

## Branchenreferenz Metallindustrie

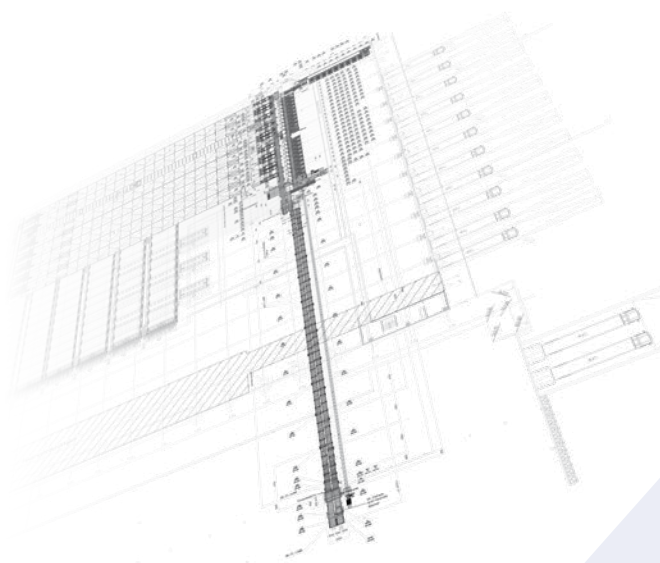


### Der Kunde

Das 1983 gegründete familiengeführte Unternehmen Schletter ist einer der führenden Hersteller innovativer Leichtmetall-Erzeugnisse und europäischer Markt- und Technologieführer für intelligente Solar-Montagesysteme. Individuelle Lösungen mit Aluminium-Profilen aus dem eigenen Presswerk, Pulverbeschichtung für Serienfertigung oder die komplette Produktentwicklung inklusive Design, Konstruktion, Verpackung und Logistik kommen direkt aus dem Werk in Kirchdorf/Haag in Oberbayern. Weltweit gibt es 20 Niederlassungen. Produziert wird zudem in Werken in den USA, Südafrika und China.

### Die Anforderung

Für die weltweit agierende Schletter GmbH sollte ein manuell betriebenes Lager durch ein vollautomatisches Palettenhochregallager ersetzt werden, um die Ein- und Auslagerkapazität deutlich zu erhöhen. Auch der Materialfluss sollte neu strukturiert und der Kommissionierprozess optimiert werden, um auch bei hohem Auftragsvolumen eine schnelle Lieferfähigkeit zu garantieren.



The Schletter logo consists of a stylized green 'S' followed by the word 'SCHLETTNER' in a bold, green, sans-serif font.

### 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



Das effiziente Zentrallager

### Die Lösung

Im Zentrum der ca. 9.500 m<sup>2</sup> großen Halle steht ein 16,5 m hohes, siebengassiges Palettenhochregallager mit 7 Regalbediengeräten und 10 Power-Kommissionierplätzen für Paletten. Die Lagerkapazität beträgt 9.000 Palettenstellplätze. Zusätzlich wurde ein eingassiges, automatisches Behälterlager mit fördertechnischer Anbindung zum Wareneingang und zu weiteren Lagerbereichen integriert. Eine Herausforderung war das unterschiedliche Förder- und Ladegut, das von Europaletten über Gitterboxpaletten bis zum Behälter reicht. Die Fördermittelsteuerung erfolgt durch den Materialflussrechner von Klinkhammer, der alle relevanten Informationen zur Ladeinheit und zum Transportauftrag übermittelt. Durch 10 Power-Kommissionierplätze und das System „Ware zum Mann“ konnte bei der Kommissionierung die Anzahl der Picks pro Mitarbeiter deutlich erhöht werden. Aufgrund der hohen Leistungsanforderung wurde die Fördertechnik auf zwei Kreisel mit je 140 Paletten/h ausgelegt und kann dadurch die nötige Nachschub-Leistung für die Power-Kommissionierplätze liefern. Um die Wechselzeit zu minimieren, stehen je Kommissionierarbeitsplatz immer zwei Quellpaletten im direkten Zugriff und zwei Palettenplätze zur Pufferung

zur Verfügung. Jedem Arbeitsplatz sind zwei Ziel-Paletten zugeordnet, so dass eine Multi-Order-Kommissionierung möglich ist.

### Die Kundenvorteile

Eine automatische Anlage ersetzt die manuellen Prozesse von Schletter um die komplexen Abläufe schnell und zuverlässig zu steuern. Dort sorgen jetzt ein Palettenhochregallager, ein automatisches Kleinteilelager und optimierte Kommissionierstrategien für reibungslose Prozesse, höchste Lieferfähigkeit und Transparenz der Warenbestände.

### Daten und Fakten

- Dachschrägenoptimiertes 13,5 m – 16,5 m hohes siebengassiges Palettenhochregallager mit 7 Regalbediengeräten und 9.000 Palettenstellplätzen
- 10 Kommissionierplätze für Paletten
- 1 automatisches Behälterlager, 7.440 Stellplätze
- Visualisierungssystem
- Lagerverwaltungssoftware DC21 und Materialflussrechner von Klinkhammer

Rückseitige Anbindung des Lagers an die Produktion



Palettenhochregallager



Kommissionierung

