkapazität wurde ein neues Lagersystem von Jungheinrich auf einer Nutzfläche von ca. 3.000 m² gebaut. Das passgenaue Regalsystem, bestehend aus Palettenlagerung, Kragarmregalen und einer Fachbodengeschossanlage, gewährleistet eine effiziente Lagerung aller Waren sowie eine nahtlose Kommissionierung. Zusätzlich entschied sich Internorm für den Jungheinrich ETV Q, der dank der elektrischen Allradlenkung Lasten mit bis zu 8 m Länge besonders raumsparend transportieren kann.

Jungheinrich

Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Das Statement

Jungheinrich – ein etablierter Regalanbieter

„Jungheinrich hat sich als etablierter Regalanbieter während der Ausschreibung durchgesetzt“, erklärt Thorsten Trumme, Logistik-Leiter bei Internorm. „Dabei war vor allem die umfassende Beratung und professionelle Zusammenarbeit über den gesamten Auswahlprozess der ausschlaggebende Punkt für eine Zusammenarbeit“, so Trumme.



Thorsten Trumme, Logistik-Leiter, Internorm in Damme.

Mehr Informationen:

www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH



Lebensmittel und Getränke. Lösungen aus dem Bereich Food- und Getränkeindustrie.

Lebensmittel im Logistikfokus: Fitness für Ihre Food-Chain

Die Food-Branche mit den Bereichen Lebensmittel, Getränke und Futtermittel ist eines der größten Marktsegmente der Logistik. Und sie ist anspruchsvoll. Leistungsfähige Lebensmittellogistik, wie wir sie als einer der erfahrensten und innovativsten Anbieter für Logistik- und Intralogistik-Lösungen entwickelt haben, setzt bei der Gestaltung von Food-Chains auf nahtlose Informations- und Lieferketten, innovative Technologien und höchste Servicequalität.

In der Lebensmittelindustrie bestimmen Automatisierung, Schnelligkeit und Flexibilität die Trends der Zukunft. Damit Sie Nahrungsmittel, Getränke oder Futtermittel planmäßig produzieren und distribuieren können, haben wir passende Logistiklösungen entwickelt: effizient, hygienisch, sicher.

Was steht bei Ihnen auf der Agenda: Sie wollen die Potenziale der Digitalisierung optimal ausschöpfen? Sie setzen auf Vernetzung, Transparenz und maximal effiziente Prozesse im Lager? Sie wollen wissen, wie das Internet der Dinge Ihr Geschäftsmodell beflügeln kann? Antworten liefern schon jetzt Automatisierung und Digitalisierung. Wir halten dazu für Sie individuell konfigurierbare, effiziente und flexible Lager- und Kommissionierlösungen bereit. Und das für jede Betriebsgröße und bei Bedarf auch vollautomatisch und intelligent dirigiert von unserem Warehouse Management System. Ganz gleich, wofür Sie sich entscheiden, Sie bekommen 100 Prozent Hygiene, Sauberkeit und Sicherheit. Und wenn Sie wollen, alles aus einer Hand.

4

Shuttle-Kompaktlagersystem für Adriaan Goede B.V. in den Niederlanden.

Kompakte Lagerung für eine höhere Raumnutzung und mehr Sicherheit im Lager.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Adriaan Goede B.V., Landsmeer, Niederlande

Branche:

Lebensmittel, Herstellung von Eipulver-Produkten

Aufgabe:

Projektierung und Realisierung eines neuen Regalsystems zur effektiven Lagerung

Projektdauer:

02.2016 – 03.2016

Leistungen:

- Shuttle-Kompaktlagerung
- Jungheinrich Under Pallet Carrier
- Kanalregale
- Jungheinrich-Datenfunk
- Systemfahrzeuge

Wichtigste Ergebnisse:

- Steigerung der Raumnutzung
- Halbautomatische Palettenlagerung
- Steigerung von Kommissionier- und Einlagerleistungen
- Verbesserung der Arbeitsbedingungen im Hinblick auf Arbeitssicherheit
- Langfristige Kosteneinsparungen im Lager

Tägliche Verarbeitung von mehr als zwei Millionen Eiern

Das Familienunternehmen Adriaan Goede B.V. wurde im Jahre 1895 gegründet und hat sich dank jahrzehntelanger Erfahrung zu einem weltweit zuverlässigen und flexiblen Lieferanten für Eiprodukte entwickelt. Die Kernkompetenz des Unternehmens liegt in der Produktion und Auslieferung

von sprühgetrocknetem Eipulver sowie flüssigen Eiprodukten. Insgesamt werden bei Adriaan Goede B.V. täglich mehr als zwei Millionen Eier zu hochwertigen Eiprodukten verarbeitet.

Herstellung auf Lager

Bedingt durch saisonale Schwankungen auf dem Markt wird bei Adriaan Goede B.V. auf Lager produziert, um den Kunden dadurch eine hohe Liefersicherheit gewährleisten zu können.

Lagerneubau

Die positive Entwicklung der Nachfrage nach Eipulver-Produkten brachte die Lagerkapazität von Adriaan Goede B.V. an ihre Grenzen und es entstand der Bedarf an zusätzlicher Lagerfläche. Auf dem Firmengelände von Adriaan Goede B.V. sollte nun eine neue Lagerhalle entstehen unter Einsatz neuester Technologien, die es ermöglichen, den vorhandenen Raum möglichst effektiv zu nutzen.

Die Anforderung

Effiziente Raumnutzung

Die Aufgabenstellung an Jungheinrich war klar: Es musste eine Lösung sein, welche die Lagerkapazität bei gegebener Fläche wesentlich erhöht und weiterhin die Lagerung nach dem FIFO-Prinzip (First-In First-Out) sicherstellt.

Die Lösung

Shuttle-Kompaktlagersystem

Jungheinrich lieferte Adriaan Goede B.V. eine Gesamtlösung aus Kanalregal, Trägerfahrzeug und Shuttle. Einfache und effiziente Technik bilden hier die Basis für eine kostengünstige Lagerung. Das Shuttle-Kompaktlagersystem bietet nun Platz für 720 Paletten. In jedem der 18 Regalkanäle können Paletten nach dem FIFO-Prinzip gelagert werden. „Es muss nicht zuerst ein Gang geleert werden, um Zugang zu den oberen Paletten zu haben“, berichtet der Firmeninhaber. Die umgesetzte Gesamtlösung offenbart dem Kunden zahlreiche Vorteile, wie beispielsweise Zeitersparnis und erhöhte Arbeitssicherheit für die Mitarbeiter. Mit einem Bediengerät am Stapler kann der Fahrer bereits bei der Anfahrt das UPC bedienen, wodurch keine Wartezeiten entstehen. Die Arbeitssicherheit der Mitarbeiter wurde zudem verbessert, da aufwendiges Manövrieren mit dem Stapler entfällt und gleichzeitig durch das eingesetzte UPC die Anzahl der Stapler im Lager reduziert wurde. „So lassen sich Unfälle, die in hektischen Momenten stattgefunden haben, komplett eliminieren“, sagt Goede.

Die effiziente Raumnutzung ermöglicht es dem Unternehmen, auch langfristig Kosten in der Lagerung einzusparen.

Das Shuttle-Kompaktlagersystem hat sich als die optimale Lösung für den Kunden Adriaan Goede B.V. erwiesen, da bei jeder betrachteten Alternative die Raumnutzung 10 bis 20 Prozent geringer ausgefallen wäre.

Das Statement

Jungheinrich als engagierter und zuverlässiger Partner

Als Dirk Goede von der Adriaan Goede B.V. erkannte, dass die vorhandenen Räumlichkeiten knapp wurden, hat er keinen Moment gezögert und sich unmittelbar an Jungheinrich gewendet: „Wir haben bereits Einfahrregale und Gabelstapler von Jungheinrich. Jungheinrich hat in der Vergangenheit bewiesen, ein engagierter und zuverlässiger Partner zu sein“, begründet Dirk Goede, Inhaber des Familienunternehmens, seine Entscheidung.



Dirk Goede, Inhaber von Adriaan Goede B.V. in Landsmeer.

