

STOROJET REFERENZBERICHT

maurer electronic gmbh



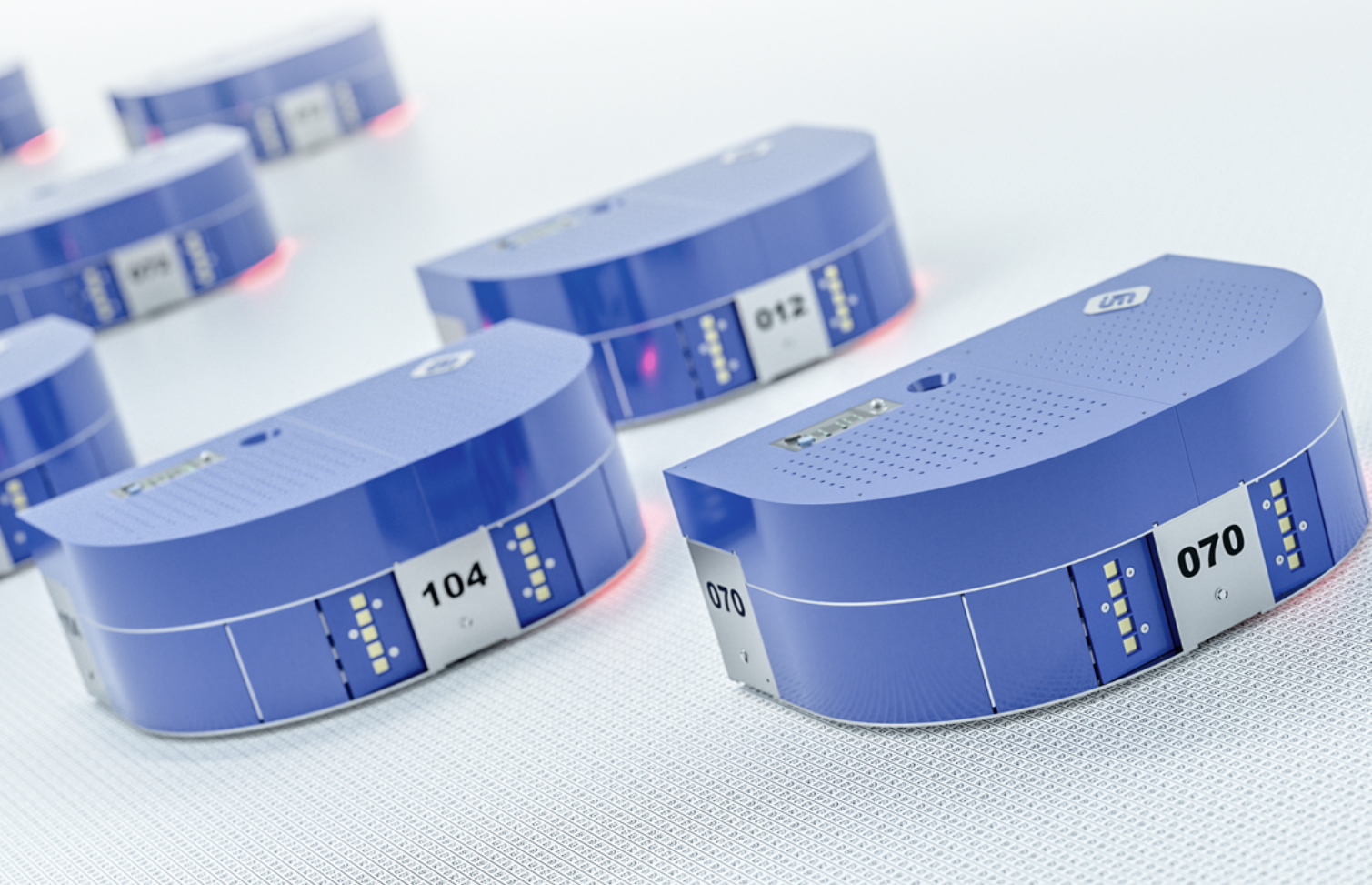
STOROJET

NEXT LEVEL STORAGE

Made in Germany



maurer
electronic





maurer electronic strukturiert die Materialversorgung mit STOROJET neu

Die maurer electronic gmbh mit Sitz in Uttenweiler in Baden-Württemberg ist ein System- und Komponentenlieferant für kundenspezifische Kabelkonfektionen, Baugruppen, Schaltschränke und weitere elektrotechnische Lösungen. Mit dem Neubau und der Zentralisierung ihrer Wertschöpfung hat das Unternehmen die Grundlage geschaffen, Produktionskapazitäten auszubauen

und die Materialversorgung neu zu organisieren. Im Fokus stand dabei nicht zusätzliche Lagerfläche, sondern eine zuverlässige, klar strukturierte und wirtschaftliche Versorgung der Fertigung. Rund 15.000 unterschiedliche Artikel, vom Sicherungsautomaten bis zur komplexen Steuerung, stellen hohe Anforderungen an Bereitstellung, Handhabung und Prozesssicherheit.

