



NEUBAU EINES AUTOMATISIERTEN LOGISTIKZENTRUMS

GEBHARDT realisiert ein neues Logistikzentrum bei dem südbadischen Logistikdienstleister karldischinger GmbH mit insgesamt 15.384 Stellplätzen im Hochregallager, 136,50 Metern verbauter Fördertechnik sowie sechs Regalbediengeräten.

Um dem dynamischen Unternehmenswachstum und den steigenden Auftragszahlen durch die Pharmaindustrie gerecht zu werden, entschied sich der Fachspediteur karldischinger für eine Erweiterung der Lagerkapazitäten. Diese sollten vor allem nicht nur reinen Platz schaffen, sondern Mitarbeiter entlasten und die Prozesse im Warenein- und Warenausgang beschleunigen. Den Projektzuschlag erhielt die **GEBHARDT Fördertechnik GmbH** und Geschäftsführer Reinhold Himmelhan im Jahr 2016. Nach der Konzeption und Klärung aller technischen Anforderungen wurde das Projekt innerhalb von 10 Monaten umgesetzt und konnte 2017 in Betrieb genommen werden.

Die **karldischinger GmbH** ist ein Spezialist für komplexe logistische Dienstleistungen. Besonderes Know-how verfügt die Fachspedition innerhalb der nationalen sowie internationalen Beschaffungs- und Distributionslogistik. Sie bietet neben den Transport-, Lager- und Umschlagsleistungen auch ein großes Portfolio in den Bereichen Lagerung und Value Added Services. Insbesondere Aufgaben wie Kommissionierung, Montage, Verpackungstätigkeiten und der Qualitätsprüfung werden hier erfolgreich eingesetzt. Kunden aus den Sektoren Lebensmittel / Verbrauchsgüter, Automotive und Pharmaindustrie machen den Großteil der Aufträge bei karldischinger aus. Letztgenannter Industriezweig kann nun mit dem Neubau auf insgesamt 35.000 Palettenplätze zurückgreifen, welche bei der Pharmaindustrie unter den wichtigen Vorgaben der 'Good Distribution Practice' (GDP) auditiert und qualifiziert sind.

Bei der Fachspedition mit Standorten in Deutschland, Österreich, Kroatien und Spanien ist der Bereich der Pharmaindustrie der am stärksten wachsende. Aufgrund der zentralen europäischen Lage im Dreiländereck Deutschland, Frankreich sowie der Schweiz hat dies u.a. zu permanent steigenden Lagerkapazitäten geführt. Der automatisierte Warenfluss zur Reduzierung der Durchlaufzeiten war Vorgabe bei der Auftragerteilung.





ZIEL

- Erweiterung der Lagerkapazitäten
- Entlastung der Mitarbeiter
- Beschleunigung der Warenein- und Warenausgangsprozesse
- Automatisierter Warenfluss zur Reduzierung der Durchlaufzeiten



RESULTAT

- 15.384 automatische Stell- und Palettenplätze
- Insgesamt 35.000 Stellflächen im gesamten Pharmabereich
- 136,50 m verbaute Fördertechnik
- Sechs Regalbediengeräte
- Zehn Monate Projektumsetzung
- Good Distribution Practice (GDP) auditiert und qualifiziert
- Lager- und Materialflussoftware GEBHARDT StoreWare®



KURZPORTRÄT

- Südbadischer Logistikdienstleister im Bereich Pharmaindustrie
- Standorte in Deutschland, Österreich, Kroatien und Spanien

Vom Wareneingang bis zur Einlagerung in das Palettenlager

Die Anlieferung und Abholung der Palettenware mittels LKW erfolgt innerhalb einer Schleusenfunktion. Die Temperaturen im Lagerbereich können somit gehalten werden und sind im Produktbereich der Pharmaindustrie von großer Wichtigkeit. Die Ware wird von dem LKW und mit Hilfe von Flurförderzeugen in die Konsolidierungsfläche des Lagers gebracht, von wo sie nach Entladung des gesamten LKW-Inhaltes zur Warenaufgabe transportiert wird. Eine Waage sowie eine Konturenkontrolle prüfen die Paletten auf Fehler hinsichtlich ihrer Maße, des Gewichts und der Palettenqualität. Sofern die Palette von der Warenaufgabe freigegeben wurde, wird diese über verschiedene Rollen- und Kettenförderer an eines von sechs integrierten Regalbediengeräten übergeben.

In einem nächsten Schritt wird mittels der genutzten Lager- und Materialflussoftware **GEBHARDT StoreWare®** ein Auslagerungsauftrag angelegt. Somit erhält das Lager die Information, welche Ware über die Fördersysteme an die Auslagerungsstationen zu senden sind. Diese werden von den Lagermitarbeitern via Flurförderzeugen von der Station entnommen und zu der Konsolidierungsfläche zum Verladen der LKWs gebracht.

„Wenn alles passt.“

Schon in der Unternehmensphilosophie benennt karldischinger die partnerschaftliche Zusammenarbeit und das gemeinsame Entwickeln von innovativen Lösungen als wichtige Eckpfeiler. Vor allem mit der Ausschreibung des Projektes aber auch mit dem direkten Zuschlag an GEBHARDT Fördertechnik hatte Karlhubert Dischinger ein gutes Gefühl, da es ähnliche Firmenstrukturen in beiden Unternehmen gibt und sich Mittelständler auch unterstützen sollten.

„Nachdem das Lager mit seinen automatisierten Modulen von GEBHARDT fertiggestellt und wir das Lager in Betrieb nehmen konnten, wurden wir dennoch nicht allein gelassen. Dies zeigte uns bei diesem Projektabschnitt, dass wir den besten Partner für uns gewählt haben“, so Karlhubert Dischinger.



1 | GEBHARDT Förderanlage im Palettenlager

