

Automatisierte Intralogistiklösung

Produktionslogistik 4.0 sichert Vorsprung

Die Göpfert GmbH, Hersteller von Maschinen für die Verarbeitung von Wellpappe, investierte 15 Millionen Euro in die Erweiterung des Firmensitzes in Wiesentheid und in ein hochmodernes Logistik-Zentrum. Der geschäftsführende Gesellschafter André Göpfert versprach sich dadurch eine höhere Transparenz, schlankere und effektivere Prozesse und eine geringere Fehlerquote in der Intralogistik. Mit der automatisierten Lösung der Klinkhammer Group und der digitalen Vernetzung der Prozesse wurden diese Ziele erreicht.

Im Jahr 1950 wurde die Göpfert Maschinen GmbH gegründet und ist heute ein weltweit führender und global agierender Hersteller von Maschinen für die Verarbeitung von Wellpappe. Kleine und große Unternehmen aus der Industrie finden hier individuelle Lösungen für maximale Wirtschaftlichkeit und höchste Druckqualität. Rund 320 Mitarbeiter konstruieren und fertigen Maschinen am Standort Wiesentheid in Deutschland. Mit einer Investition in neue Lagerhallen und Montagelogistik reagiert das unterfränkische Unternehmen auf das seit Jahren positive Unternehmenswachstum. „Wir machen bei der Qualität unserer Maschinen keine Kompromisse. Deshalb fertigen wir ausschließlich in Deutschland und setzen auf hochwertige Komponenten. Natürlich müssen wir in der Preisgestaltung konkurrenzfähig

bleiben und überdenken unsere Prozesse kontinuierlich. Das haben wir jetzt bei unserer Intralogistik umfassend getan“, erläutert André Göpfert, geschäftsführender Gesellschafter der Göpfert Maschinen GmbH. Die Lösung lieferte die Klinkhammer Group aus Nürnberg.

Über 300 000 Teile, von der kleinsten Schraube bis hin zur 6 m langen Welle, von wenigen Gramm bis zu 3, 4 t werden bei Göpfert in verschiedenen Lagertypen wie Kragarm-, Behälter-, Block-, Lift- oder Palettenlager vorgehalten. Bisher wurde manuell eingelagert. „Vor der Umstellung auf die automatisierte Lösung sind unsere Kommissionierer mit Stücklisten zu den Artikeln gegangen und haben diese auf Paletten, Behälter oder direkt auf die Stapler kommissioniert. Sie wurden dann per Gabelstapler zu den verschiedenen

Hintergrund

Daten und Fakten

- Automatisches Paletten-Hochregallager mit 1708 Stellplätzen
- Automatisches Kleinteilelager mit 8316 Behälter-Stellplätzen
- 12 Kommissionier-, Wareneingangs- und Qualitätssicherungsarbeitsplätze
- Eine Paletten- und drei Behälterbereitstellungsbahnen
- Das Lagerverwaltungssystem integriert neben den automatischen Lagern mehrere Liftlager, ein manuelles HRL, drei Blocklager, ein Fachbodenlager, ein Kragarmlager, ein Kabellager und ein Cross-Docking-Blocklager
- 8 Montagelinienlager und 15 Vormontageplätze sind per Staplerleitsystem an die Lagerverwaltungssoftware angebunden



Montagelinien gebracht“, blickt André Göpfert zurück. „Das ist in unserer Branche eigentlich der Standard, aber wir wollten transparenter, wirtschaftlicher und effizienter werden.“ Deshalb entschied sich die Geschäftsführung des Maschinenbauers für einen neuen Ansatz. Gemeinsam informierten sich der geschäftsführende Gesellschafter und der Leiter der Warenwirtschaft von Göpfert, Daniel Achtmann, über Lösungen und Ansätze. „Wir haben sechs größere und kleinere Anbieter geprüft, mit allen gesprochen, verschiedene realisierte Lager der Anbieter besucht und mit den Anwendern diskutiert.

Automatisches Behälter- und Palettenhochregallager mit Vorzone und Arbeitsplätzen.
(Bilder: Klinkhammer)



Kommissionierarbeitsplatz mit Lagerverwaltungssystem.

Am Ende überzeugte die Lösung von Klinkhammer.“ Die intensive Vorbereitung zahlt sich nun aus. Zum einen, weil die Lösung perfekt auf die Anforderungen zugeschnitten ist, zum anderen, weil sie alle Erwartungen übertrifft hat.

