

Digitalisierung macht Tempo

Die Rollenoffsetdruckerei WKS-Gruppe realisiert in Wassenberg mit dem Intralogistik-Spezialisten Klinkhammer Group ein neues automatisches Versandlager für Zeitschriften, Kataloge und Prospekte im High-Volume-Bereich. Konzeptentwicklung und Umsetzung erfolgen durch Klinkhammer.

Die Lagerfläche wird mit dem neuen Versandlager deutlich vergrößert und das Wachstum der WKS-Gruppe durch einen Kapazitätspuffer gesichert. Bei WKS dreht sich alles um Rollenoffsetdruck in hohen Auflagen. Eine 160-Seiten-Druckmaschine wurde bereits im Jahr 2013 in Betrieb genommen; am 2. Mai 2017 wurde eine weitere 160-Seiten- und die weltweit erste 120-Seiten-Maschine am Standort Wassenberg in Betrieb genommen. 2015 hat die WKS-Gruppe als erster Rollendrucker den Blauen Engel erhalten.

Ziele und Anforderungen an das automatisierte Lager

„In den Jahren 2016/2017 investieren wir rund 40 Millionen Euro in Produktionsanlagen und Logistik. Mit dem neuen Lager erhöhen wir die Lagerkapazität deutlich und ersetzen manuelle Prozesse im Blocklager durch automatisierte Prozesse, um Logistikqualität und Effizienz weiter auszubauen“, erklärt Dr. Ralph Dittmann, Geschäftsführer der WKS Gruppe. Sebastian Schmitz, Projektleiter bei der WKS Gruppe, ergänzt: „Bei der Verarbeitung von bald rund 275.000 Tonnen Papier im Jahr sind strukturierte Prozesse, eine sequenzierte Auslagerung für die umfangreiche Lkw-Tourenplanung und ein vernetztes LVS unumgänglich. Auch wird die Prozesssicherheit und Leistungsfähigkeit im Versandlager durch die Automatisierungslösung deutlich gesteigert.“ Bei der Lagerlösung, von der Klinkhammer Group konzeptioniert und bis Herbst 2017 realisiert,

verfolgt die WKS-Gruppe das Ziel, ökonomische und ökologische Anforderungen miteinander zu vereinen.

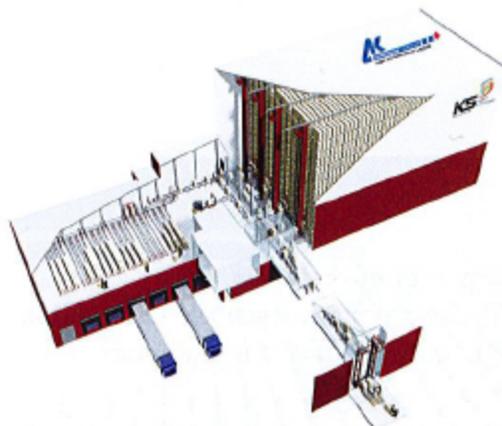
Aufgrund der hohen Wachstumsraten ist für die erforderliche Lagerkapazität und -leistung ein automatisches, 4-gassiges Paletten-Hochregallager vorgesehen. Die fördertechnische Anbindung an das Bestandsgebäude erfolgt über eine Brücke. Bei einer Paletten-Beladehöhe von ein bis zwei Meter stehen insgesamt 10.272 Stellplätze im doppeltiefen Hochregallager, das bis zu 160 Paletten je Stunde auslagern kann, zur Verfügung. Bei der platzsparenden, kosten-optimierten Silobauweise wird die wärmegeämmte Fassade direkt am Regal montiert.

