

## Branchenreferenz Holzindustrie



### **Der Kunde**

JELD-WEN Door Solutions ist Teil der JELD-WEN Gruppe, des weltweit größten Anbieters von Türen und Fenstern. JELD-WEN Door Solutions bietet als führende Unternehmensgruppe für die Herstellung und den Vertrieb von Türen in Europa landesspezifisch ein umfassendes Portfolio an Innentüren und Haustüren. Das Programm umfasst Standardprodukte für Heimwerker, hochwertige Trend- und Designtüren sowie technische Türen für höchste Ansprüche an Brand-, Rauch-, Schall oder Strahlenschutz oder Sicherheit im Objektbereich. In Deutschland beschäftigt JELD-WEN über 900 Mitarbeiter an vier Standorten. Europaweit verfügt JELD-WEN Door Solutions über 30 Produktions- und Vertriebsstandorte für Türen und Türzargen mit insgesamt mehr als 6.000 Mitarbeitern.

### **Die Anforderungen**

Mit dem 5plus-Konzept hat JELD-WEN einen neuen Maßstab in der Türenindustrie in puncto Lieferschnelligkeit und Variantenvielfalt gesetzt. Voraussetzung dafür war neben der neuen Produktions- und Lagersteuerung ein neues Plattformlager. In dem 2-gassigen Hochregallager können über 50.000 Innentüren gelagert werden.



**JELD-WEN**<sup>®</sup>  
DOOR SOLUTIONS

### **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



Regalbediengerät mit Integer (Stapelhandling sowie Einzeltürenkommissionierung)

### Die Lösung

Die Plattformtüren kommen sortenrein aus der Produktion und werden über einen Querverfahrwagen zur Übergabestation vor dem Hochregallager transportiert. Hier erfolgt eine Plausibilitätsprüfung im Lagerverwaltungssystem DC21. Sind die Türen erfasst, werden sie vom Förderer übernommen. Nach einer weiteren Prüfung wird das Fördergut zum i-Punkt transportiert. Hier wird jede einzelne Tür eingescannt und an einen Querverfahrwagen (QVW) übergeben. Der QVW befördert die Türenstapel ins Hochregallager und übergibt sie an das speziell konzipierte, integrierte Handling-/Regalbediengerät Integer. Integer fährt die einzelnen Artikelstellplätze entsprechend der Auftragssequenz-Liste an und kommissioniert vollautomatisch die vorgegebenen Mengen an Türen. Nach der Auslagerung erfolgt eine automatische Auftragsetikettierung.

### Die Kundenvorteile

- Minimierung der Bestände und Pufferflächen
- Hohe Prozess-Qualität
- Keine Beschädigung durch mehrfaches manuelles Handling
- Ergonomische Lösung ersetzt Arbeitsplatz mit schwerer körperlicher Tätigkeit
- Dynamische Einlagerung
- Automatische Artikelsortierung
- Automatische Lagerplatzverdichtung

### Daten und Fakten

- Hochregallager in Silobauweise (2.276 Paletten-Stellplätze; ca. 72 x 25 x 16 m L x H x B)
- 2 Regalbediengeräte Integer (integriertes Handling-/Regalbediengerät)
- 1 Querverfahrwagen und diverse Fördertechnik
- 1 Etikettier- und Scannstation
- Materialfluss- und Lagerverwaltungsrechner
- SPS inkl. Anlagenvisualisierung

Automatische Türscannung sowie Etikettierung



Spezialgreifer für Türen (Integer)



Automatische Etikettierstation

