

Presseinformation

press release | 1

Eine der modernsten Anlagen in Europa geht an den Start König + Neurath nimmt autonomes Hochregallager in Betrieb

Karben, Oktober 2021 - Der Neubau des Lagers war eines der letzten Projekte, die Egon König initiiert und das seine Frau Gerti König mit Engagement nach seinem Tode vorangetrieben hat. Es war eine Herzensangelegenheit für ihn, wollte er doch seinem Unternehmen sowie den Kunden und Projektpartnern von König + Neurath Bestandssicherheit gewährleisten - und die Zukunftsfähigkeit des hessischen Herstellers von Büromobiliar und Raumsystemen sichern.

„Im Neubau mit seinen zwölf Metern Höhe, einer Länge von 130 Metern und einer Breite von 20 Metern können ab sofort ca. 5.000 Paletten gelagert werden. Wir sind stolz, dass wir diese Kapazitäten jetzt nach nur einem Jahr Bauzeit nutzen können,“ freut sich David Schuch, der das Projekt vom ersten Planungsschritt im Jahr 2017 an bis zur Fertigstellung betreut hat. „Außergewöhnlich ist nicht nur die beeindruckende Größe des Gebäudes, sondern vor allem auch die Technik, die hier zum Einsatz kommt,“ Das Gesamtkonzept wurde anhand eines „digitalen Zwillings“ entwickelt und umgesetzt. Der digitale Zwilling wird auch weiterhin genutzt um die IST-Prozess zu analysieren und das System weiter zu entwickeln, ergänzt Dirk Fischer, Vorstand Produktion / Technik / Einkauf.

„Das Zusammenspiel zwischen mehreren autonom fahrenden Systemen und der Datentechnik ist einzigartig,“ sagt Schuch. Was er damit meint, wird deutlich, wenn man die vollautomatisierten Vorgänge live erlebt: Es geht erstaunlich ruhig und geordnet, wenn die autonom fahrenden Hochhubwagen und Schmalgangstapler zum Leben erwachen. Tagsüber gehen die autonomen Fahrzeuge auf genau berechneten Strecken wie von Geisterhand bewegt ihrer Arbeit nach und sortieren alle Waren, die in Gitterboxen oder auf Europalette das Ladetor erreichen und per Förderband in die Halle gelangen, in die Hochregale ein. Nachts wird dann ausgelagert, was man am nächsten Tag benötigt. „Das System kann mit vier selbstfahrenden Fahrzeugen 35 Ein- und Auslagerungen pro Stunde vornehmen, das sind 280 pro Schicht,“ so der Produktionsvorstand Fischer.

Eine nachhaltige Lösung, die Fehler vermeidet und die Belegschaft entlastet

Angesichts der eindrucksvollen Zahlen drängt sich die Frage auf, wie man diese Mengen früher bewegt hat. „Auch wenn es für Außenstehende zunächst paradox klingt, sind wir froh, dass jetzt das System übernimmt. Es weiß zukünftig, welcher Artikel in welcher Menge in welchem Gebinde an welchem Platz liegt. Zudem ist es dank der aktuell leistungsstärksten Lagerverwaltungssoftware *eWM on S4/HANA* selbstoptimierend.“ Das automatisierte System ersetzt also keine Mitarbeitenden, die Menschen können sich vielmehr anderen Aufgaben widmen, die für eine solche Software zu komplex wären. „Es ist günstiger, arbeitet ohne Beschädigungen und vermeidet Fehler,“ fasst Dirk Fischer die Vorteile zusammen. Eine nachhaltige Lösung also, die aus der Not heraus entstanden ist. „Die Brandlast im alten Lager war zu hoch,“ ergänzt Fischer das Hauptargument für den Neubau. „Jetzt haben wir auch ein nachhaltiges Gebäude, das als Niedrigenergie-Halle nicht beheizt werden muss und über ein begrüntes Dach verfügt.“

Komplexe Aufgaben übernehmen zukünftig Spezialistinnen und Spezialisten

Zur strategischen Bedeutung des Neubaus äußert sich der Vorstandsvorsitzende Hartmut Hagemann, der an die Ausführungen seiner Kollegen anknüpft und auf die zukünftige Ausrichtung des Unternehmens verweist: Die Zukunft der Möbelherstellung sei geprägt von einer zunehmenden Individualisierung, ist Hartmut Hagemann überzeugt. „Wir fertigen immer häufiger immer flexiblere Möbel und Raumlösungen auf Kundenwunsch an. Daher brauchen wir standardisierte und digitalisierte Lösungen für einfache Prozesse wie Ein- und Auslagerungen. Für Beratung, Projektplanung und alle komplexeren Aufgaben in der Produktion sind Köpfcchen, Handarbeit und damit ein Team von Spezialistinnen und Spezialisten nötig. Dafür sind unsere Mitarbeitenden da, in deren Qualifizierung und Weiterbildung wir konsequent investieren.“

Daten und Fakten zum vollautomatischen Hochregallager auf dem Gelände von König + Neurath

- Projektstart 2017
- Spatenstich Juli 2020
- Vier Teilprojekte: Neubau Gebäude, Umbau Bestandsbau (Warenannahme mit Ladetoren und Bühnen, Büroneubau), Innenausbau & Automatisierung (Regale und Fahrerloses Transportsystem), Einführung Warehouse-Management
- Kalthalle mit begrüntem Dach

- Einlagerungen möglich auf ~12 m Höhe, 130 m Länge, 20 m Breite in 10,5 m Regalhöhe
- Kapazität: ca. 5.000 Paletten
- 4 selbstfahrende Fahrzeuge
- ~ 280 Ein-/Auslagerungen pro Schicht

Über König + Neurath:

Arbeitskulturen wandeln sich – und mit ihnen die Anforderungen an Arbeitsumgebungen; räumlich, technisch, organisatorisch. König + Neurath bietet Antworten: Als einer der führenden Anbieter von Büromobiliar und Raumlösungen begleitet das in 1925 gegründete und international agierende Familienunternehmen Kunden entlang des gesamten Prozesses der Bürogestaltung – von der Analyse, Planung und Produktion hin zum langfristigen Service. Das Unternehmen fertigt seine Produkte ausschließlich am Karbener Stammsitz, besitzt sechs Showrooms in Deutschland und ist international in Frankreich, England, Österreich, in der Schweiz und den Niederlanden vertreten. Damit verbindet König + Neurath verlässliche Qualität made in Germany mit internationalem Aktionsradius.

Erfahren, ideenreich und partnerschaftlich entdeckt König + Neurath Potenziale und Herausforderungen von individuellen Arbeitskulturen – und entwickelt maßgeschneiderte Lösungen mit differenzierenden Stilwelten, produktübergreifenden Serien und digitalen Angeboten.

Ihre Ansprechpartnerin:

*Ilona Hennicke, Telefon: +49 6039 483-245, E-Mail: ilona.hennicke@koenig-neurath.de
König + Neurath AG, Industriestraße 1-3, D-61184 Karben, koenig-neurath.com*