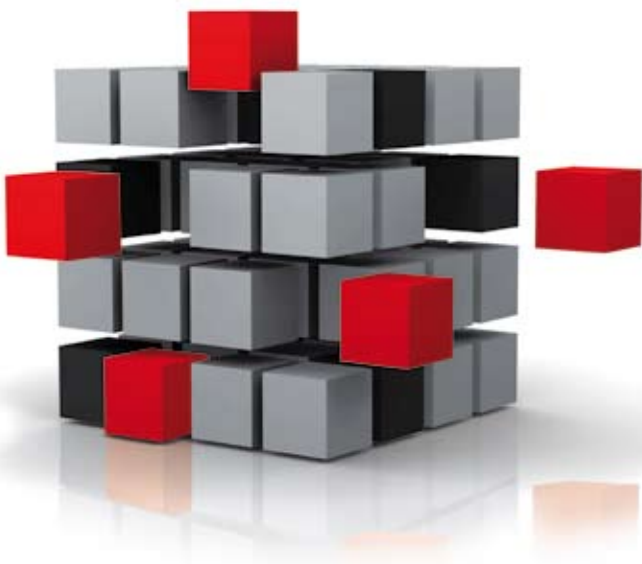


GEBHARDT

Das Effizienz-Prinzip

Intelligente Intralogistiklösungen –
„Made in Germany“



100% German
Engineering

DIE EFFIZIENZ-COMPANY

Innovationsführer wird man nicht über Nacht -

Sondern nach 57 Jahren erfolgreicher Firmengeschichte.

PHILOSOPHIE

„Wir verpflichten uns dem Fortschritt in der Intralogistik. Ziel ist es, unseren Kunden damit langfristig gute Voraussetzungen für Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit unter ökologischen und humanen Bedingungen zu bieten. Dafür setzen wir unsere ganze Kreativität und Kraft ein.

Wir wollen Know-How-Führer der Branche sein. Charakteristisches Merkmal aller GEBHARDT-Erzeugnisse ist und bleibt die möglichst einfache Konstruktion mit hohem Wirkungsgrad und dauerhafter Betriebssicherheit. Die Größe unseres Unternehmens ist dort optimal, wo ein Höchstmaß an individueller Beratung und Betreuung gewährleistet ist. Jeder GEBHARDT-Mitarbeiter verpflichtet sich zu persönlicher Verantwortung für den bestmöglichen Dienst am Kunden.

An der Erreichung unserer Unternehmensziele messen wir unseren Erfolg – immer wieder neu.

PROFIL

Elfriede und Richard Gebhardt begannen 1952 im badischen Berwangen mit der Produktion von Fördergeräten. Erfindergeist und unternehmerische Visionen erweiterten sehr bald die Geschäftsfelder.

Heute agiert die GEBHARDT Group nach dem Motto: „Partnership in Motion“. Zahlreiche internationale Installationen sind Belege für besondere Kompetenz und über Jahrzehnte entwickeltes Know-How.

Die Unternehmensleitung liegt aktuell in den Händen von Fritz Gebhardt und seinem Sohn Marco sowie dem Geschäftsführer Reinhold Himmelhan.



GEBHARDT-FAKTEN

Mit ca. 230 Mitarbeitern stellt die GEBHARDT Group ein umfangreiches Serviceangebot sicher, das von der Beratung, Planung, Projektmanagement, Realisierung, Steuerung, Lagerverwaltung, SAP-Anbindung bis hin zur Wartung, Service und Hotline für unsere Anlagen reicht.

Alle GEBHARDT Produkte entsprechen den EG-Maschinenrichtlinien. GEBHARDT ist zertifiziert nach ISO 9001:2008.

Niederlassungen in Österreich, Polen und den USA gehören der GEBHARDT Group an. Darüber hinaus haben wir uns für den internationalen Vertrieb über Jahrzehnte ein Netzwerk mit Partnerunternehmen aufgebaut. Damit garantieren wir die Nähe zum Kunden – weltweit.

Wir entwickeln und produzieren Intralogistik-Komplettlösungen aus einer Hand. Unsere hohe Fertigungstiefe von ca. 80% hebt uns dabei von unseren Wettbewerbern ab. Die daraus resultierende Flexibilität, kurze Reaktionszeiten sowie ständige interne Qualitätskontrollen kommen unseren Kunden zugute.

Von der Förderrolle bis zum kompletten Regalbediengerät – wir produzieren auf ca. 14.000 qm Fläche alles selbst: „100% Made in Germany“.