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Shuttle-Kompaktlager für ECS Paneermeel Industrie B.V. in den Niederlanden.

**Kompakte Lagerung für ein
höheres Warenvolumen und
mehr Flexibilität im Lager.**

JUNGHEINRICH

Projekt:

ECS Paneermeel Industrie B.V., Barneveld, Niederlande

Branche:

Lebensmittel, Hersteller von Paniermehl

Aufgabe:

Projektierung und Realisierung eines neuen Regalsystems zur effektiven Lagerung

Projektdauer:

Januar 2016

Leistungen:

- Shuttle-Kompaktlagerung
- Jungheinrich Under Pallet Carrier
- Kanalregale mit insgesamt 3.500 Palettenplätzen
- Jungheinrich-Datenfunk
- Schubmaststapler

Wichtigste Ergebnisse:

- Höhere Flexibilität beim Lagern
- Verbesserung der Sicherheit
- Kostengünstige Lagerung
- Halbautomatische Palettenlagerung

Hochwertige Produkte für Kunden der Lebensmittelindustrie

ECS Paneermeel Industrie B.V. ist eine Tochtergesellschaft der De Korrel Beheer B.V. Die Produktion von Paniermehl zählt seit der Gründung im Jahre 1994 zu den Kernkompetenzen von De Korrel Beheer. Das Unternehmen beliefert Kunden aus verschiedenen Bereichen der Lebensmittelindustrie mit hochwertigen Produkten. Im Wesentlichen

handelt es sich dabei um Standardware, aber auch maßgeschneiderte, kundenspezifische Lösungen, wie beispielsweise eine gewünschte Korngröße, Farbe, spezielle Mischungen oder unterschiedliche Verpackungseinheiten, gehören zum Portfolio. Mit dem heutigen Produktionsvolumen gehört ECS zu den größten europäischen Produzenten in dieser Branche.

25 Millionen Kilo Paniermehl jährlich

Die positive Entwicklung der Auftragslage hin zu einer jährlichen Produktion von 25 Millionen Kilo Paniermehl führte dazu, dass das Unternehmen sehr schnell in seinen Räumlichkeiten wuchs und externe Lager anmieten musste. Um die Lagerkosten zu reduzieren, war es von Nöten, die eigene Lagerkapazität zu erhöhen. Gleichzeitig konnte dadurch die Umweltfreundlichkeit erhöht werden.

Die Wahl fiel auf ein Shuttle-Kompaktlager

Für De Korrel Beheer war es wichtig, dass weiterhin das FIFO-Prinzip (First-In First-Out) der Lagerung gewährleistet wird. Die Lösung von Jungheinrich hierfür lautete: Halbautomatisierung der neuen Produktions- und Lagerhalle in Barneveld mithilfe eines Jungheinrich UPC.

Die Anforderung

Steigerung von Warenvolumen, Effizienz und Flexibilität

Die Aufgabe bestand einerseits darin, ausreichend Regalplätze für alle Güter sicherzustellen und gleichzeitig auch die Effizienz und die Flexibilität im Lager zu erhöhen. Andererseits sollte das Lagerprinzip nach FIFO weiterhin gewährleistet sein.

Die Lösung

Shuttle-Kompaktlagersystem

Bislang bestand die Lagerstruktur von De Korrel Beheer größtenteils aus Einfahrregalen. Die neue Gesamtlösung aus Kanalregal, Trägerfahrzeug und Shuttle hingegen bietet dem Unternehmen nun eine Vielzahl von Vorteilen gegenüber Einfahrregalen. Einfache und effiziente Technik bildet hier die Basis für eine kostengünstige Lagerung. Die neue Lösung ermöglicht De Korrel Beheer eine hohe Raumdichte und eine halbautomatische Palettenlagerung. Herzstück des Shuttle-Kompaktlagersystems ist das Under Pallet Carrier (UPC). Das Unterfahren der Paletten durch Standardgabelzinken gewährleistet, dass weiterhin nach FIFO ein- bzw. ausgelagert werden kann. Optimale Leistung bietet das UPC dem Kunden ECS Paneermeel Industrie B.V. durch eine chargenweise Kanalbefüllung. Zur Vermeidung von Wartezeiten können die Fahrer bereits während der Anfahrt das UPC steuern, denn das Bedienterminal wurde in einer Halterung am Fahrerplatz des Staplers integriert. Zudem wurde ein Intervall-Vertrag, der eine jährliche Wartung und Inspektion für Fahrzeuge und UPCs vorsieht, abgeschlossen. Zudem wurde ein Intervall-Vertrag, der eine jährliche Wartung und Inspektion für Fahrzeuge und UPCs vorsieht, abgeschlossen.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Das Statement

Kompakt und flexibel

Das Jungheinrich Shuttle-Kompaktlagersystem mit Under Pallet Carrier (UPC) ermöglicht eine effiziente und flexible Lagerung von palettierten Waren in kompakten Kanal-lagersystemen. „So können wir eine komplette Charge in einem Kanal ohne Auswirkung auf die Speicherdichte der darüber- oder darunterliegenden Kanäle lagern. Wir sind wesentlich flexibler“, begründet Inhaber John Dokter seine Entscheidung.



John Dokter, Geschäftsführer ECS Paniermeel Industrie B.V. in Barneveld.

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Schmalganglager für Europas größten Lehmbau, Ricola AG, Laufen. Hohe Produktivität und Energieeffizienz.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Ricola AG, Laufen, Schweiz

Branche:

Lebensmittelindustrie

Aufgabe:

Errichtung eines Schmalganglagers mit abgestimmten Flurförderzeugen

Projektdauer:

03.2013 – 06.2014

Leistungen:

- Schmalgang-Regalanlage mit sechs Gängen
- Dreiseiten-Schmalgangstapler EKK 513
- Elektro-Dreiradstapler EFG 216 k
- Elektro-Niederhubwagen EJE C20
- Intervall-Vertrag für Wartung und Regalinspektion

Wichtigste Ergebnisse:

- Optimale Raumnutzung
- Flexible Lastaufnahme
- Hohe Energieeffizienz
- Niedrige CO₂-Emissionen

Wer hat's erfunden?

Die Ricola AG mit Hauptsitz im schweizerischen Laufen ist einer der modernsten und inovativsten Bonbonhersteller der Welt und exportiert Kräuterspezialitäten in mehr als 50 Länder in Europa, Asien und Amerika. Inzwischen macht das Exportgeschäft ca. 90 % des Gesamtumsatzes aus. Das Unternehmen, das seit seiner Gründung im

Jahr 1930 in dritter Generation in Familienhand ist, verzeichnete mit rund 400 Mitarbeitern für das Jahr 2014 einen Umsatz von 315,9 Millionen Schweizer Franken.

Kräuterzentrum mit hohem Anspruch

Für Ricola stehen nachhaltige und ökologische Grundsätze beim Anbau der verwendeten Kräuter sowie beim Produktionsprozess im Vordergrund. Diese Haltung fand ihren besonderen Ausdruck im neuen Kräuterzentrum, das unmittelbar neben dem Produktionsbereich in Laufen in Betrieb genommen wurde. In dem größten Lehmbau Europas, der modernste Ökobau-Richtlinien und gleichzeitig ästhetische Ansprüche erfüllt, werden jährlich 1.400.000 kg frische Kräuter gereinigt, getrocknet, geschnitten, gelagert und gemischt. Die hier eingesetzten Flurförderzeuge sollten hinsichtlich ihrer Umweltfreundlichkeit ähnlich hohe Ansprüche erfüllen.

Überzeugende Qualität und Ökobilanz

Ricola entschied sich für Jungheinrich, da man bereits sehr gute Erfahrung in puncto Qualität und Zuverlässigkeit gemacht hatte. Die Jungheinrich-Stapler und -Hubwagen fügen sich nahtlos ins Nachhaltigkeitskonzept des Kräuterspezialisten ein. Die Elektro-Fahrzeuge weisen eine gute Ökobilanz auf – dank niedriger CO₂-Emissionen, hoher Energieeffizienz durch optimierten Wirkungsgrad und Energierückgewinnung beim Abbremsen.