Fertigungsgerechte Materialbereitstellung

Die Wahl fiel auf das automatische Kleinteilelager STOROJET, weil es auf die Anforderungen der Produktion zugeschnitten ist. Unterschiedliche Warenträgerformate und flexible Einteilungen der Fächer ermöglichen eine platzsparende und übersichtliche Lagerung verschiedenster Materialien. Gleichzeitig trägt das System dazu bei, den Digitalisierungsgrad in der Materialversorgung zu erhöhen.

Die vorhandene Fläche wird dabei optimal genutzt: Auf 320,5 m² Grundfläche entstehen über 15 Ebenen rund 1.635 m² Netto-Lagerfläche. Das System arbeitet mit vier Liften und 84 Robotern bis zu einer Höhe von 6,98 m. Aktuell sind 5.160 Trays mit insgesamt 19.896 Fächern im Einsatz. Warenträger in den Formaten 500 × 600 mm und 500 × 900 mm sowie flexible Fächereinteilungen ermöglichen es, die Kartenhöhen gezielt zu nutzen und die Lagerkapazität bis unter die Hallendecke auszuschöpfen.

Reihenfolge vor Maximalleistung

Das automatische Kleinteilelager erreicht im Normalfall bis zu fünf Warenträgerpräsentationen pro Minute an jedem Port. Im konkreten Einsatz bei maurer steht jedoch nicht die maximale Leistung im Vordergrund, sondern die fertigungsgerechte Bereitstellung. Aus Fertigungsaufträgen entstehen Picklisten, die Fahraufträge nach BMK-Sortierung auslösen. Reihenfolge und Bündelung orientieren sich dabei direkt an den Anforderungen der nachgelagerten Prozesse. So wird das gesamte Material auftragsbezogen zusammengestellt und strukturiert bereitgestellt.





Der entscheidende Vorteil: Material steht zur richtigen Zeit in der richtigen Reihenfolge zur Verfügung. Suchzeiten entfallen, Abläufe werden stabiler, und die Fertigung kann effizienter arbeiten.

Effiziente Abläufe und einfache Bedienung

Im täglichen Betrieb überzeugt das System durch eine intuitive Bedienung an den Ports und klar strukturierte Prozesse. Neue Materialien lassen sich durch die flexible Gestaltung der Warenträger einfach und schnell einlagern.

Das zugrunde liegende Ware-zum-Menschen-Prinzip reduziert bei Ein- und Auslagerung die Laufwege, verbessert die Ergonomie und sorgt für planbare Abläufe im Lageralltag.

Spürbare Effekte in der Praxis

Die Auswirkungen zeigen sich deutlich im Betrieb: Mit der Hälfte des Personals wird heute doppelt so viel gepickt. Gleichzeitig lässt sich die Arbeit flexibler verteilen.

Auch die Materialbereitstellung wurde deutlich verbessert. Rund 95 Prozent erfolgen über das Lager, der Großteil davon über das automatische Kleinteilelager. Materialien werden gebündelt direkt in die jeweiligen Bereiche geliefert. Das reduziert Wege, spart Zeit und verbessert die Reaktionsfähigkeit im Fehlteilmanagement.



Zusätzlich sorgt die optimierte Chargenverfolgung für mehr Transparenz. Materialien lassen sich eindeutig einzelnen Lieferanten und Fertigungsaufträgen zuordnen. Das stärkt die Nachverfolgbarkeit, erhöht die Prozessqualität und unterstützt einen insgesamt höheren Digitalisierungsgrad in der Materialversorgung.

Sicherheit und Kontrolle im Prozess

Das Pick-by-Light-System unterstützt die Mitarbeitenden bei sicheren Buchungen und reduziert Fehler. Die visuelle Führung sorgt insbesondere bei auftragsbezogener Kommissionierung für eine klare Zuordnung der Materialien. Frei gestaltbare Ports bieten zusätzliche Flexibilität und ermöglichen einen gezielten Umgang mit Sonderfällen wie Fehlteilen oder Kontrollprozessen.

Hohe Verfügbarkeit

Neben der Leistungsfähigkeit ist die Verfügbarkeit ein zentraler Vorteil des Systems. Mit einer Systemverfügbarkeit von 99,95 Prozent bleibt die Materialversorgung zuverlässig sichergestellt. Das schafft stabile Rahmenbedingungen für die Versorgung der Produktion und unterstützt eine hohe Prozesssicherheit im laufenden Betrieb.

Durchgängige Lösungen im Lagerumfeld

Ergänzend setzt maurer electronic auf Handrucksensoren von Zebra, die eine ergonomische und effiziente Arbeitsweise ermöglichen. Sie lassen sich einfach und intuitiv bedienen, halten die Hände beim Arbeiten frei und sorgen für sichere, zuverlässige Scans. Industrie- und Etikettendrucker des gleichen Herstellers sind ebenfalls im Einsatz und unterstützen stabile Abläufe im täglichen Betrieb.