WAS DENKBAR IST, IST AUCH MACHBAR

«Geht nicht, gibt's nicht»

Richard Gebhardt (1924 - 1977)

PROJEKTMANAGEMENT

Um einen reibungslosen Ablauf der Projekte in jeder Phase der Realisierung zu gewährleisten, unterstützen GEBHARDT Projektleiter die Kunden.

INNOVATIONEN

Die Planungs- und Projektierungsspezialisten analysieren jede Aufgabenstellung im Hinblick auf eine optimale Lösung. Dabei beraten sie umfassend und erarbeiten die passende Komplettlösung auch unter Berücksichtigung langfristiger Marktentwicklungen. Unsere Konzepte sind zukunftsorientiert: Sie integrieren modernste elektronische Bauelemente auf dem Gebiet des automatisierten Materialflusses ebenso wie innovative Techniken.

MODULE

Die gelieferten Fördersysteme enthalten spezifische Module und Komponenten, die austauschbar sind und eine kostengünstige Erweiterung des Systems erlauben. Jede einzelne Materialfluss-Lösung kann ohne großen Aufwand in eine neue Transportablaufsituation und Steuerung integriert werden.

ANGEBOTSERSTELLUNG

Auf Grundlage der gemeinsam mit dem Kunden erarbeiteten Systemlösung erstellen wir ein konkurrenzfähiges Angebot und Pflichtenheft. Auf Wunsch können auch Leasing- und Finanzierungsvorschläge unterbreitet werden.



GEBHARDT STEUERUNGEN und SOFTWARE

Wir setzen fortschrittliche Technologien ein, mit deren Hilfe unsere Kunden ihre strategischen Geschäftsziele leichter erreichen. Effiziente auf den Bedarf angepasste Steuerung und Kontrolle von Material- und Informationsfluss sowie der operativen Abläufe sichert bedeutende Wettbewerbsvorteile.

Unsere Materialflussrechner und Automatisierungsprogramme steuern energieeffizient die Bewegungen aller möglichen Transportgüter auf der Förderanlage und im automatisierten Hochregal oder Kleinteilelager. Der Durchsatz wird erhöht, Kosten und Lieferzeiten durch eine automatische Auftragsabwicklung reduziert.

GEBHARDT Lagerverwaltungssysteme erfassen den Warenbestand und koordinieren Waren Ein- und Auslagerungen mit modernen Hilfsmitteln wie Pick-By-Light oder Pick-By-Voice. Sie gewährleisten die Kopplung zu allen Warenwirtschaftssystemen mittels Datenbank-Connect oder zu SAP über den „GEBHARDT SAP Connector“.

SYSTEM 300

Transport von Behältern, Kartons und Stückgütern bis 80 kg



Kommissionieranlage System 300 im POLO Europa-Zentrallager

Das Logistikzentrum von POLO, dem Spezialanbieter von Motorradbekleidung, Motorradzubehör und Motorradtechnik, umfasst 30.000 Artikel von über 120 Anbietern. Die perfekte Logistik ermöglicht eine nahezu 100%ige Auslieferung aller Artikel binnen 24 Stunden.

Am Wareneingang wird die Ware nach der Gewichtskontrolle per Steiggurtt Förderer in die viergeschossige Kommissionieranlage gefördert. Pro Stunde können bis zu 2.400 Auftragsbehälter eingetaktet werden. Röllchenweichen stellen die zentrale Verbindung zwischen Auftragsstart und den Kommissionierbahnhöfen her. Die POLO Versandaufträge werden auf 12 Fachboden-Modulebenen an 96 Kommissionierbahnhöfen bearbeitet.

3 GEBHARDT Umlaufförderer verbinden 4 Etagenloops. Jeder dieser Etagenloops versorgt und entsorgt 3 Kommissionierloops. Somit können bis zu 200.000 Artikel pro Tag bewegt werden.

Es wurden ca. 5 Kilometer Fördertechnik aus dem GEBHARDT System 300 verbaut. Die Förderanlage wird von zwei Siemens S7300 Steuerungen mit zwei VIPA SPEED CPU's gesteuert. Zur Steuerung wurden ca. 1.400 Sensoren installiert. Eine von GEBHARDT Systems entwickelte SPS Materialflusssteuerung mit SPS Datenbank in den SPEED CPU's steuert den kompletten Materialfluss ohne externe Rechnerunterstützung. Eine GEBHARDT Anlagenvisualisierung unterstützt zusätzlich die Anlagenüberwachung.



