

Branchenreferenz
Maschinenbau



Der Kunde

Göpfert ist ein weltweit führender Hersteller von Maschinen für die Verarbeitung von Wellpappe. Alle Schritte von der Entwicklung über die Fertigung und Montage bis hin zum globalen Vertrieb steuert Göpfert von seinem Firmensitz in Wiesentheid.

Die Anforderung

Über 32.000 Teile, von der kleinsten Schraube bis hin zur 5 Tonnen schweren Walze, werden in verschiedenen Lagertypen vorgehalten. Um Produktion und Vertrieb weiter auszubauen, musste das Prinzip der manuellen Lagerhaltung grundsätzlich überdacht werden. Höhere Sicherheit, Transparenz und Schnelligkeit standen bei der Erweiterung des Standortes mit einer neuen Intralogistik im Mittelpunkt.



Göpfert
Mehr Maschine.

Klinkhammer Intralogistics GmbH
Wiesbadener Straße 11 · 90427 Nürnberg
Tel. +49 911 930 64 0 · Fax +49 911 930 64 50
info@klinkhammer.com · www.klinkhammer.com



Multilevel-Shuttle-System mit 3 KlinCATs und 6.720 Behälterstellplätzen

Die Lösung

Die manuellen Prozesse für die Montagelinien- und Ersatzteilversorgung wurden durch ein automatisiertes, kompaktes Lager und eine beleglose Kommissionierung ersetzt. Die neue Automatisierungslösung vereint dabei ein automatisches Behälter- und Palettenlager mit Vorzone und Kommissionier-Arbeitsplätzen und sorgt für einen optimalen Materialfluss. In einer zweiten Ausbaustufe wurde die Anlage um ein leistungsstarkes Multilevel-Shuttlelager mit drei KlinCATs und eine Fördertechnikbühne erweitert. Sie verbindet das Shuttlelager mit der Bestandsanlage und den Kommissionier- und Wareneingangsplätzen.

Die Kundenvorteile

Wesentliche Vorteile sind die hohe und durchgängige Transparenz, schnellere Prozesse im Warenein- und Warenausgang und die Minimierung der Fehlerrate. Durch das intelligente Materialflusskonzept, die vernetzte Software und die neue Automatisierungslösung ist Göpfert heute seinen Wettbewerbern auch hinsichtlich der Intralogistik einen Schritt voraus.

Daten und Fakten

- 1-gassiges, doppeltiefs, automatisches Shuttlelager mit 3 KlinCAT-Multilevel-Shuttles und 6.720 Behälterstellplätzen
- 1-gassiges, automatisches Paletten-Hochregallager mit 1.708 Stellplätzen
- AKL: 1-gassiges, automatisches Kleinteilelager mit 8.316 Behälter-Stellplätzen
- Flexible Sektionierung in bis zu 16 verschiedene Fächer pro Behälter
- Fördertechnikbühne
- 12 Kommissionier-, Wareneingangs- und Qualitätssicherungsarbeitsplätze
- Das Lagerverwaltungssystem KlinkWARE® integriert neben den automatischen Lagern mehrere Liftlager, ein manuelles HRL, drei Blocklager, ein Fachbodenlager, ein Kragarmlager, ein Kabellager und ein Crossdocking-Blocklager
- 8 Montagelinienlager und 15 Vormontageplätze sind per Staplerleitsystem an die Lagerverwaltungssoftware angebunden

Paletten-Hochregallager



Kommissionierarbeitsplatz mit Lagerverwaltungssystem



Vorzone des Multilevel-Shuttles mit Fördertechnikbühne