Die Anforderung

Viel Leistung auf wenig Raum

Neben den ökologischen Aspekten beim Einsatz der Flurförderzeuge ging es Ricola auch um den ökonomischen Betrieb. So sollte der Lagerplatz optimal ausgenutzt werden und das entsprechende Regalsystem möglichst viele Palettenstellplätze aufweisen.

Die Lösung

Schmalganglager mit perfekt zugeschnittenem Stapler

Jungheinrich installierte Palettenregale vom Typ B für Schmalganglager, die sich durch einen geringen Flächenbedarf für Arbeitsgänge sowie durch eine extrem hohe Einlagerungshöhe auszeichnen. Hierdurch erzielt Ricola einen sehr hohen Raumnutzungsgrad im Kräuterlager. Die Schmalgang-Regalanlage ist 30 m breit, 42 m lang und rund 11 m hoch und bietet Platz für insgesamt 1.704 Paletten verteilt auf sechs Gänge. 30 unterschiedliche Kräuterarten lagern hier in Big-Bags oder Säcken auf Paletten. Ein Dreiseiten-Schmalgangstapler vom Typ EKK 513 übernimmt die Big-Bags bzw. Säcke ab der Vorzone und lagert diese ins Schmalganglager ein bzw. wieder aus. Da Ricola unterschiedliche Palettenarten einsetzt, wurde der Schmalgangstapler derart flexibel konfiguriert, dass er sämtliche Palettenarten, wie Euro-, Industrie- und Kunststoffpaletten, aufnehmen kann. Der EKK 513 verfügt über eine Tragfähigkeit von 1,25 t und eine Hubhöhe von 8.370 mm. Durch die Jungheinrich-Drehstromtechnik erzielt das Fahrzeug eine hohe Leistung bei einer verbesserten Energieausnutzung. Dadurch lässt sich der Stapler im Normalbetrieb ohne Batteriewechsel über zwei Schichten einsetzen. Der EKK kann sowohl manuell als auch per Lagernavigation bedient werden. Der EKK fährt dann induktionsgeführt mit einer Fahrgeschwindigkeit von bis zu 10,5 km/h selbstständig zum Lagerort. Der Fahrer erhält den Palettenstellplatz, aus dem er ein- oder auslagern soll, vom Lagerverwaltungssystem zugewiesen. Bei Bedarf besteht eine stufenweise Aufrüstungsmöglichkeit bis zur Vollautomatik. Für die Belieferung der Vorproduktion – also Quarantänelager,

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Schneidanlage und Mischerei – hat Ricola einen Jungheinrich Elektro-Dreiradstapler EFG 216 k mit 1,6 t Tragfähigkeit angeschafft. Dieser bringt die fertigen Kräuter von der Vorproduktion zur Vorzone, von wo aus der Schmalgangstapler diese ins Hochregal einlagert. Mit dem kompakten Fahrzeug kann Ricola das Lager mit höchster Effizienz betreiben. Durch den Rückfluss der Energie beim Absenken der Last und das regenerative Bremsen wird Energie zurückgewonnen. Ricola kann auch mit diesem Fahrzeug zwei volle Schichten arbeiten, ohne einen Batteriewechsel vornehmen zu müssen. Ein Elektro-Niederhubwagen der Baureihe EJE C20 mit einer Tragfähigkeit von 2 t kommt für die Bestückung der Fördertechnik zum Einsatz, die das Kräuterzentrum mit der Bonbonproduktion im Nebengebäude verbindet.

Das Statement

Nachhaltig und effizient

„Mit der Jungheinrich-Lösung können wir unsere internen Logistikprozesse im Lager effizient und nachhaltig abbilden. Auch hier zeigt sich wieder einmal, dass Produktivität und Ästhetik sich nicht ausschließen.“



Thomas Aeschlimann, Bereichsleiter Kräuteranbau, Ricola AG, Laufen, Schweiz.

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Shuttle-Kompaktlager, Mineralquelle Eptingen AG, Eptingen, Schweiz. Bessere Raumnutzung, schnellerer Umschlag.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Mineralquelle Eptingen AG, Eptingen, Schweiz

Branche:

Getränkeindustrie

Aufgabe:

Einrichtung eines Shuttle-Kompaktlagersystems mit Under Pallet Carrier (UPC)

Leistungen:

- Umfangreiche Beratung
- Kompaktlager mit 44 Kanälen, je zehn Paletten tief
- Zwei UPC-Shuttle
- Elektro-Vierradstapler EFG 425 als Trägerfahrzeug
- Intervall-Vertrag für die Wartung und Regalinspektion

Wichtigste Ergebnisse:

- Konzentration des Lagerplatzes
- Höhere Raumnutzung
- Schnellerer Umschlag
- Gemeinsame Lagerung gleicher Artikel

Ein erfolgreiches Familienunternehmen

Das 1899 gegründete Familienunternehmen Mineralquelle Eptingen AG mit Sitz im schweizerischen Eptingen umfasst die beiden Abfüll- und Produktionsstandorte Eptingen und Lostorf. Das in vierter Generation geführte Unternehmen beschäftigt insgesamt 65 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Jährlich werden rund 50 Millionen Flaschen produziert, davon etwa 35 Millionen am Standort Eptingen.

Der Lagerplatz wurde eng

Die positive Geschäftsentwicklung und der damit verbundene höhere Ausstoß der Eptinger Abfüllanlagen führte zu einem stetig steigenden Lagerbedarf. Außerdem befanden sich die für den Versand bestimmten Paletten an verschiedenen Orten, was erheblichen Platz beanspruchte. Es war also eine Logistikhilfe gefragt, die den vorhandenen Lagerplatz besser nutzen würde.

Änderung des Lagersystems

Diese Lösung wurde in einem Kompaktlagersystem mit Under Pallet Carrier (UPC) gefunden. Ein UPC-Regal bietet in Höhe und Breite Platz für zahlreiche Palettenkanäle. Der geringe Höhenverbrauch je Kanalebene ermöglicht eine effektive Nutzung der Lagerhöhe in Eptingen. Insbesondere eignen sich UPC-Regale für das Ein-/Auslagern einer großen Anzahl an Paletten mit dem gleichen Lagergut – ein wichtiges Argument für die Mineralquelle. Hohe Umschlagleistungen resultieren dabei aus der höheren Palettenanzahl pro Artikel und den längeren Kanälen.

Die Anforderung

Mehr Platz auf gleicher Fläche

Die Mineralquelle hatte von reinen Glasflaschen auf überwiegend PET-Flaschen umgestellt, welche nicht mehr so hoch gestapelt werden konnten. Hinzu kamen der größere Ausstoß und verschieden genutzte Lagerflächen für den Versand. Insgesamt führte das in Eptingen zu Platzproblemen, die durch ein effektiveres Lagerungssystem gelöst werden sollten.

Die Lösung

Raumnutzung deutlich gesteigert

In seiner Funktion als Systemanbieter plante und realisierte Jungheinrich für die Mineralquelle Eptingen ein Shuttle-Kompaktlager. Die neue Regalanlage in Eptingen umfasst 44 Kanäle, die je zehn Paletten tief sind, sowie zwei UPC-Shuttle. Die Funktionsweise eines UPC-Regals ist äußerst einfach: Der UPC wird mit einem Trägerfahrzeug aufgenommen – in Eptingen übernimmt diese Aufgabe ein Jungheinrich Elektro-Vierradstapler EFG 425 – und im Palettenkanal eingesetzt. Dort fährt der Carrier selbstständig unter die Palette, ohne mit dem Trägerfahrzeug verbunden zu sein. Nach dem Absetzen der ersten Palette auf der UPC-Schiene im Regalkanal und dem Betätigen der Starttaste führt die Steuerung alle notwendigen Fahr- und Hubbewegungen selbstständig aus. Sensoren erkennen die Position eingelagerter Paletten. Die Ein- und Auslagerung neuer Paletten erfolgt kollisionsfrei und kann sowohl nach der LIFO-Methode (Last In – First Out) oder nach der FIFO-Methode (First In – First Out) erfolgen. Da in der Getränke-

industrie die seitliche Beladung der Lkw in den Vordergrund rückt, erfordert dies die Queraufnahme von Paletten. Für diese Anforderungen hat Jungheinrich speziell den UPC P1 entwickelt. Das Batterieladegerät des Carriers erlaubt die Aufladung über Nacht an jeder 230-V-Netzsteckdose, was für einen acht- bis zehnstündigen Einsatz ausreicht.

