

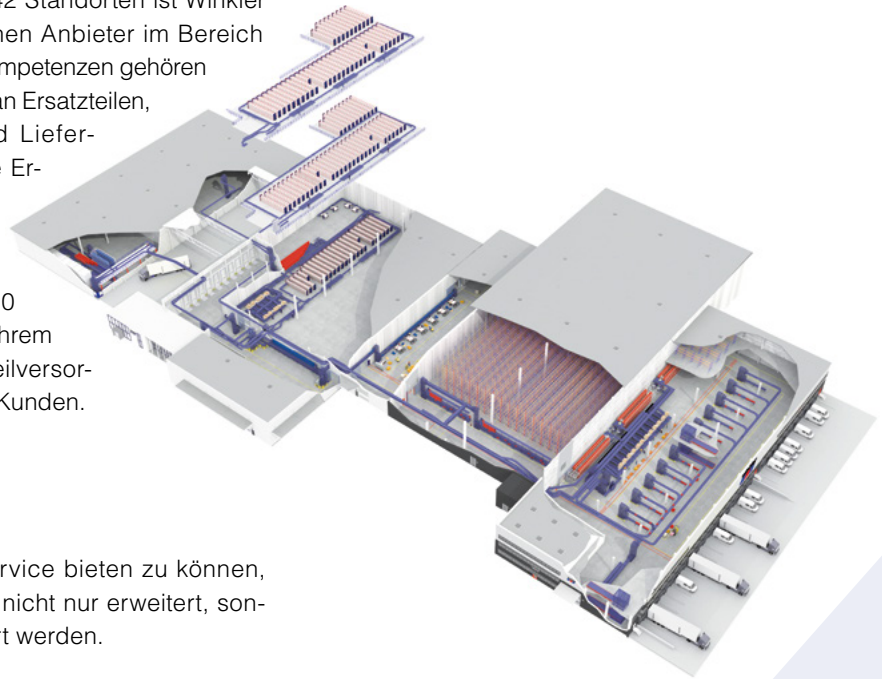
Branchenreferenz

Ersatzteilhandel – Nutzfahrzeuge



Der Kunde

Mit rund 1.600 Mitarbeitern an 42 Standorten ist Winkler einer der führenden europäischen Anbieter im Bereich Nutzfahrzeugteile. Zu den Kernkompetenzen gehören ein umfangreiches Vollsortiment an Ersatzteilen, ein ausgefeiltes Logistik- und Lieferkonzept, welches eine schnelle Ersatzteillieferung garantiert. Die Tochtergesellschaft Winkler Logistik in Ulm sichert durch die Bevorratung von über 100.000 Nutzfahrzeug-Ersatzteilen und ihrem Schnellieferservice die Ersatzteilversorgung der europäischen Winkler-Kunden.



Die Anforderung

Um einen noch schnelleren Service bieten zu können, musste die bestehende Anlage nicht nur erweitert, sondern grundlegend neu konzipiert werden.



winkler
Das passt.

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



Palettenkommissionierlager mit Behälterfördertechnikbindung

Die Lösung

In der zweiten Ebene des bestehenden Lagers wurde eine Kleinteile- und Palettenkommissionierung mit 9 Bahnhöfen in Betrieb genommen. So konnten Wareneingang und Warenausgang entzerrt werden. Ein spezieller Umlaufheber verbindet die Ebenen, verteilt die Wareneingangsbehälter sowohl in die vorgesehenen Lagerebenen als auch die fertig kommissionierten Behälter in den Warenausgang. Um eilige Aufträge zu splitten und damit schnell und zuverlässig zu bearbeiten, integrierte man einen zweiten I-Punkt in der ersten Ebene. Die Durchlaufzeit wurde damit um gut 25 % reduziert.

Im Rahmen mehrerer Erweiterungen wurden zusätzliche Hallen ausgebaut. Durch die Anbindung des Palettenkommissionierlagers an Behälterfördertechnik konnte ein ganzheitliches automatisches Transportsystem zwischen der bestehenden Logistikanlage und dem neu konzipierten Warenein- und Warenausgang umgesetzt werden. Ein 3-gassiger automatischer Auftragszusammenführungspuffer, mit leistungsstarkem Multilevel-Shuttle-System, versorgt über Behälterfördertechnik die Packerei und 10 Warenausgangsstiche. 9 Kommissionierplätze stehen für Kleinteile in 18 Liftlagern zur Verfügung. Der Nachschub der Liftlager erfolgt über einen automatischen Nachschubpuffer.

Die Kundenvorteile

- Erhöhung des Behälterdurchsatzes von 400 auf 2.000 Behälter pro Stunde
- Entzerrung der Warenströme durch Trennung der Materialflüsse (Nachschub und Kommissionierung)
- Erhöhung der Durchlaufgeschwindigkeit um 50 % durch die Klinkhammer Umlaufheberlösung (Schaffung von „Bypässen“)
- Splittung von Aufträgen und schnellere Bearbeitung durch zweiten I-Punkt
- Direkte Ausschleusung der Shopware in unmittelbarer Nähe vom Abholplatz
- Verkürzte Bearbeitungszeiten

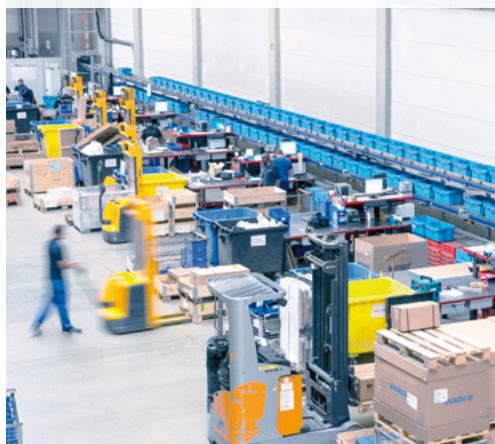
Daten und Fakten

- 4,3 km Behälterfördertechnik verbinden alle Lagerbereiche
- 28 Kommissionier-Bahnhöfe
- 8 Wareneingangsplätze
- Auftragszusammenführungspuffer mit Multi-Level-Shuttle (1.100 Behälterstellplätze)
- 18 Liftlager mit 9 Kommissionierplätzen und automatischem Nachschubpuffer
- Packerei mit 20 Packplätzen
- Materialfluss-Steuerung: Schnittstelle zu SAP R2

18 Liftlager mit 9 Kommissionierplätzen und automatischem Nachschubpuffer



Wareneingang



Warenausgang mit Modulband-Gerüstschachtheber

