

Jungheinrich Kundenreferenz

Automatisierung mit Zukunft beim Automotivspezialisten Pollmann



Vollautomatisierte Logistikanlage am neuen Standort im Waldviertel

Herzstück der neuen Produktionsanlage von Pollmann International GmbH ist das vollautomatische 2-gassige Hochregallager von Jungheinrich. „Durch den Zusammenschluss unserer Lagerkapazitäten an mehreren Standorten erreichten wir eine Dimension, wo sich ein vollautomatisches Lager zu rechnen beginnt“, erklärt Werksleiter Jäger.

Pollmann ist ein weltweit an vier Standorten agierendes Familienunternehmen im Automotive-Segment mit 130 Jahren Erfahrung. Als Spezialist für die Produktion von hochkomplexen mechatronischen Baugruppen bietet das Unternehmen weltweit alles an – von der Entwicklung über Prototypen, Werkzeugbau oder Automatisierungsanlagen bis hin zur Serienreife.

GERÜSTET FÜR DIE ZUKUNFT

Um den zukünftigen Herausforderungen der digitalen Produktion begegnen zu können, entschied sich Pollmann zur Automatisierung und errichtete mit einer Gesamtinvestition von 17 Millionen Euro am neuen Standort Vitis im Waldviertel ein automatisiertes Produktionswerk. Mit den dort erhaltenen vollautomatisierten Produktionsanlagen sowie dem neuen Hochregallager sichert sich Pollmann internationale Wettbewerbsfähigkeit selbst unter härtesten Bedingungen für die Zukunft. Als Experte in Sachen Intralogistik wurde Jungheinrich mit der Umsetzung des Vorzeigeprojektes beauftragt.

KOMPLETTLÖSUNG AUS EINER HAND

Jungheinrich errichtete das 2-gassige automatische Hochregallager innerhalb von 6 Monaten als Generalunternehmen und übernahm damit alles – von der Planung bis hin zur Realisierung der Hard- und Software. In der 2.200 m² großen, vollautomatisierten Logistikanlage werden auf 5.422 Palettenstellplätzen Rohwaren und Fertigteile gelagert. Gesteuert werden die zwei autarken Regalbediengeräte, Steuer- und Fördertechnik und das Staplerleitsystem dank dem vollintegrierten Materialflussrechner direkt vom Jungheinrich WMS. Die Aufträge werden vom Hostsystem SAP über eine Schnittstelle übermittelt. Für das Handling stehen ein automatischer Palettenumreifer und -doppler zur Verfügung, die vollständig in das Jungheinrich WMS integriert sind. „Baubeginn des komplett

Absolute Zuverlässigkeit rund um die Uhr hat höchste Priorität

neuen Produktionswerkes war 2018. Im Juli wurden die ersten Produktionsmaschinen installiert, mit Ende 2019 ging das vollautomatische Hochregallager in Betrieb“, erzählt Werksleiter Manfred Jäger.

ABSOLUTE ZUVERLÄSSIGKEIT

Angesichts der dreischichtigen Produktion war es dem Werksleiter wichtig, dass die Anlage den hohen Anforderungen eines 24/7-Betriebs standhält. „Bei zehn bis zwölf Lkw-Zügen, die wir täglich hier abfertigen, hat die Zuverlässigkeit unserer Logistikprozesse absolute Priorität“, betont Jäger.

In der Vormittagsschicht dominieren Auslieferungen an die Automobilwerke sowie ankommende Lieferungen, während nach der ruhigeren Nachmittagsphase in der Nachtschicht vorwiegend für den nächsten Tag kommissioniert wird.

„Jeder Ausfall kostet Geld und muss auf das Minimum reduziert werden“, lautet Jungheinrichs Devise, wenn beim Kunden die intralogistische Komplettausrüstung nach Fertigstellung übernommen wird.

VOLLSTÄNDIGE INTEGRATION

Generell ist für Pollmann die Entwicklung von Standards aufgrund der vielen Einzelprodukte eine enorme Herausforderung. Für die intelligente Vernetzung und den optimalen Datenaustausch sorgen das Jungheinrich WMS sowie eine Middleware, das Jungheinrich Logistik-Interface.

01

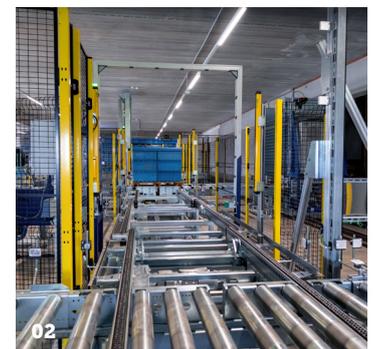
Warenanlieferung bereit für die Einlagerung ins Hochregallager.

02

Fördertechnikstrecke durch den automatischen Palettenumreifer.

03

Fördertechnikstrecke für die vollautomatisierte Einlagerung ins Hochregallager – gesteuert mit dem Jungheinrich WMS.





„ Drückt der Produktionsmitarbeiter auf den Knopf, treten im Hintergrund verschiedene Softwaresysteme von SAP bis WMS automatisch in Aktion. „

Manfred Jäger
Werksleiter
am Standort Vitis, Waldviertel.

Auf ein Wort mit **Manfred Jäger** Werksleiter

WAS WAREN DIE GRÜNDE FÜR DEN BAU EINES AUTOMATISIERTEN HOCHREGALLAGERS AM STANDORT VITIS?