Das Statement

Rundum zufrieden

„Für uns ist das UPC-Regal die ideale Lösung und der Kontakt und die Beratung sowie der Aufbau der Regalanlage und deren Inbetriebnahme durch die Firma Jungheinrich klappten ausgezeichnet“, beschreibt Franz Kölliker, Betriebsleiter Eptingen und Mitglied der Geschäftsleitung der Mineralquelle Eptingen, das Ergebnis und die Zusammenarbeit.



Shuttle-Kompaktlager, Mineralquelle Eptingen AG, Eptingen, Schweiz.

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH



Logistik. Lösungen fürs Lagern und Transportieren.

Alles für fehlerfreie und zukunftsichere Prozesse

In Zeiten globalisierter Logistik ist die kosteneffiziente Auslagerung von Dienstleistungen zum Standard geworden. Wir unterstützen Sie mit einem umfassenden Portfolio zur Optimierung Ihrer Waren- und Lieferketten bis hin zu passgenauen Automatisierungslösungen.

Immer kürzere Lieferzeiten, großer Preisdruck, komplexer werdende Distributionsanforderungen – die Logistik steht vor anspruchsvollen Herausforderungen. Jahr für Jahr müssen in der Branche neue Einsparpotenziale gefunden werden, um im Wettbewerb in einer globalisierten Welt bestehen zu können. Mit uns können Sie sich zukunftsicher aufstellen.

Wir helfen Ihnen, kosteneffiziente, zeitsparende und flexible Abläufe zu installieren. Immer unter der Prämisse eines möglichst nahtlosen und fehlerfreien Logistik-Prozesses, der vor allem auch die Sicherheit Ihrer Mitarbeiter besonders in den Fokus rückt. Unsere leistungsstarke IT-Infrastruktur garantiert Ihnen Effizienz und Transparenz, zum Beispiel bei einer lückenlosen Sendungsverfolgung.

Sie müssen unterschiedliche Ladungsträger und eine steigende Produktvielfalt bewältigen? Wir bieten Ihnen und allen Partnern aus der Logistik jeweils maßgeschneiderte Lösungen und sind durch unser engmaschiges Servicenetz für Sie jederzeit verfügbar.



Neue Logistikplattform mit Jungheinrich warehouseNAVIGATION bei TJA in Portugal. Prozess erleichtert und erhöhte Effizienz.



Projekt:

Transportes J. Amaral, S.A., Estarreja, Portugal

Branche:

Logistik

Aufgabe:

Planung, Projektierung und Realisierung der Ausstattung einer neuen Logistikplattform

Projektdauer:

05.2014 – 07.2017

Leistungen:

- Jungheinrich-Palettenregale mit 8.550 Stellplätzen
- Lagernavigation im Schmalgang warehouseNAVIGATION
- 2 Jungheinrich-Hochregalstapler EKX 516
- 2 Jungheinrich Elektro-Dreiradstapler EFG 216k
- 3 Elektro-Mitfahr-Deichselhubwagen ERE 120

Wichtigste Ergebnisse:

- Optimierung der Fahrwege
- Platzersparnis
- Effizienzsteigerung
- Fehlerreduktion
- Entlastung der Mitarbeiter

Europaweiter Güterverkehr

Das portugiesische Unternehmen TJA Transportes J. Amaral, S.A., wurde 1947 gegründet und ist seit nunmehr 70 Jahren auf den Güterverkehr spezialisiert. Mit ihren mehr als 800 Mitarbeitern und einer Flotte von über 650 Fahrzeugen gelten sie heute europaweit als Maßstab in ihrem Tätigkeitsbereich.

Neue Herausforderungen und individuelle Kundenbedürfnisse

Um auf das anhaltende Wachstum des Betriebes, eine Reihe neuer Herausforderungen und insbesondere auf die Bedürfnisse ihrer Kunden reagieren zu können, investierte das Transport- und Logistikunternehmen in eine neue Logistikplattform in Estarreja im Norden Portugals.

Der richtige Partner – Jungheinrich

Die sehr guten Erfahrungen, die TJA mit Jungheinrich sammeln konnten, brachten den deutschen Intralogistik-Anbieter von Anfang an in die engere Auswahl als Partner. Die positiven Referenzen, die Jungheinrich bei Projekten mit anderen Kunden einbringen konnte, gaben zusätzliche Anerkennung. Die Qualität der Jungheinrich-Produkte und der Wert der Beratung während der gesamten Beratungs- und Planungsphase waren schließlich ausschlaggebend für die Entscheidung zugunsten von Jungheinrich.

Die Anforderung

Ganzheitliche Unterstützung der Supply-Chain-Prozesse von Kunden

Damit alle Prozesse innerhalb der Lieferkette ihrer Kunden vollständig integriert und abgebildet werden konnte, benötigte TJA eine neue Logistikplattform in strategisch günstiger Lage. Zudem war eine optimal aufeinander abgestimmte Lagerausstattung nötig, um weiterhin an der Spitze des Marktes zu stehen und auf die Kundenbedürfnisse reagieren zu können.

Die Lösung

Passgenaues Logistikkonzept

Die Lösung beinhaltet Jungheinrich-Palettenregale sowie diverse Jungheinrich-Fahrzeuge. Die neue Logistikplattform bietet auf einer Gesamtlagerfläche von 11.500 m² Platz für mehr als 30.000 Paletten. Die Palettenregale in Kombination mit den Hochregalstaplern EKX 516 im Schmalganglager bilden das Highlight der Lösung.

Das Statement

Produktivitätssteigerung und Entlastung der Mitarbeiter

Der Vorteil der Lösung mit warehouseNAVIGATION liegt in der erheblichen Platzoptimierung, der Entlastung der Mitarbeiter sowie der zielgenauen Anfahrt. Durch

den Einsatz der zwei Jungheinrich EKX 516 gewinnt TJA deutlich an Durchsatz und damit an Produktivität. Ausgestattet mit induktiver Führung und der Lagernavigation Jungheinrich warehouseNAVIGATION, wird ein halbautomatischer Betrieb mit platzgenauer Verwaltung ermöglicht. Mit der RFID-Technologie werden die Fahrzeuge in den engen Gängen durch die Einbettung von Transpondern in den Lagerböden präzise geortet, sodass zu jeder Zeit der Standort des Staplers bekannt ist. Somit steigt die Ein- und Auslagerqualität und Fehler werden vermieden.



Jungheinrich-Hochregalstapler EKX 516.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de



Intralogistisches Gesamtkonzept für GLX bei Berlin.

Neues Distributionszentrum mit maßgeschneidertem Lagersystem und optimierter Kommissionierleistung.

JUNGHEINRICH

Projekt:

GLX Global Logistic Service GmbH, Freienbrink, Deutschland

Branche:

Logistikdienstleister

Aufgabe:

Erarbeitung eines intralogistischen Gesamtkonzepts zur Errichtung eines neuen Distributionszentrums

Projektdauer:

04.2017 – 06.2017

Leistungen:

- Jungheinrich-Palettenregale Typ MPR B mit 15.047 Stellplätzen
- Jungheinrich-Fachbodenhochregale mit ca. 3500 Fachböden und insgesamt ca. 10.500 Stellplätzen
- 20 Jungheinrich-Fahrzeuge
- Spezielle Anpassungen für den Brandschutz

Wichtigste Ergebnisse:

- Erhöhung des Warenvolumens sowie der Gesamtkapazität
- Maximierung der Kommissionierleistung
- Effizientere Prozesse und kürzere Kommissionierzeiten

Mittelständisch geprägter Logistikdienstleister

Die GLX Gruppe wurde 1999 gegründet und gehört seitdem zu einem der im Supply Chain Management erfolgreich wachsenden Unternehmen mit insgesamt über sechs Standorten. Das heutige Kerngeschäft umfasst logistische

Gesamtpakete von der kompletten Lagerabwicklung über Inhouse- und Outsourcing-Lösungen bis hin zum weltweiten Transport. Mit rund 250 Mitarbeitern erwirtschaftet das Unternehmen ca. 20 Millionen Euro pro Jahr.