Tourenbereitstellung und sequenzierte Auslagerung beschleunigen Versand

Die WKS Gruppe übernimmt die Distribution der Printobjekte. Durch eine sequenzierte Auslagerung aus dem Hochregallager werden die zu einer Lkw-Tour gehörenden Paletten bereits in der richtigen Reihenfolge bereitgestellt. Digitalisierung und Automatisierung bergen hier ein erhebliches Einsparpotential. Um auf kurzfristige Kundenwünsche reagieren zu können, kann WKS auch manuell eingreifen, wie beispielsweise das Zusammenfassen mehrerer Touren zu einer. Eine zwischen dem neuen Lager und Produktionsgebäude liegende Industriestraße wird durch eine Fördertechnikbrücke überbaut. Die aus der Produktion kommenden Paletten werden an einen bodennahen, doppeltiefen Aufgabepplatz an die Fördertechnik übergeben. So können mit einer Hubwagen- oder Staplerfahrt zwei



Fotos: Klinkhammer



Neues Versandlager der WKS Druckholding GmbH in Wassenberg. Automatisches, 4-gassiges Paletten-Hochregallager mit frdertechnischer Anbindung an das Produktionsgebäude und den Versand.

Paletten gleichzeitig aufgegeben werden. Die Paletten werden anschließend über die Brücke mittels Staurollenfrderer in das Hochregallager transportiert. Parallel dazu ist auch eine Förderstrecke für den Rücktransport von Paletten vorgesehen. Der Warenausgang erfolgt automatisch über 18 Schwerkraftrollbahnen mit je elf Palettenstellpltzen. Ein Hochleistungs-Quervertelwagen bringt die Paletten schnell über die Bereitstellungsbahnen zum Versand.

Schaltstelle im automatisierten Lager

„Das Lagerverwaltungssystem ist das Herzstück des automatisierten Lagers, um die komplexen und zeitkritischen Aufgaben, die in einer Grodruckerei wie WKS anfallen, zu erfüllen. Es vernetzt den kompletten Lager- und Versandbetrieb mit der Produktion“, erklärt Frank Klinkhammer, Geschäftsführer der Klinkhammer Group. ber eine Schnittstelle ist das Warehouse Management System KlinkWARE an das ERP-System gekoppelt und erhält innerbetriebliche Produkt-, Touren- und Transportaufgaben. KlinkWARE optimiert und koordiniert die zu erledigenden Aufgaben und übergibt die Transportaufträge an die Materialflusssteuerung.

Fernwartung, Hotline und Rufbereitschaft

Zur Unterstützung bei der automatisierten Lagertechnik und der Lagerverwaltungssoftware inklusive Materialflussrechner wird bei Klinkhammer Fachpersonal für die Schulung, Anlagenbetreuung, Steuerungstechnik- und Softwareunterstützung vorgehalten. Gleichzeitig steht ein 24/7 Hotline-Service zur Verfügung. Durch einen Remotezugang zur Überwachung und Betreuung der Anlage ist die Lokalisierung und Beseitigung von Unregelm-

Bigkeiten durch den Teleservice möglich. Das Klinkhammer Visualisierungstool, das mit der Anlagensteuerung gekoppelt ist, erhöht die Anlagensicherheit und minimiert die Ausfallzeiten. Sensoren liefern Daten zum Zustand von Maschinen und Anlagen und lassen sich mit Fehlermeldungen und Statistiken kombiniert analysieren.

www.wksgruppe.de
www.klinkhammer.com

wenn
Zuverlässigkeit
zählt...

e specialist

In den 48 Volt Elektrogabelstaplern EDiA EM, den 80 Volt EDiA EX und in allen SENSiA Schubmastgabelstaplern von Mitsubishi Gabelstapler wird die gleiche ergonomische Armlehne mit der zukunftsweisenden Fingertipp-Steuerung eingebaut.

28 Stapler,
nur eine Steuerung

Ideal für Flotten und Unternehmen mit wechselnden Fahrern und verschiedenen Gabelstaplerarten.



EDiA EX

multifunktional



SENSiA EX

multidirektional



EDiA EM

multitalentiert

www.mein-stapler.de

Qualität | Zuverlässigkeit | Value for Money



MITSUBISHI
GABELSTAPLER

the e-specialist:
discover
the future!