

Branchenreferenz

Spielwaren

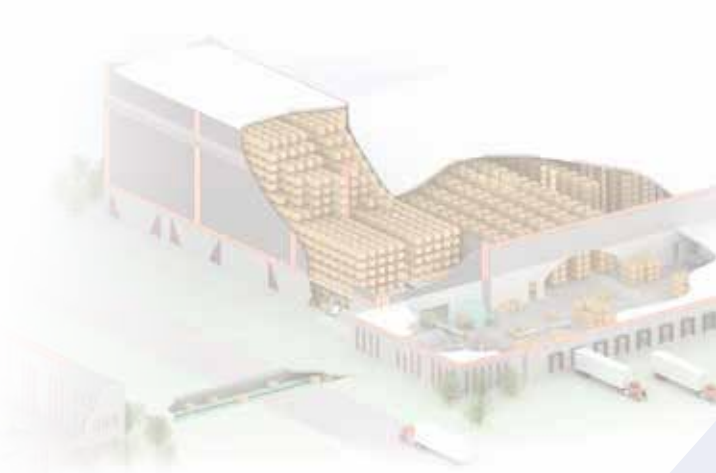


Der Kunde

Die BIG-SPIELWARENFABRIK GmbH & Co. KG, ein Unternehmen der Simba Dickie Group aus Fürth, ist Erfinder und Hersteller des weltberühmten Kinderautos „BIG-BOBBYCAR“. Im Produktions- und Logistikzentrum in Burghaslach laufen täglich rund 2.000 BIG-BOBBY-CARs vom Band. Daneben werden rund 200 weitere Artikel gefertigt. Klinkhammer verantwortet als Generalunternehmer für das Logistikprojekt sämtliche Arbeiten von der Planung über die Installation bis hin zur schlüsselfertigen Übergabe der Anlage.

Die Anforderung

Die neue logistische Anlage sollte für einen optimalen Warenfluss in den unterschiedlichen Produktions- und Montagebereichen sorgen – von Blaserei und Spritzerei über die Versorgung der Montagestraßen mit allen erforderlichen Komponenten aus dem Halbfertigteilelager bis hin zur Einlagerung der Fertigwaren im Hochregallager, der Auslagerung und Kommissionierung von Kundenaufträgen. Zudem musste ein Lagerverwaltungssystem mit der Online-Bestandsführung innerhalb der Lagerbereiche für Halb- und Fertigwaren realisiert werden.



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



Automatische Palettierung der „BIG-BOBBY-CARs“ oder Traktoren

Die Lösung

Durch den Einsatz von Datenfunk sind sämtliche Materialfluss-Transaktionen verbunden. Im Zentrum steht das rund 30 Meter hohe Silo mit einer Kapazität von 5.700 Palettenstellplätzen und einem vollautomatischen Multi-Regalbediengerät, das neben der Ein- und Auslagerung von Fertigwaren auch für die Versorgung der 90 Kommissionierbahnen sorgt. Weitere 9.500 Palettenstellplätze stehen in zwei manuellen, mit Schubmaststaplern bedienten Palettenregalanlagen zur Verfügung. Als Software-System kommt das Warehouse-Management-System DC21 der Klinkhammer Group zum Einsatz. Neben der Lagerverwaltung, der Materialfluss-Steuerung, der Kommissioniersteuerung mittels Datenfunk und der Versandsteuerung, organisiert es auch die Versorgung der Montagelinien mit Halbfertigteilen.

Daten und Fakten

Kapazität: Silolager – 5.676 Palettenstellplätze; A-Lager – 82 Kommissionierbahnen; B/C-Lager – 5.135 Palettenstellplätze; Halbfertigwarenlager – 4.340 Palettenstellplätze

Geräte: Vollautomatisches Regalbediengerät mit Doppelmuli, Schubmaststapler, Palettierroboter, Automatische Palettenstretcher

Fördertechnik: Fördergut – Europalette, Industriepalette, Gitterkörbe max. je 500 kg, Kartons max. 30 kg

Software: Warehouse-Management-System DC21

Leistung: Produktion: ~ 500 Kartons/h; Palettierung: 30-50 Paletten/h; B/C-Lager: 30 Paletten/h; Einlagerung/Auslagerung A-Lager: 40 Paletten/h; Kommissionierung: 3.000 Positionen/Tag

„Doppelmuli“ im vollautomatischen Silolager



Kommissionierung per Datenfunk



Fachbodenanlage