Veränderte Marktbedingungen als Auslöser

Notwendig wurde der Neubau, weil die GLX-Läger in Berlin-Marzahn und Augsburg aufgrund des starken Wachstums des Kunden Knorr-Bremse an ihre Kapazitätsgrenzen gestoßen waren. Zusätzliche Lagerplätze wurden benötigt. Die Zusammenlegung beider Standorte bot gleichzeitig die Chance, Synergieeffekte zu nutzen und so die eigenen Prozesse noch effizienter zu gestalten. Das neue Distributionszentrum in Freienbrink wurde als Grüne-Wiese-Projekt genau auf die spezifischen Anforderungen von GLX ausgerichtet.

Jungheinrich – alles aus einer Hand

Für das neue Distributionszentrum suchte GLX sowohl nach einem Kompletthanbieter als auch nach einem einzelnen Ansprechpartner mit Projektverantwortung. Nach einer intensiven Auswahlphase mit starker Konkurrenz entschied sich der Logistikdienstleister für Jungheinrich, auf dessen Flurförderzeuge GLX bereits seit Langem vertraut. Gemeinsam wurde ein intralogistisches Gesamtkonzept entwickelt, für das Jungheinrich die wesentlichen Lösungskomponenten aus einer Hand lieferte.

Die Anforderung

Erhöhung der Lagerkapazität und Steigerung der Effizienz

Das Erreichen der Kapazitätsgrenzen in den Lagern in Berlin-Marzahn und Augsburg stellte den Ausgangspunkt für die Investition in ein neues Distributionszentrum dar. Ziel des neu errichteten Zentrallagers war eine deutliche Erhöhung der Lagerkapazität.

In der Projektierungsphase analysierte Jungheinrich gemeinsam mit GLX alle Logistikprozesse bis ins kleinste Detail. Die größte Herausforderung stellte dabei die enorme Bandbreite des einzulagernden Materialspektrums dar. Neben der effizienten Einlagerung sollten auch bei der Auslagerung die erforderlichen Waren schnell und flexibel für jede einzelne Kommission zusammengestellt werden können.

Die Lösung

Jungheinrich schnürt intralogistisches Gesamtpaket

In dem neuen 15.000 m² großen Distributionszentrum rund 30 km südöstlich von Berlin betreibt GLX für seinen Kunden nun den europäischen HUB für die Ersatzteillogistik und den After-Sales-Service. Eine Besonderheit der Jungheinrich-Lösung ist das Fachboden-Hochregallager. Hier werden mithilfe von zwei induktiv geführten Jungheinrich Vertikal-Kommissionierern vom Typ EKS 210 in vier Gassen mit rund 10.500 Stellplätzen Klein- und Kleinstgebilde gelagert und kommissioniert. Die Fachboden-Hochregalanlage bietet zudem eine spezielle Lösung für den Brandschutz, um den Einsatz einer Regalsprinkleranlage zu vermeiden. Die Jungheinrich-Lösung beinhaltet außerdem eine Breitgang-Schwerlast-Palettenregalanlage, die über ca. 15.000 Palettenplätze verfügt und von Schubmaststaplern betrieben wird. Insgesamt übernehmen 20 Fahrzeuge in dem 140 m langen und 110 m breiten Lager die Flurförderung.

Jungheinrich

Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Das Statement

Gemeinsam erarbeitete Lösung – von Anfang bis Ende

„Die gesamte Lösung haben wir von Anfang bis Ende gemeinsam mit Jungheinrich erarbeitet“, erklärt Roland Becker, Geschäftsführer von GLX Global Logistic Services. „Lagerlayout und Materialfluss sind optimal auf unsere Anforderungen abgestimmt. Jungheinrich hat uns genau das richtige Gesamtpaket geschnürt und wir profitieren jetzt von einem auf unsere Bedürfnisse maßgeschneiderten Lagersystem mit richtungsweisender Kommissionierung“, so Becker. Und GLX plant bereits für die Zukunft. „Wir planen die Ausstattung der Vertikal-Kommissionierer mit der Jungheinrich warehouseNAVIGATION, die dann direkt an das SAP-System angebunden wird. Die Komponenten, die für die Vorbereitung der Lagernavigation erforderlich sind, hat Jungheinrich bereits geliefert.“



Roland Becker, Geschäftsführer, GLX Global Logistic Service GmbH in Freienbrink.

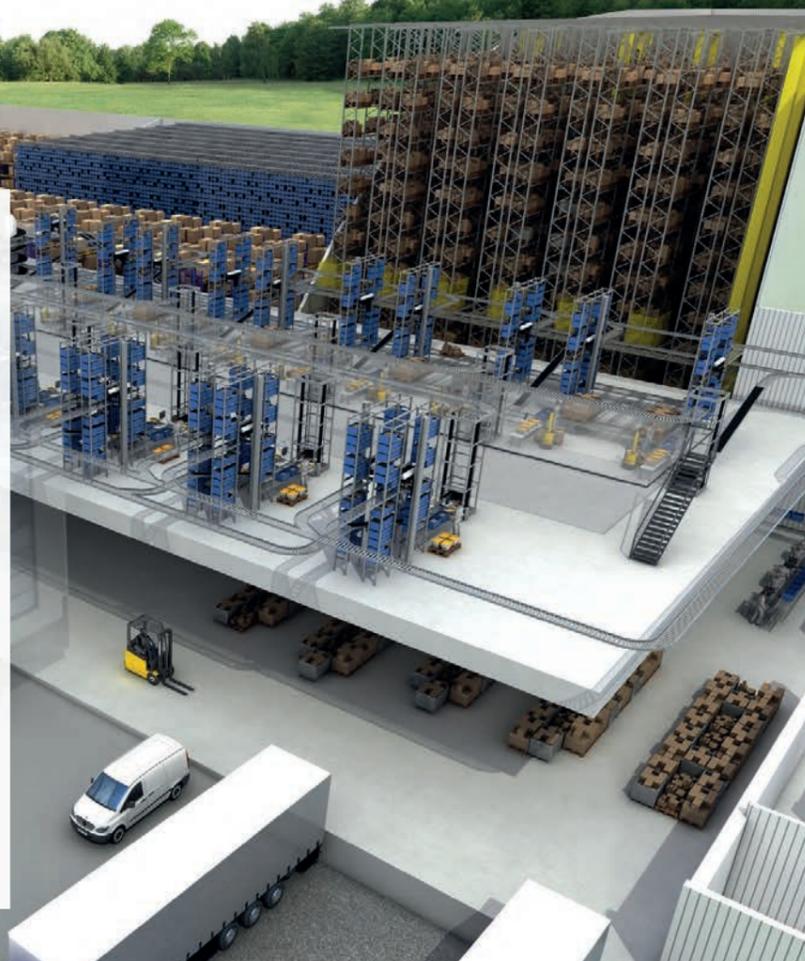
Mehr Informationen:

www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Jungheinrich Ersatzteilzentrum, Kaltenkirchen.

Durch optimierte
Lagerlogistik erreichen
Jungheinrich Original-
Ersatzteile in kürzester
Zeit weltweit jeden
Einsatzort.



