



René Holzer
CEO
Gilgen Logistics

Zu Frage 1:

Um die hohen Kundenanforderungen in Sachen Lieferbereitschaft und Verfügbarkeit zu erfüllen, sind neue Logistikkonzepte und Dienstleistungen gefordert. Um dieser Nachfrage nachzukommen, bietet Gilgen Logistics maßgeschneiderte Logistikkösungen mit Eigenprodukten für den innerbetrieblichen Transport, die Lagerung und Kommissionierung und für Lade-Applikationen. Unsere modularen und flexiblen Förder- und Lagerkomponenten sind auf die Zukunft ausgerichtet und passen sich den individuellen Kundenbedürfnissen und -prozessen perfekt an. Das Behälterlager mit angebundenen Shuttles und in Kombination mit fahrerlosen Transportsystemen eignet sich bestens zur Produktionsversorgung. In der Handelslogistik ist die Kommissionierung Ware-zur-Person-Prinzip am effizientesten. Mit den hochdynamischen Kleinteilelagern von Gilgen lassen sich die unterschiedlichsten Artikel binnen kürzester Zeit bereitstellen. Flexibilitätsgewinne können erlangt, kürzere Durchlaufzeiten erreicht, Angebots- und Nachfragespitzen besser abgefangen werden.

Zu Frage 2:

Gilgen Logistics engagiert sich seit Jahren verstärkt in den Bereichen Energieeffizienz, Sicherheit und Ergonomie. Um ein nachhaltiges Logistikgesamtsystem zu erhalten, werden bei der Konzeption und Planung einer Anlage nicht nur Einzelkomponenten, sondern auch das intralogistische Gesamtsystem betrachtet. Die Umweltgrundsätze sowie die Konstruktionsrichtlinien umfassen nachhaltige Kriterien, die sich über alle Lebensphasen der Produkte erstrecken. Im Rahmen der mehrstufigen Gilgen-Design-Reviews werden diese überprüft und deren Umsetzung nach verschiedenen Gesichtspunkten bewertet. Aber auch Fragestellungen zum materialeffizienten und langlebigen Design, ob beispielsweise zweckmäßige Materialien eingesetzt wurden, bereits bestehende Teile wiederverwendet werden können, ob die Reparaturfreundlichkeit berücksichtigt wurde und das Produkt modular/erweiterbar ist, werden in die Konzeption miteinbezogen. Umweltverträgliche Lösungen sind jedoch von gesamtheitlichen Prozessen beim Systemintegrator und dessen Partnerfirmen abhängig. Nur dies garantiert, dass nicht bloß moderne Techniken verbaut, sondern auch richtig ausgelegt und gezielt eingesetzt werden.

► www.gilgen.com



Steffen Dieterich
Geschäftsführer
Hörmann Logistik

Zu Frage 1:

Wir verspüren eine starke Nachfrage nach Hochregallägern mit sehr flexibler Lagermöglichkeit für unterschiedlichste Lagergutgrößen. Das heißt, die Variantenvielfalt hat häufig auch zur Folge, dass Ladeeinheiten mit größeren Abmessungen gelagert werden sollen. Flexibel belegbare Großflächen in Hochregallägern im Zusammenspiel mit Sonderlastaufnahmemitteln auf den Regalbediengeräten und einer Tetris-artigen Lagerverwaltungssoftware ist in unseren Projekten eine perfekt passende Lösung. Im Kleinteilebereich setzen wir häufig AutoStore in Produktionsunternehmen ein, die sowohl die Montage mit Teilen und Baugruppen als auch den Ersatzteileversand stückgenau aus dem AutoStore bedienen können.

Zu Frage 2:

Im Kleinteilebereich ist auch hier AutoStore ein sehr energiesparendes System. Am meisten Energie kann eingespart werden, wenn für erforderliche Bewegungen wenig Masse bewegt wird. Das Gewicht eines AutoStore-Roboters zum Behältergewicht steht in einem Verhältnis von ca. 4:1. Mit einem AKL-Regalbediengerät ist dies ein Vielfaches. Beim Einsatz von Regalbediengeräten bieten wir unseren Kunden unser Powermanagement-Modul an, das über diverse Funktionalitäten verfügt, um etwa freiwerdende Energie einer Achse für andere Verbraucher zu nutzen – oder auch, um den intelligenten zeitlichen Versatz der Beschleunigungsvorgänge zu steuern, so dass Leistungsspitzen vermieden werden. In einem Innovationsprojekt arbeiten wir derzeit an der Hybridtechnologie zu batterieunterstützten Beschleunigungsvorgängen von Regalbediengeräten.

► www.hoermann-logistik.de



Benedikt Nufer
Pressesprecher
Jungheinrich

Zu Frage 1:

Grundsätzlich erfüllen alle Jungheinrich-Fahrzeuge die Anforderungen einer modernen Intralogistik. Sollten unsere Serienprodukte den spezifischen Transportaufgabenstellungen eines Kunden nicht hinreichend entsprechen, findet sich im Sonderbau die passende Lösung. Solche Lösungen kombinieren beispielsweise ein Sonder-Lastteil mit einem Serien-Antriebsteil – und das exakt so, wie es der Kunde für seine Produktions- und Logistikprozesse benötigt. Je nach dem Grad der Kundenanpassung und der Stückzahl produziert Jungheinrich Sonderbaufahrzeuge für spezifische Einsatzzwecke in Kleinserien, Custom-Produkten oder Einzelanfertigungen. Entscheidend ist dabei allein das, was unsere Kunden mit ihren Fahrzeugen erreichen