Durch den Zusammenschluss unserer Lagerkapazitäten an mehreren Standorten erreichten wir eine Dimension, wo sich ein vollautomatisches Lager zu rechnen beginnt. Das Hochregallager ist ein Vorzeigeprojekt, da sind wir Vorreiter. Alles läuft ohne Personal, das sich aus Sicherheitsgründen sowieso nicht im Hochregallager aufhalten dürfte. Zudem verfügen wir am Standort Vitis über eine behördliche Bewilligung für 20 Meter Höhe, die wir voll ausnutzen. Normale Lager sind zehn bis maximal 15 Meter hoch, unser Hochregallager ist 20 Meter hoch.

WIE BESCHREIBEN SIE DIE ZUSAMMENARBEIT MIT JUNGHEINRICH?

Bis vor 20 Jahren waren sowohl die Fahrzeugflotte als auch die Lager- und Regaltechnik bunt gemischt. Die Zusammenarbeit mit Jungheinrich begann damals auf der Serviceebene. Heute sorgt die jahrzehntelange Partnerschaft für die Vollautomatisierung. Neben der vollautomatischen Lagertechnik verfügen wir auch über eine moderne Flurförderfahrzeugflotte mit Lithium-Ionen-Technologie von Jungheinrich. Bei Zwei- beziehungsweise Dreischichtbetrieb ersparen wir uns aufgrund der längeren Laufzeit und wegen der Möglichkeit, die Batterien jederzeit zwischenladen zu können, die Wechselbatterien, was auf lange Sicht deutlich wirtschaftlicher ist.

WELCHE VORTEILE BIETET DIE JUNGHEINRICH WMS-LÖSUNG?

Für uns war eine Gesamtlösung wichtig, um sicherzustellen, dass das vollautomatisierte Hochregallager so effizient wie möglich funktioniert. Das Jungheinrich WMS muss mit dem Hostsystem SAP kommunizieren. Mittlerweile harmonisieren die Systeme perfekt. Drückt der Produktionsmitarbeiter auf den Knopf, treten im Hintergrund verschiedene Softwaresysteme von SAP bis WMS automatisch in Aktion. Mir ist wichtig, dass die Software funktioniert, und das tut sie.

PROJEKTÜBERBLICK



Kunde:	Pollmann International GmbH
Branche:	Automobilindustrie
Unternehmensgröße:	1.600 MitarbeiterInnen weltweit an 4 Standorten
Ort:	Vitis, Österreich
Lagergröße:	Logistikfläche 2.200 m ²

HERAUSFORDERUNG

Errichtung eines vollautomatisierten Hochregallagers zur Lagerung von Rohwaren und Fertigteilen. Einbindung eines automatischen Palettendopplers und Palettenumreifers.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Realisierung eines vollautomatisierten 2-gassigen Hochregallagers mit einer Kapazität von 2.522 Palettenstellplätzen auf 2.200 m², eine Kombination aus Regalbediengeräten zusammen mit Steuer- und Fördertechnik, die vom Jungheinrich WMS verwaltet werden.

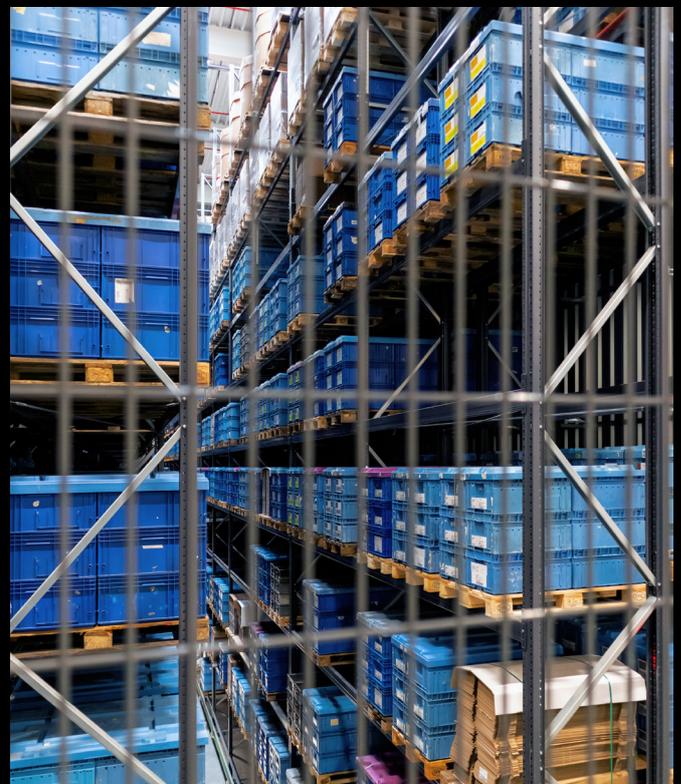
ERGEBNISSE

Raumnutzung auf höchstem Niveau – alles dank der Komplettlösung von Jungheinrich mit einem vollautomatischen Hochregallager mit Fördertechnik inkl. Steuerung durch das Jungheinrich WMS.

IMPRESSIONEN



Ein- und Auslagerstation für Paletten im automatischen Hochregallager inklusive Drehtisch.



Vollautomatisches Arbeiten in 20 Metern Höhe: Das innovative Hochregallager von Pollmann am Standort Vitis schafft Raum für Wachstum und höchste Produktivität.

An den Schwerkraftrollenbahnen werden Palettendoppelhübe für den Versand ausgelagert. Die Palettenpaare werden dabei vom Jungheinrich WMS intelligent gebildet und automatisch über einen Palettendoppler direkt auf der Anlage gestapelt.