Projekt:

Jungheinrich Ersatzteilmanagement AG & Co. KG,
Kaltenkirchen, Deutschland

Branche:

Ersatzteillogistik

Aufgabe:

Bau eines neuen Ersatzteillagers einschließlich Regalen,
Fahrzeugen und Warehouse Management System (WMS)

Projektdauer:

12.2010 – 12.2013

Leistungen:

- 7-gassiges Hochregallager mit 21.168 Palettenplätzen
- 8-gassiges Automatisches Kleinteilelager mit 80.000 Behälterstellplätzen
- Separate Lagerbereiche für Schnelldreher, Sperrgut und Gefahrstoffe
- Paletten- und Behälterfördertechnik
- Diverse Flurförderzeuge aus dem Jungheinrich-Sortiment
- Warehouse Management System (WMS) und Steuerungstechnik

Wichtigste Ergebnisse:

- Weltweit schnellere und effizientere Ersatzteillogistik
- > 50 Prozent Produktivitätssteigerung in der Lagerlogistik
- > 98 Prozent Verfügbarkeit
- Voraussetzung für 24/7-Lieferbereitschaft geschaffen
- Täglicher Versand von bis zu 8.000 Ersatzteilpositionen

Jungheinrich

Jungheinrich gehört weltweit zu den drei größten Unternehmen in den Bereichen Flurförderzeug-, Lager- und

Materialflusstechnik. Als produzierender Dienstleister und Lösungsanbieter der Intralogistik steht das Unternehmen seinen Kunden mit einem umfassenden Produktprogramm an Staplern, Regalsystemen, Dienstleistungen und Beratung zur Seite.

Maßgeschneiderte Logistiksystemlösung

Um den Anforderungen hinsichtlich Zuverlässigkeit, Effizienz und Lagersicherheit gerecht zu werden, bedurfte es einer ganzheitlichen Logistiksystemlösung mit verschiedenen Regalsystemen, einer Lagersteuerung per Jungheinrich WMS und angebundenen Fahrzeugen. Damit wurde die Voraussetzung geschaffen, zukünftige Marktanforderungen, wie beispielsweise eine 24-Stunden-Lieferbereitschaft an 365 Tagen und eine schnellere und effizientere weltweite Ersatzteillogistik, noch besser erfüllen zu können.

Jungheinrich als Generalunternehmer

Als Generalunternehmer für komplette Logistiksysteme hat Jungheinrich das Zentrallager auf Basis eines neuen Logistikkonzeptes mit optimiertem Ersatzteilmanagement selbst entwickelt und umgesetzt. Realisiert wurde das Großprojekt von dem Jungheinrich-Geschäftsbereich Logistiksysteme. Außerdem waren die Abteilung Ersatzteillogistik, die Jungheinrich Vertriebseinheit Nord sowie die Abteilung Automatische Systeme, verantwortlich für Planung, Projektierung und Realisierung der automatisierten Anlagenteile, an dem Projekt beteiligt. Das Warehouse Management System (WMS) und die Steuerungstechnik stammen ebenfalls aus eigenem Hause.

Die Anforderung

Bereitstellung eines umfassenden, weltweiten Logistiknetzwerkes

Eine weltweit schnelle und effiziente Ersatzteillogistik kann nur durch hochautomatisierte Lagerstandorte und Logistiknetzwerke rund um den Globus gewährleistet werden. Das Jungheinrich-Ersatzteilmanagement investiert permanent, um innerhalb von 24 Stunden alle Bestellungen zu bearbeiten sowie alle Zeitzonen abzudecken. Hierdurch hat Jungheinrich die Möglichkeit, neue Standards in der Ersatzteillogistik zu setzen, seinen Wettbewerbsvorsprung im Ersatzteilgeschäft zu festigen sowie die Ersatzteilverfügbarkeit für seine weltweit tätigen Kunden auszubauen.

Die Lösung

Jungheinrich WMS, Hochregallager, AKL und Fahrzeuge im reibungslosen Zusammenspiel

Zur Optimierung des Ersatzteilmanagements wurden in Kaltenkirchen, nahe Hamburg, auf 22.000 m² Lagerfläche ein 31 m hohes Hochregallager sowie ein Automatisches Kleinteilelager errichtet, welche das bisherige Ersatzteillager und -management in Norderstedt ersetzen. Kernstück des automatischen Lagersystems im Jungheinrich Ersatzteilzentrum Kaltenkirchen sind ein siebengassiges Paletten-Hochregallager mit Platz für 21.168 Paletten sowie ein achtgassiges Automatisches Kleinteilelager mit 80.000 Behälterstellplätzen. Daneben umfasst das neue Logistikzentrum separate Lagerbereiche für Schnelldreher, Sperrgut und Gefahrstoffe sowie einen baulich getrennten Exportbereich. Diese manuellen Lagerbereiche sind mit Jungheinrich-Regalen ausgestattet. In der Kommissionierzone werden an zehn Behälterarbeitsplätzen und acht kombinierten Kommissionierarbeitsplätzen für Paletten- und Behälterware Artikel auftragsbezogen in Kartons, speziellen Logistikboxen oder auf Paletten zusammengestellt. Verbunden werden die einzelnen Bereiche durch Paletten- und Behälterfördertechnik mit einer Gesamtlänge von mehr als zwei Kilometern. Zudem kommen im gesamten Ersatzteilzentrum diverse Flurförderzeuge aus dem Jungheinrich-Sortiment zum Einsatz. Je zwei Techniker sind in der Früh- und Spätschicht in einem zwei Schichtsystem vor Ort. In dem Service-Paket sind

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Wartungsarbeiten in der Nacht- und Wochenendschicht enthalten. Ergänzend wurde ein Premium Software Support Service als auch ein Intervall-Vertrag für die Hardware abgeschlossen.

Das Statement

Jungheinrich setzt neuen Standard in der Ersatzteillogistik

Dank der maßgeschneiderten Logistiksystemlösung können zukünftig bis zu 1.000 Ersatzteile pro Stunde in drei Zeitzonen (Amerika, Europa und Asien) ausgeliefert werden. „Damit setzt Jungheinrich einen neuen Standard in der Ersatzteillogistik, festigt seinen Wettbewerbsvorsprung im Ersatzteilgeschäft und baut die Ersatzteilverfügbarkeit für seine weltweit tätigen Kunden auf über 98 Prozent aus“, so Dirk Schulz, Leiter Kundendienst Konzern, Jungheinrich AG. Die 3.800 m² umfassenden Büroflächen des Ersatzteilzentrums wurden als Open-Space-Office eingerichtet. „Transparente und direkte Kommunikationswege zwischen den Mitarbeitern sind ein deutlicher Vorteil dieses Raumkonzeptes. Auftragseingänge werden effizienter bearbeitet, sodass unsere Kunden schneller ihre bestellten Ersatzteile bekommen können“, so Stefan Brehm, Geschäftsleiter, Jungheinrich Ersatzteilmanagement AG & Co.KG.



Stefan Brehm, Geschäftsleiter,
Jungheinrich Ersatzteilmanagement AG & Co.KG in Kaltenkirchen.

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de



Winkler Logistik GmbH, Ulm. Prozessoptimierung und gesteigerte Effizienz mit warehouseNAVIGATION.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Winkler Logistik GmbH, Ulm, Deutschland

Branche:

Großhandel für Nutzfahrzeugersatzteile

Aufgabe:

Integration des Schmalgangs in die Kundenprozesse

Projektdauer:

02.2012 – 03.2013

Leistungen:

- Schmalgangstapler mit Jungheinrich-Lagernavigation
- Jungheinrich Logistik-Interface zur Fahrzeuganbindung
- Schubmaststapler
- Regalsysteme

Wichtigste Ergebnisse:

- Effizienzsteigerung bei der Kommissionierung um 18 bis 20 Prozent
- Perfekte Integration in bestehende IT- und Logistikprozesse

Vielseitige Leistungen von hoher Qualität

Die Winkler Unternehmensgruppe zählt europaweit zu den führenden Großhändlern im Bereich der Nutzfahrzeugersatzteile. Mit mehr als 1.400 Mitarbeitern kann das Unternehmen sämtlichen Markenherstellern ein umfangreiches Sortiment an Ersatzteilen bieten. Um die bestmögliche Lieferfähigkeit zu gewährleisten, betreibt die Winkler Logistik GmbH u. a. ein Zentrallager in Ulm.

Zu den Kernkompetenzen der Firma zählen nicht nur die schnelle Lieferfähigkeit, sondern auch die dauerhaft hohe Qualität ihres Vollsortiments.

