

Jungheinrich Kundenreferenz

Mobile Robots und VDA 5050-Flottenmanagement für Wildeboer.



JUNGHEINRICH

Mit Mobile Robots zu maximaler Effizienz.

Um die Prozesse im neuen Logistikzentrum am Standort Weener langfristig zu optimieren, realisierte Wildeboer, Hersteller hochwertiger Komponenten für die technische Gebäudeausstattung, in Zusammenarbeit mit Jungheinrich eine flexibel erweiterbare Automatisierungslösung mit Mobile Robots und VDA 5050-Flottenmanager. Die externe Software steuert übergeordnet die Prozesse und ermöglicht die kurzfristige Integration zusätzlicher, herstellerunabhängiger Roboter. So kann der Kunde spontan auf Veränderungen im Tagesgeschäft reagieren. Die skalierbare Automatisierungslösung steigert nicht nur die Produktivität um ein Vielfaches, sondern überzeugt auch dank umfangreicher Sicherheitssysteme mit höchster Prozesssicherheit.

Wildeboer produziert in Weener Komponenten für Brandschutz, Lüftungstechnik, Gebäudesystemtechnik und Schallschutz. Es besteht ein vielseitiges Sortiment, für das unterschiedliche Transportfahrzeuge benötigt werden. Ein autonomer Mobile Robot SOTO übernimmt den Transport von Kleinladungsträgern (KLT) in drei verschiedenen Größen, während sechs Fahrerlose Transportfahrzeuge vom Typ ERC 213a für den Transport von Großladungsträgern (GLT) wie Paletten zuständig sind. Mit mehr als 83 Paletten- und Gitterboxtransporten sowie 22 KLT-Transporten pro Stunde bringen die autonomen Fahrzeuge ordentlich Tempo in die Produktion.

ZUKUNFTSFÄHIGE AUTOMATISIERUNG.

Die Herausforderung, zwei unterschiedliche Fahrzeugtypen mit nur einem Leitsystem zu steuern, wurde durch den Einsatz des MHP FleetExecuter, einem externen VDA 5050-Flottenmanager, optimal gemeistert. Als Schnittstelle zwischen dem MHP FleetExecuter und der Peripherie fungiert das Jungheinrich Logistics Interface, welches die Mobile Robots und die Prozesse zu einem intelligenten System verbindet. Die offene VDA 5050-Lösung ermöglicht die problemlose Integration weiterer Fahrzeuge und Lieferanten, wodurch der Kunde maximale Flexibilität in der Gestaltung seiner Automatisierungslösung genießt.

HOHE PROZESSSICHERHEIT.

Materialverfolgung in Echtzeit und umfangreiche Sicherheitssysteme gewährleisten die hohe Effizienz der Transportprozesse und den reibungslosen Einsatz im Mensch-Maschine-Umfeld. Auch die etwas kom-

VDA 5050- System im Echtbetrieb.

plexere Routenkalkulation für den Mobile Robot SOTO mit doppeltiefem Backpack wird über die Leitsteuerung abgewickelt, wodurch maximale Prozesssicherheit gewährleistet ist. „Insgesamt ist der Kunde mit diesem Logistiksystem deutlich effizienter unterwegs und kann effektiver auf veränderte Bedingungen im Tagesgeschäft eingehen“, so Lorenz Schuster, der die Integration des Mobile-Robot-Systems als Jungheinrich Projektleiter koordiniert hat.

INNOVATIVE GESAMTLÖSUNG.

Neben der Skalierbarkeit und Flexibilität bietet die Automatikanlage den entscheidenden Vorteil, dass die Betreiber nur ein Tool benötigen und nicht das Know-how für eine Vielzahl von Softwaresystemen aufbringen müssen, um die täglichen Prozesse zu koordinieren. Denn Automatisierung muss nicht komplex sein. Im Fall von Wildeboer trägt sie zur Entlastung der Mitarbeitenden bei, wirkt dem steigenden Fachkräftemangel entgegen und verhilft dem Kunden dazu, sich bei maximaler Produktivität flexibel an wechselnde Anforderungen anzupassen.

01
Sechs Fahrerlose Transportfahrzeuge vom Typ ERC 213a sind für den Transport von Großladungsträgern (GLT) wie Paletten und Gitterboxen zuständig.

02
Mit mehr als 83 Paletten- und Gitterboxtransporten sowie 22 KLT-Transporten pro Stunde bringen die autonomen Fahrzeuge ordentlich Tempo in die Produktion.