„Alles verlief reibungslos und im Zeitplan. Auch der Service klappt hervorragend – und die Leistungsdaten der Anlage sind überzeugend“, ist André Göpfert zufrieden.

Die Herausforderungen seitens Göpfert waren für die Intralogistik-Branche ungewöhnlich: Paletten- und Behälterware sollte kompakt an einem Ort eingelagert und dabei der Warenfluss optimiert werden. Vom Wareneingang für Zukaufteile über die Eigenfertigung, Qualitätssicherung und Signierung bis hin zur Lieferung an die unterschiedlichen Montageplätze. Heute ist der Großteil der Prozesse automatisiert und wird über das Warehouse-Management-System der Klinkhammer Group erfasst und gesteuert. Die Anlagensvisualisierung unterstützt das Bedien- und Servicepersonal. Sie stellt Zieldaten und Status der Ladeinheiten graphisch dar und erfasst alle Betriebsmeldungen der Anlage zur statistischen Auswertung. „Wir haben alles auf den Prüfstand gestellt und mit der Klinkhammer-Lösung nun ein sehr kompaktes, automatisches Behälter- und Palettenlager mit Vorzone und Kommissionier-Arbeits-

plätzen inklusive belegloser Kommissionierung erhalten“, erläutert Daniel Achtmann. Die Lagerverwaltungssoftware integriert dabei alle Lagerbereiche – vom Behälter- über das Kragarm- und Blocklager bis hin zum Lift- und Palettenlager. Zudem sind der neue Wareneingang mit Wareneingangsprüfung für Fremdzulieferer sowie der Wareneingang für Neu- und Ersatzteile nahtlos eingebunden und miteinander vernetzt. Frank Klinkhammer, Geschäftsführer der Klinkhammer Group: „Göpfert hat heute eine Intralogistiklösung, die für eine hohe und durchgängige

Transparenz und schnelle Prozesse im Warenein- und -ausgang steht.“ Auch auf die Arbeitsqualität wurde großes Augenmerk gelegt. An den Arbeitsplätzen gibt es Hubtische, um bei Bedarf die Paletten abzusenken und somit den Zugriff ergonomisch zu gestalten. Die manuellen Lagerbereiche, die es bei Göpfert auch heute noch gibt, werden von der Klinkhammer-Lagerverwaltungssoftware mitverwaltet. Jedes Fach, auch die manuellen Lagerplätze, sind durch eindeutige, maschinenlesbare Barcodes gekennzeichnet. Die Lagerhaltung wird durch ein Staplerleitsystem und Hand-Held-Terminals deutlich effizienter. Die für die Lackiererei und Vormontage benötigten Bauteile werden in einem Montage-Versorgungs-Zug gesammelt und mit Hilfe der Wagen-ID zum jeweiligen Ablieferziel in die Produktion gebracht. Acht Montagelinienlager und 15 Vormontageplätze sind in der Klinkhammer-Lagerverwaltungssoftware eingebunden. „Da wir alles erfassen, wissen wir jederzeit, welches Teil wo ist, auch wenn es auf dem Stapler zwischen Halle 12 und 1 transportiert wird. Wir leben hier Produktionslogistik 4.0 und haben durch unsere flächendeckendes WLAN immer alles im Blick“, ist André Göpfert überzeugt. ag

NEU IM PROGRAMM
Teleskop-Ausziehträger

- Verschiedene Größen
- Sehr hohe Tragkraft
- Leichte Gleitfähigkeit
- Material: Stahl/Edelstahl/Aluminium
- Sehr preisgünstig

Sofort aus Lagerbestand lieferbar.
 ← Belastung bis über 1 t

SÜSSCO GmbH & Co. KG
 Oehleckerling 8-10, 22419 Hamburg
 Telefon 040/5 310080, Telefax 040/5 31 10 25, E-Mail: info@suessco.de

www.suessco.de

amtag
 Grün bewegt
gleitlager.de

Qualitäts-Gleitlager aus Vorrat

Amtag Alfred Merkelbach Technologies AG

Lise-Meltner-Str. 2
 D-40670 Meerbusch
 ☎ +49 2159 69599-0
 ☎ +49 2159 69599-13
 info@amtag.de
www.amtag.de