Prozessoptimierung im Schmalgang

Durch das kontinuierliche Wachstum hat sich Winkler Logistik GmbH dazu entschlossen, das Zentrallager in Ulm um neue Hallen zu erweitern. Um den vorhandenen Raum bestmöglich nutzen und dennoch schnell auf Artikel zugreifen zu können, fiel die Wahl auf ein Schmalganglager mit über 15.300 Palettenplätzen. Jungheinrich konnte den Anforderungen des Kunden entsprechen und das Schmalganglager optimal in die bereits sehr guten Prozesse der Firma integrieren. Mit Hochregalstaplern, dem Logistik-Interface als Schnittstellensoftware und der warehouseNAVIGATION wurden nicht nur die bestehenden Vorgänge weiter optimiert, sondern auch ein reibungsloser Ablauf gewährleistet.

Langlebigkeit und automatische Ortung

Die Winkler Logistik GmbH suchte einen Anbieter, der neben der Lieferung langlebiger Fahrzeuge die Navigation im Schmalgang ohne aufwändige Barcodescans realisieren konnte. Mit dem Logistik-Interface und der innovativen RFID-Technologie fand das Unternehmen in Jungheinrich den richtigen Ansprechpartner.

Die Anforderung

Integration in bestehende Prozesse

Schnelle Lieferfähigkeit und hohe Qualität sind Kennzeichen der Winkler Logistik GmbH. Dies zeigt sich auch in dem eindrucksvollen Gesamtlogistiksystem der Firma. Um die Anforderungen des Kunden erfüllen zu können, musste das Schmalganglager in die bestehenden Prozesse integriert werden. Eine Anbindung an die Fördertechnik war dabei ebenso wichtig wie die zielgenaue Anfahrt der Lagerplätze im Schmalgang. Um wertvolle Zeit bei der Kommissionierung einzusparen, war es dem Kunden wichtig, dass die Barcodescans am Lagerplatz entfallen.

Die Lösung

Stapler, Logistik-Interface und warehouseNAVIGATION im Zusammenspiel

Nach Analyse der bestehenden Anforderungen entschied sich Winkler für sechs Vertikalkommissionierer EKS 312 sowie drei Elektro-Kommissionier-Dreiseitenstapler EKX 515 von Jungheinrich. Letzteres Fahrzeug könnte bei entsprechenden Kundenanforderungen auch vollautomatisch eingesetzt werden. Bei der Firma Winkler werden die Stapler im über zehn Meter hohen Schmalganglager semiautomatisch betrieben und verfügen über die Jungheinrich warehouseNAVIGATION. Dieses innovative Assistenzsystem wird über die Schnittstellensoftware Logistik-Interface an das kundeneigene Warehouse Management System angebunden, sodass Aufträge direkt an die Fahrzeuge weitergegeben werden können. Der Fahrer muss lediglich Gas geben und die Hochregalstapler fahren halbautomatisch und auf dem effizientesten Weg zum gewünschten Zielplatz. Durch RFID-Transponder kann sich das Fahrzeug innerhalb der Gassen orientieren und kennt jederzeit seine genaue Position. Sobald der Auftrag ausgeführt wurde und sich die Gabel wieder in ihrer Grundstellung befindet, werden diese Informationen kombiniert. Mittels Logistik-Interface kann infolgedessen der Abschluss des Auftrags an das Warehouse Management System zurückgemeldet werden. Zeitauf-

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

wändige Barcodescans des Zielplatzes entfallen damit vollständig. Die RFID-Technologie und das Jungheinrich Logistik-Interface ermöglichen darüber hinaus, dass die Fördertechnik am Anfang des Schmalgangs mit der warehouseNAVIGATION angefahren werden kann.

Das Statement

Effizienzsteigerung durch Jungheinrich warehouseNAVIGATION

Herbert Skala, Geschäftsleiter Logistik bei der Winkler Logistik GmbH, ist von den Vorteilen der Jungheinrich-Lagernavigation überzeugt: „Jungheinrich konnte das neue Schmalganglager problemlos an unsere Fördertechnik anbinden. Das hat die Prozessoptimierung im neuen Lager deutlich erleichtert.“ Dass die warehouseNAVIGATION mit der RFID-Technologie arbeitet, war ein wesentlicher Entscheidungsgrund für die Jungheinrich-Lösung: „Ausschlaggebend für die Auftragsvergabe war neben der Langlebigkeit der Fahrzeuge auch, dass dank der RFID-Transponder im Boden Barcodescans für unsere Fahrer entfallen. Das trägt erheblich zur Effizienzsteigerung bei der Kommissionierung bei.“



Herbert Skala, Prokurist Geschäftsleitung Logistik, Winkler Logistik GmbH in Ulm.

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Rhenus Retail Service GmbH, Minden.

Mit dem Fahrerlosen
Transportsystem zu einer
erhöhten Produktivität und
mehr Sicherheit im Lager.

JUNGHEINRICH

Projekt:

Rhenus Retail Service GmbH, Minden, Deutschland

Branche:

Logistikdienstleistungen

Aufgabe:

Integration eines fahrerlosen Transportfahrzeuges
als Stand-Alone-Lösung

Leistungen:

- Fahrerloses Transportsystem (FTS) EKS 210a
- Transportsteuerungssoftware Traffic Manager
- Programmierung von 18 Abholspuren

Wichtigste Ergebnisse:

- Effizienz- und Produktivitätssteigerung bei gleichbleibender Lagertopologie
- 34 Transporte in der Stunde mit einem täglichen Volumen von 165 bis 230 Paletten
- Erhöhte Sicherheit durch Sensortechnik
- Deutliche Reduktion von Transportschäden

Verbesserte innerbetriebliche Prozesse bei gleichbleibender Lagertopologie

Die Rhenus Retail Service GmbH, eine Tochtergesellschaft der Rhenus-Gruppe, ist seit 2005 in der Kontraktlogistik tätig.

Das Unternehmen mit Standort in Minden verfügt über eine überdachte Lagerfläche von 35.500 m². Als Dienstleister und Lösungsanbieter für Logistik gewinnt das Thema Automatisierung für Rhenus Retail Service immer

mehr an Relevanz, um innerbetriebliche Prozesse bei gleichbleibender Lagertopologie verbessern zu können.

Automatisierte Stand-Alone-Lösung

Die Entscheidung für den Einsatz eines FTS ohne Systemanbindung fiel, um Schnittstellen zum bestehenden Hochregallager und den sonstigen Systemen zu umgehen. Da das FTS standardisierte Abläufe ermöglicht, entfallen Bearbeitungs- und Wartezeiten sowie manuelle Transporte.

Jungheinrich – ein kompetenter Technologiepartner

Anhand eines Tests wollte das Unternehmen klären, ob ein fahrerloses Transportfahrzeug ohne Systemanbindung funktioniert. Jungheinrich lieferte den Beweis durch ein FTS. Dieses wurde durch Jungheinrich programmiert und für die örtlichen Gegebenheiten optimiert.

Die Anforderung

Unabhängige Transportlösung ohne Systemanbindung

Die Hauptaufgabe bestand darin, ein zuverlässiges Fahrzeug in vorhandene Infrastrukturen zu integrieren, ohne zusätzliche Flächen oder Verkehrswege zu beanspruchen. Das FTS konnte diese Anforderungen erfüllen, da es keine neuen Schnittstellen benötigt. Auch die Herausforderung eines viel befahrenen Einsatzbereiches stellte für das FTS kein Problem dar.

Die Lösung

EKS 210a – fahrerlos und trotzdem sicher

Der EKS 210a ist ein automatisiertes Serienfahrzeug mit umfangreichem Sicherheitspaket. Die präzise Reflektornavigation sowie zusätzliche Sensoren ermöglichen eine millimetergenaue Aufnahme und Abgabe der Ladung. Dafür mussten nur geringe Änderungen an der bestehenden Peripherie gemacht werden, da unter anderem auch die vorhandenen Fördertechniken genutzt werden konnten. Durch die standardisierten Abläufe entfallen Bearbeitungs- und Wartezeiten und nicht wertschöpfende Vorgänge.