**// Dank VDA 5050-
Flottenmanager steuern
wir unsere gesamte
Mobile-Robots-Flotte mit
nur einer Software. //**

Marcel Stephan

Leitung Intralogistik
Wildeboer Bauteile GmbH

Auf ein Wort mit Marcel Stephan, Wildeboer Bauteile GmbH.

Warum haben Sie sich im Logistikzentrum in Weener für Mobile Robots von Jungheinrich entschieden?

Mit einer Einwohnerzahl von 15.000 Menschen ist es für uns in Weener leider enorm schwierig, Personal für unseren Logistikstandort zu finden. Um langfristig existieren zu können, müssen wir deshalb auf Automatisierungslösungen zurückgreifen. Zudem sind die Mobile Robots für uns eine perfekte Ergänzung im Tagesgeschäft, um Menschen von monotonen und ergonomisch anspruchsvollen Tätigkeiten zu befreien. Durch die Automatisierung redundanter Lageraufgaben werden unsere Mitarbeitenden entlastet, und sie können sich voll und ganz auf andere Aufgaben konzentrieren. So können wir unsere Ressourcen besser einsetzen und sind insgesamt produktiver.

Worin sehen Sie die entscheidenden Vorteile der VDA 5050-Automatisierungslösung für den täglichen Produktionsbetrieb?

Mit der neuen Automatanlage konnten wir unsere Logistikprozesse grundlegend optimieren. Dadurch, dass die Mobile Robots quasi 24/7 verfügbar sind, verzeichnen wir große Produktivitätsgewinne. Außerdem profitieren wir von einer signifikanten Reduzierung der Fehlerquote. Der große Vorteil des VDA 5050-Flottenmanagers liegt für uns natürlich auch darin, dass wir nur eine Software benötigen, um unsere unterschiedlichen Mobile Robots im Lager zu steuern. Die herstellerunabhängige Schnittstellenlösung gestattet es uns außerdem, die Flotte bei Bedarf beliebig zu erweitern, um Produktionsspitzen erfolgreich abzufangen.

Waren Sie zufrieden mit dem Projektverlauf und würden Sie Jungheinrich weiterempfehlen?

Definitiv ja. Ich will jetzt nicht zu sehr schwärmen, aber das ganze Projekt verlief tatsächlich sehr harmonisch. Dafür, dass es sich nicht um ein Projekt von der Stange handelt, sondern eher um ein Entwicklungsprojekt und eine echte Innovation, konnten wir die Aufgabe, eine Automatisierungslösung mit unterschiedlichen Mobile Robots unter einem Dach zu implementieren, beeindruckend flüssig durcharbeiten. Am Ende ist genau das entstanden, was wir uns gewünscht haben: ein funktionierendes VDA 5050-System, in dem die Fahrzeuge im Echtbetrieb fahren und uns bei der Abwicklung unserer täglichen Transportaufgaben unterstützen.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:

Wildeboer Bauteile GmbH

Branche:

Technische Gebäudeausstattung

Größe des Unternehmens:

mehr als 350 Mitarbeitende

Standort:

Weener, Deutschland

Produktionsfläche:

ca. 60.000 m²

HERAUSFORDERUNG

Der Betrieb unterschiedlicher Mobile Robots mithilfe eines externen VDA 5050-Flottenmanagers in einem neuen Logistikzentrum sowie die Reduzierung der Durchlaufzeiten.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Mobile Robot SOTO für KLTs und sechs Fahrerlose Transportfahrzeuge vom Typ ERC 213a für GLTs, MHP FleetExecuter als VDA 5050-Flottenmanager und Jungheinrich Logistics Interface zur Koordinierung der Mobile Robots und der Prozesse.

ERGEBNISSE

Umsetzung einer modernen Automatanlage mit flexibler Erweiterungsmöglichkeit, hohe Prozesssicherheit dank Materialverfolgung in Echtzeit, gesteigerte Produktivität und reibungsloser Einsatz im Mensch-Maschine-Betrieb.

IMPRESSIONEN

Das Jungheinrich Logistics Interface fungiert als Schnittstelle zwischen MHP FleetExecuter und Peripherie.



Reibungsloser Einsatz im Mensch-Maschine-Betrieb dank umfangreicher Sicherheitssysteme.



Dank VDA 5050-Flottenmanager wird die gesamte Mobile-Robots-Flotte mit nur einer Software gesteuert.

