Foto: Klinkhammer

Leichte Schraube, lange Welle: immer im Blick

Die Göpfert GmbH investierte 15 Millionen Euro in die Erweiterung ihres Firmensitzes in Wiesentheid und in ein hochmodernes Logistik-Zentrum. Um die Intralogistik schlanker und effektiver zu gestalten, entschied man sich für eine automatisierte Lösung der Klinkhammer Group. Wo früher per Stückliste manuell eingelagert wurde, dominieren heute automatisierte Prozesse. Herzstück der Lösung ist das WMS von Klinkhammer.

Die 1950 gegründete Göpfert Maschinen GmbH ist heute ein global agierender Hersteller von Maschinen für die Verarbeitung von Wellpappe. Rund 320 Mitarbeiter konstruieren und fertigen Maschinen am Standort Wiesentheid. Mit einer Investition in neue Lagerhallen und Montagelogistik reagiert das unterfränkische Unternehmen auf das seit Jahren positive Unternehmenswachstum. „Wir fertigen 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.

Stücklisten ade, hello Handheld

Über 300.000 Teile – von der kleinsten Schraube bis hin zur sechs Meter langen Welle, von wenigen Gramm bis zu drei, vier Tonnen – 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 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

Foto: Klinkhammer

Kommissionierarbeitsplatz mit Lagerverwaltungssystem. Das WMS integriert dabei alle Lagerbereiche – vom Behälter- über das Kragarm- und Blocklager bis hin zum Lift- und Palettenlager.

Ansatz. Gemeinsam informierten sich der geschäftsführende Gesellschafter und der Leiter der Warenwirtschaft von Göpfert, Daniel Achtmann, über Lösungen und Ansätze. „Wir haben verschiedene realisierte Lager der Anbieter besucht und mit den Anwendern diskutiert. Am Ende überzeugte die Lösung von Klinkhammer." André Göpfert ist zufrieden: „Alles verlief reibungslos und im Zeitplan. Der Service klappt hervorragend – und die Leistungsdaten der Anlage sind überzeugend."

Zentrale Steuerung via WMS

Die Herausforderungen seitens Göpfert waren für die Intralogistik-Branche ungewöhnlich. Paletten- und Behälterware sollten 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 Anlagenvisualisierung unterstützt das Bedien- und Servicepersonal. Sie stellt Zieldaten und Status der Ladeeinheiten grafisch 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-Arbeitsplätzen 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 Warenausgang für Neu- und Ersatzteile nahtlos eingebunden und miteinander vernetzt.

Foto: Göpfert

„Da wir alles erfassen, wissen wir jederzeit, welches Teil wo ist. Wir leben hier Produktionslogistik 4.0."

André Göpfert, geschäftsführender Gesellschafter

Gelebte Produktionslogistik 4.0

Auch auf die Ergonomie wurde Wert gelegt. An den Arbeitsplätzen gibt es Hubtische, um bei Bedarf die Paletten abzusenken und den Zugriff ergonomisch zu gestalten. Die manuellen Lagerbereiche, die es bei Göpfert auch heute noch gibt, werden von der Klinkhammer-Lagerverwaltungssoftware mitverwaltet. Jedes Fach ist durch eindeutige, maschinenlesbare Barcodes gekennzeichnet. Die Lagerhaltung wird durch ein Staplerleitsystem und Handheld-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. Frank Klinkhammer, Geschäftsführer der Klinkhammer Group, über das realisierte Projekt: „Göpfert hat heute eine Intralogistiklösung, die für eine durchgängige Transparenz und schnelle Prozesse im Warenein- und -ausgang steht." Dem stimmt André Göpfert zu: „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 immer alles im Blick."

www.goepfert.de
www.klinkhammer.com

Gemeinsam mehr erreichen.

HIER FINDEN SIE DIE PASSENDEN GESCHÄFTSPARTNER.

Mit Materialfluss „Markt 2016" findet jeder den richtigen Geschäftspartner. Denn hier können Sie einfach und unkompliziert neue Kontakte zu Herstellern, Händlern und Dienstleistern knüpfen.

Jetzt bestellen unter:
Tel.: 06123 / 9238-205
E-Mail: materialfluss@vuservice.de

ALTEC
Rudolf-Diesel-Str. 7 - D-78224 Singen
Tel.: 0 77 31 / 87 11-0
Fax: 0 77 31 / 87 11-11
Internet: www.altec.de
E-Mail: info@altec.de

ALU-RAMPEN