Partnerschaftliche Zusammenarbeit

Neben der Technik wird auch die Zusammenarbeit mit der Storojet GmbH positiv bewertet. Besonders der Support im laufenden Betrieb wird als zuverlässig und lösungsorientiert hervorgehoben, ein wichtiger Faktor für Systeme, die tief in die Produktionsversorgung integriert sind.



Fazit

Mit STOROJET hat maurer electronic nicht nur ein Lager automatisiert, sondern die gesamte Materialversorgung neu strukturiert. Entscheidend ist dabei nicht eine einzelne Leistungskennzahl, sondern die fertigungsgerechte Reihenfolge, die gebündelte Bereitstellung und die hohe Prozesssicherheit. Das automatische Kleinteilelager verbindet eine große Artikelvielfalt mit stabilen, effizienten Abläufen und bildet damit einen zentralen Baustein für eine leistungsfähige und zukunftssichere Produktion.

Übersicht der Daten

STOROJET Lagerregal

Höhe:	7 m (zzgl. 1 m für die Lifte)
Ebenen:	15 (lichter Abstand 400 mm)
Grundfläche:	320 m ²
Highspeed Lifte:	4
Roboter:	84

Warenträger

500x600 mm (BxT):	4.578
500x900 mm (BxT):	582

Arbeitsplätze

Ein- und Auslagerung:	4
-----------------------	---

Leistung

Tägliche Betriebszeit:	8 Stunden
Picks*/Stunde je Port:	150

*Die Anzahl der Picks bezieht sich immer auf die Präsentation einzelner Warenträger. Wenn mehrere Artikel von demselben Warenträger entnommen werden können erhöht sich die Pickleistung signifikant.



maurer
electronic

„Mit STOROJET haben wir bei maurer electronic gmbh nicht einfach ein Lager automatisiert, sondern unsere gesamte Materialversorgung neu strukturiert. Entscheidend ist für uns nicht die maximale Anzahl an Picks, sondern die intelligente Reihenfolge sowie die gebündelte Bereitstellung für unsere Fertigung.“

Nicole Hartok
ERP-Administratorin
maurer electronic gmbh

Das Projekt in Bild und Ton

[Hier geht es direkt zum maurer electronic Referenzvideo](#)





Über STOROJET

Das automatische Kleinteilelager überzeugt dank hoher Flexibilität und bietet den Anwendern die Möglichkeit auch unter schwierigen Platzbedingungen effizient unterschiedlichste Waren zu lagern. Nicht nur die Ebenenabstände des Lagerturms können mit unterschiedlichen Höhen konfiguriert werden, auch die 50cm breiten Warenträger bieten eine variable Länge von 50 bis 90cm.

Die verschiedenen Ebenen des Regalsystems sind über Aufzüge miteinander verbunden und erlauben es kleinen autonomen Lagerrobotern, energieeffizient die unterschiedlichsten Warenträger zu befördern. So kann neben einer optimierten Platzausnutzung von bis zu 12 m Höhe, problemlos eine preisgünstige Reduzierung der Pickzeiten realisiert werden.

Nachhaltigkeit – mehr als nur ein Versprechen



Das automatische Kleinteilelager STOROJET soll nicht nur einen ökonomischen, sondern auch einen ökologischen Beitrag leisten. Aktuelle Berechnungen des Global Footprint Networks mit Sitz in den USA und der Schweiz ergaben, dass die Weltbevölkerung mit dem derzeitigen Verbrauch an Ressourcen ungefähr 1.75 Erden bräuchte, um den aktuellen Bedarf zu decken. Daher wurde bei der Entwicklung besonders viel Wert auf ein nachhaltiges Konzept gelegt.

Die Fahr- und Lagerflächen des Hochregallagers bestehen aus nachwachsenden Rohstoffen. Auch die einzelnen Warenträger des Systems sind standardmäßig aus Holz gefertigt. Die für jedes System verwendete Menge an Holz wird dabei im Rahmen von regionalen Aufforstungsprojekten in doppelter Menge an die Natur zurückgegeben.

Weitere Informationen unter www.storobet.de/nachhaltigkeit

Linksammlung

Referenzprojekte

Eine Übersicht ausgewählter Projekte und zahlreicher zufriedener Kunden.

Preisbeispiele

Unsere Preisbeispiele geben einen ersten Überblick über mögliche Investitionsrahmen für unser Automatisches Kleinteilelager (AKL).

Kundenberatung

Sie interessieren sich für eine unverbindliche Beratung oder einen Besichtigungstermin bei einem unserer Referenzkunden?

Galerie

Bilder und Eindrücke aus realisierten Projekten sowie aus dem laufenden Betrieb.

Messen & Events

Hier finden Sie aktuelle Termine, Veranstaltungen und Gelegenheiten für den persönlichen Austausch.

YouTube

Auf unserem YouTube-Kanal finden Sie Einblicke in Projekte, Anwendungen und Abläufe aus der Praxis.

LinkedIn

Auf LinkedIn informieren wir über Projekte, Entwicklungen und Fachthemen aus der Lagerautomatisierung.

