

Branchenreferenz Maschinenfabrik



Der Kunde

Die Maschinenfabrik Niehoff ist einer der weltweit führenden Anbieter von Drahtziehmaschinen und Ziehanlagen für die Draht- und Kabelindustrie. Mehr als 700 Mitarbeiter arbeiten am Stammsitz in Schwabach oder in einem der zehn Standorte auf drei Kontinenten. Seit mehr als 6 Jahrzehnten bietet Niehoff Spitzentechnologie für die Draht- und Kabelindustrie.

Die Anforderung

Um das anstehende Wachstum zu bewältigen, wurde ein mehrstufiges Bauprojekt für einen neuen Produktions- und Logistikstandort in Schwabach realisiert, dessen logistisches Herzstück ein automatisches Tablarlager mit rund 8.400 Lagerplätzen ist. Ziel war die Erhöhung der Lagerdichte durch Tablar-Technik, die Verkürzung der Durchlaufzeiten und eine deutliche Leistungssteigerung.



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



Tablarlager mit 8.400 Tablaren für Gewichte bis 150 kg

Die Lösung

Das 3-gassige automatische Tablar-Lager inkl. Vorzonenbühne und Fördertechnikloop ist für 8.400 Tablare ausgelegt. Es bietet eine hohe Flexibilität bei der Einlagerung von Verpackungen unterschiedlicher Größe und Höhe. Das Tablarlager ist auf 3 verschiedene Behälterhöhen optimiert und wird über drei hochdynamische Regalbediengeräte, die mit Ziehtechnik ausgestattet sind, versorgt. Hier werden die Bauteile, die zur Fertigung der Niehoff-Maschinen auftragsbezogen produziert oder zugekauft werden, aufbewahrt. Stahltablar, mit einer Blechdicke von 2mm, gewährleisten die Stabilität des Ladungsträgers bei Gewichten bis zu 150 kg pro Tablar. Eine Spezialfördertechnik in Stollenkettenausführung mit integrierten Kunststoffelementen sorgt für einen schonenden und geräuscharmen Transport der schweren Tablare. Der Vorzonen-Loop weist eine Leistung von 400 Tablaren/h auf.

Für eine reibungslose Abwicklung aller Kleinteileaufträge sorgen vier ergonomisch gestaltete Wareneingangs- und Kommissionierplätze in der Vorzone des Hochregallagers. Sie sind mit Scanner und Höhen- und Übergewichtskontrolle ausgestattet. Die Anlagensteuerung erfolgt durch die Klinkhammer-Software, die direkt an das SAP-System an-

gebunden ist. Für die Transparenz der Warenflüsse sorgt das Klinkhammer-Visualisierungssystem.

Die Kundenvorteile

Das 3-gassige Tablarlager ist ein weiterer Schritt zu noch mehr Effizienz und hoher Lagerdichte in der Maschinenbau-Logistik von Niehoff. Ziel ist es, die Qualität und Wirtschaftlichkeit der Logistik weiter zu steigern. Dazu vernetzt modernste Förder- und Lagertechnik die Bereiche Warenannahme, Warenein- und -auslagerung, Kommissionierung und Produktion miteinander.

Daten und Fakten

- 3-gassiges automatisches Tablarlager (8.400 Stellplätze)
- 3 Regalbediengeräte mit Ziehtechnik
- Spezialfördertechnik in Stollenkettenausführung für Gewichte bis 150 kg pro Tablar
- Vorzonen-Loop mit 400 Tablaren/h und Kommissionierzone mit 4 Arbeitsplätzen
- Direkte Anbindung der Klinkhammer Anlagen-Steuerungen an SAP WM / LES

Kommissionierzone mit 4 Arbeitsplätzen



Regalbediengerät mit Ziehtechnik



3-gassiges automatisches Tablarlager