Das Statement

Millimetergenaue Transporte und eine erhöhte Sicherheit

„Wir arbeiten zwar bereits mit automatischen Systemen in Form eines Hochregallagers und einer Entladeeinrichtung für Shuttle-Auflieger. Das FTS war für uns aber der erste Berührungspunkt mit einem fahrerlosen Flurförderzeug“, so Alexander Schüller, Geschäftsführer der Rhenus

Retail Service GmbH. Laut Schüller war insbesondere die Einbindung der Mitarbeiter ein wesentlicher Faktor für die gelungene Investition in das FTS. „Die betreffenden Kollegen haben die Lösung mit dem FTS akzeptiert, weil sie von Beginn an in das Projekt einbezogen wurden. Früher haben sie die Paletten mit Gegengewichtstaplern aus dem Wareneingang zur Fördertechnik des Hochregallagers transportiert. Heute beweisen sie ihr Know-how im Rahmen von anspruchsvollen Tätigkeiten, für die das Unternehmen ihre Erfahrungen benötigt. Die Aufgabe besteht darin, den täglichen Wareneingangsstrom zu strukturieren und das FTS in die täglichen Abläufe effizient einzuplanen, etwa in puncto der Wareneingangsprioritäten.“ Obendrein sei das FTS von Jungheinrich ideal für standardisierte Prozesse und sein Einsatz ausbau- und somit zukunftsfähig. „Und es ist Potenzial vorhanden, um weitere FTS in die Rhenus-Welt zu integrieren.“



Alexander Schüller, Geschäftsführer, Rhenus Retail Service GmbH, Minden.

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

Fahrerloses Transportsystem für den Versand der UVEX SAFETY Logistics GmbH, Schwabach. Mehr Flexibilität bei höchster Verfügbarkeit.

JUNGHEINRICH



Projekt:

UVEX SAFETY Logistics GmbH, Schwabach, Deutschland

Branche:

Logistik für Sicherheitsprodukte

Aufgabe:

Ersatz bestehender, auf Rollbahnen geführter Fahrerloser Transportsysteme eines anderen Anbieters

Leistungen:

- Zwei Fahrerlose Transportsysteme Typ ERC 215a
- Jungheinrich Logistik-Interface
- Barcodescanner
- Komplette Systemintegration
- Premium Software Support Service
- Hardware-Service mit Intervall-Vertrag inklusive Wartung und Sicherheitsüberprüfung

Wichtigste Ergebnisse:

- Mehr Flexibilität
- Größere Umschlagleistung
- Höherer Automationsgrad
- Nahe 100 Prozent Verfügbarkeit

Logistikdienstleister für Sicherheitsprodukte

Die UVEX SAFETY Logistics GmbH in Schwabach ist seit 2008 als Logistikdienstleister ausschließlich für die UVEX GROUP tätig. Die UVEX SAFETY GROUP, die für Business-Kunden auch einen Onlineshop betreibt, beliefert vor allem Industriekunden mit persönlicher Schutzausrüstung. Hohen Bekanntheitsgrad haben die Produkte der UVEX

SPORTS GROUP, die von Sportlern aller Sparten weltweit geschätzt werden.

Das alte System stieß an Grenzen

Der Schwabacher Logistikdienstleister hatte im Versand bereits zwei Fahrerlose Transportsysteme eines anderen Anbieters im Einsatz. Beide waren mit zwei Rollenbahnen ausgestattet. Der Nachteil der induktiv geführten Fahrzeuge lag in den genau definierten Wegen, die sich nur durch hohen Aufwand hätten verändern lassen. Abgesehen davon gab es nur zwei Senken. Vor diesem Hintergrund wäre das Unternehmen aufgrund seines wachsenden Transportvolumens bald an Grenzen gestoßen.

Flexibler auf allen Ebenen

Die von Jungheinrich gelieferten Fahrerlosen Transportsysteme (FTS) arbeiten mit Lasernavigation statt mit Induktivführung. Dadurch ließen sich die Fahrzeuge in eine vorhandene Infrastruktur integrieren, ohne dass Bodenarbeiten erforderlich waren. Ein Vorteil, der vor allem dazu beiträgt, einfach und schnell weitere Quellen, Senken und Fahrwege einrichten zu können. Außerdem verfügen die Fahrzeuge über Gabelzinken. Insofern ist es ihnen möglich, Paletten sowohl von der Fördertechnik als auch bodennah aufzunehmen und sie in unterschiedlichen Höhen abzugeben.

Die Anforderung

Stark variierende Versandmengen

Eine besondere Herausforderung stellen die äußerst unterschiedlichen Versandmengen bei UVEX SAFETY Logistics dar. Es müssen Waren vom kleinen Ersatzteil bis hin zu Exportaufträgen mit 200 m³ Umfang versendet werden. Jeden Tag fallen 2.500 bis 3.000 Versandstücke in Größen an, die von Kleinmengen bis hin zu Paletten reichen. Das neue automatische Transportsystem für den Versand müsste also sehr flexibel sein.

Die Lösung

Ein System, das sich anpasst

Die zwei Fahrerlosen Transportsysteme des Typs ERC 215a versorgen den Versand über insgesamt etwa 150 m lange Transportwege mit Nachschub. Je nach Zielvorgabe führt sie der Weg direkt in den Versand oder zu einem Schmalganglager, in dem UVEX SAFETY Logistics Waren zwischengelagert. Auf ebenerdigen fischgrätenartig angeordneten Übergabepunkten werden die Nachschubmengen für die zweistufige Kommissionierung entnommen. Dabei kann es sich um Teil- und Ganzentnahmen handeln. Die FTS stellen die mit diesem Ziel versehenen Paletten auf einem der zehn Plätze ab. Sechs einreihig hintereinander angelegte Bodenplätze sind für auszuliefernde Ganzpaletten reserviert. Eine weitere Alternative besteht darin, dass die ERC 215a die Ladungsträger an 18 Bodenplätze übergeben, die stirnseitig am Schmalganglager eingerichtet sind. Die Fahrzeuge können die Paletten aber auch auf einer Fördertechnik zwischenparken, die als Pufferstrecke für die Einlagerung in das Lager dient. Letztlich ist es egal, um welches Ziel es geht. Mithilfe der Lasernavigation und an Wänden und Regalen montierter Reflektoren erledigen die ERC 215a ihre Fahraufträge mit hoher Präzision und setzen die Ladungsträger millimetergenau ab. Die Identifizierung der Paletten erfolgt über einen stationären Barcodescanner am Abnahmepunkt der Fördertechnik. Der

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Barcodescanner liest den am jeweiligen Ladungsträger angebrachten Barcode ein und übermittelt die Daten an das Jungheinrich Logistik-Interface des mit dem Transport beauftragten FTS. Diese Middleware übersetzt die auszutauschenden Informationen und erleichtert auch die Integration der Flurförderzeuge in bestehende oder neue Systemumgebungen.

Das Statement

Reibungsloser Betrieb

„Jungheinrich hat unsere Erwartungen voll erfüllt. Das System funktioniert reibungslos und es gibt keinen Stillstand, weil die ERC 215a eine Verfügbarkeit von nahe 100 Prozent erreichen. Diese basiert auch darauf, Störungen häufig ohne Kundendienst beseitigen zu können. Hinzu kommt, dass die Leistungskapazität der Fahrzeuge sogar ausreicht, wenn sie mit Volllast arbeiten. Bei einer noch höheren Leistung würden sie Staus in den nachgelagerten Bereichen produzieren. Gleichwohl planen wir, für erweiterte Transportaufgaben in ein weiteres FTS zu investieren.“



Dieter Kalb, Geschäftsführer der UVEX SAFETY Logistics GmbH, Schwabach, Deutschland.

Mehr Informationen: www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH

ISO 9001 Zertifiziert sind die deutschen
ISO 14001 Produktionswerke in Norderstedt,
 Moosburg und Landsberg.

 Jungheinrich-Flurförderzeuge
entsprechen den europäischen
Sicherheitsanforderungen.

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

 **JUNGHEINRICH**