

Branchenreferenz
Textil – Hartwaren – Schuhe

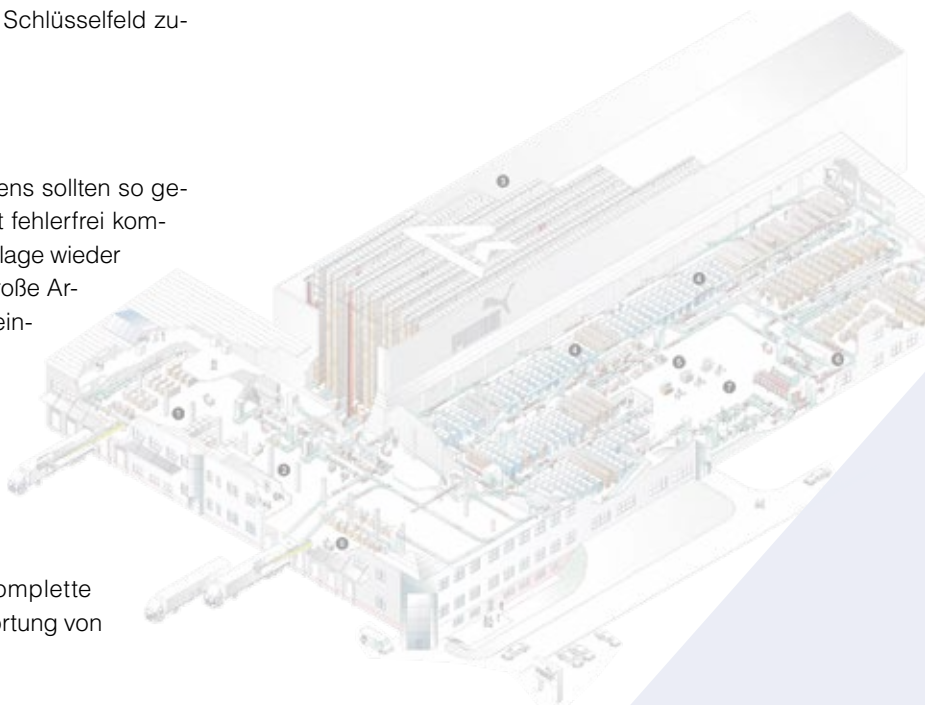


Der Kunde

Die PUMA AG, einer der weltweit führenden Sportartikelhersteller mit Sitz in Herzogenaurach, wollte ihre dezentralen Läger in einem „Logistikzentrum“ in Schlüsselfeld zusammenfassen.

Die Anforderung

Mehr als 35.000 Artikel des Unternehmens sollten so gelagert werden, dass sie in kürzester Zeit fehlerfrei kommissioniert und als Paket verpackt die Anlage wieder verlassen können. Bedingt durch das große Artikelangebot und den Trend zu mehr Kleinbestellungen, stieg die Zahl der Ein- und Auslagerungen kontinuierlich an. Die Klinkhammer Group verantwortete als Generalunternehmer die konzeptionelle Planung, die komplette Ausrüstung mit Fördertechnik und Lagerverwaltung, sowie die schlüsselfertige Übergabe des Objekts. Das komplette Baugewerk lag ebenfalls in der Verantwortung von Klinkhammer.



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



Silolagervorzone mit Paletten-Regalbediengeräten

Die Lösung

Man entschied sich für eine Kombination aus automatisiertem Hochregallager und manuell bedientem Fachbodenlager. Kommissioniert wird nach dem Pick-Pack-Verfahren unter Zuhilfenahme eines vereinfachten Pick-to-Light-Systems. Das automatische Paletten-Hochregallager besteht aus sechs Regalgassen mit rund 18.000 Stellplätzen. Die sechs Regalbediengeräte und der Querverfahrwagen schaffen 165 Doppelspiele pro Stunde. In der Vorzone des Paletten-Hochregallagers erfolgt auch die Nachschubsteuerung des Fachbodenlagers (35.000 Kartonplätze) auf Einzelkarton-Basis. Die am I-Punkt aufgesetzten Kundenkartons können bis zu 32 Kommissionierbahnhöfe anfahren. Der fertig kommissionierte Kundenkarton gelangt nach einer Stichprobenkontrolle sowie automatischer Verklebung und Umreifung zum Versand. Im Logistikzentrum verlässt rechnerisch alle 9 Sekunden 1 Paket die Anlage. Insgesamt werden 35.000 Artikelpositionen logistisch verwaltet. Mit der gesteuerten Bedienerführung konnte die Fehlerquote – bei einem täglichen Volumen von

40.000 Teilen – in den Promillebereich gesenkt werden. Damit sind die Kapazitätsgrenzen jedoch noch nicht erreicht – kann jederzeit nachträglich erweitert werden, egal ob Hochregallager, Kommissionierung oder Förderertechnik.

Daten und Fakten

Silolager:

17.772 Palettenstellplätze – 6 Stck. autom.
 Palettenregalbediengeräte (30 DS/h pro RBG) – Palettenförderertechnik in der Lagervorzone mit zwei Hochleistungs-Querverfahrwagen

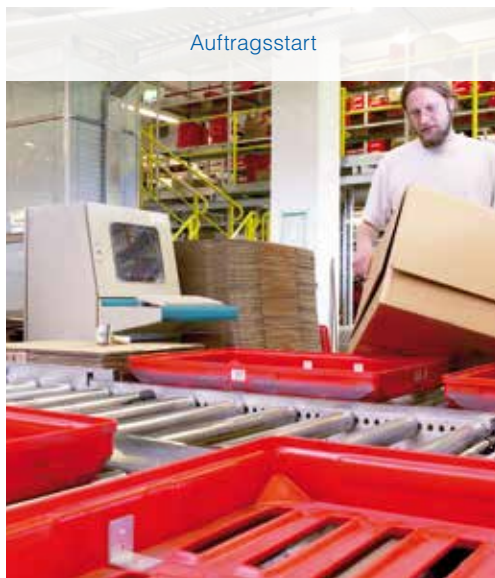
Fachbodenlager:

35.000 Kartonstellplätze – 2.300 Meter Behälterförderertechnik mit 32 Kommissionierbahnhöfen

Lagervorzone mit Nachschub für das Kommissionierlager



Auftragsstart



Kommissionierbereich