Das **System 300** ist als modulares Baukastensystem konzipiert für den wirtschaftlichen und zugleich schonenden Transport von Behältern, Kartons und Stückgütern mit einem Einzelgewicht von bis zu 80 kg.

Das System erlaubt die Kombination von Staurollenförderern, Rollenförderern, Gurtt Förderern, Hub- und Transfereinrichtungen und ermöglicht damit ein breites Anwendungsspektrum. Die hochwertigen Einzelkomponenten werden so jeweils mit intelligenter Steuerung und Datenverwaltung zu Komplettlösungen.

SYSTEM 300 KOMPONENTEN:

- Kommissioniersysteme inklusive Arbeitsplätze
- Hochleistungs-Vertikalförderer
- Sortierförderanlagen
- Hub-Umsetzstationen
- Diverse Hochleistungs-Transfers
- ...

REFERENZEN

- | | | |
|-----------------|----------|--------|
| ● Mercedes Benz | ● Polo | ● Fega |
| ● Pfizer | ● Merck | ● TIM |
| ● Uni Elektro | ● Stihl | ● LPP |
| ● Loxxess | ● Prolit | ● ... |



SYSTEM 500

Transport von Paletten, Gitterboxen und Behältern
bis 2.000 kg



Palettenförderanlage System 500 im Merck Distributionszentrum Laborchemikalien

Das Distributionszentrum für Laborchemikalien der Merck KGaA in Darmstadt beliefert Apotheken, Krankenhäuser, Laboratorien und Hochschulen in Europa sowie die Merck'schen Lager weltweit.

Die Palettenförderanlage transportiert die Ware, die von den abgebenden Stellen im Werk angeliefert wird, an die jeweiligen Rampen. Die System 500 Anlage besteht aus Kettenförderern, Drehtischen und Verteilsystem. Erdgeschoss und die begehbare Brücke für die Palettenförderung über den Gleisanschluss sind durch Senkrechtförderer verbunden. Pro Stunde können 180 Paletten in fünf verschiedenen Ausführungen mit vielen unterschiedlichen Abmaßen befördert werden.

Die Steuerung nutzt Barcodelabel und Scanner, die alle Bewegungen der Paletten registrieren. Die Scanner-Duschen (omnidirektionale Lesesysteme) arbeiten aus allen Winkeln zuverlässig. Die Einbindung in das SAP System sorgt für problemlose Abwicklung der Aufträge.



Das **System 500** ist ein variables Komplettprogramm zum sicheren, erschütterungsfreien Transport von Paletten und Gitterboxen mit einem Einzelgewicht bis zu 2.000 kg.

Staurollenförderer, Kettenförderer, Senkrechtförderer, Hubstationen und Transfereinrichtungen können je nach Bedarf beliebig kombiniert werden.

Auf unserer Internetseite www.gebhardt-foerdertechnik.de wird ein bedienerfreundlicher Konfigurator zur Verfügung gestellt. Mit diesem Programm können unsere Kunden selbst innerhalb kurzer Zeit eine Förderanlage erstellen und dabei konkret auf unsere System 500 Komponenten zugreifen.

SYSTEM 500 KOMPONENTEN:

- Transportstrecken im Tiefkühlager bis -36 Grad Celsius
- Fördereinrichtungen vom Wareneingang bis zum Versand
- Palettieranlagen
- Durchlauflager / Puffersysteme
- Kontrolleinrichtungen
- ...

REFERENZEN

- Merck
- Granini
- Bitburger
- Gorden Foods/USA
- Coca Cola
- Geberit
- Wild
- Asian Paints / Indien
- Schütz
- Polyrack
- Ferrero / Russland
- ...



SYSTEM 700

Regalbediengeräte und Lagertechnik



Automatisiertes Hochregallager System 700 im LOXXESS Logistikzentrum

Das Logistikzentrum der LOXXESS AG wurde am Standort Amberg von GEBHARDT zum hochmodernem Distributionszentrum umgebaut. Im Einzelnen: Installation der integrierten Behälter-, Förder- und Lagertechnik sowie die gesamte Materialflusssteuerung.

Das Resultat: 1.400 Auslagerungen pro Tag. Erweiterung auf 46.000 Stellplätze, volle IT-Integration, Lagerverwaltungs-Software und SAP Anbindung.

Die Vorgabe: LOXXESS musste seine Kapazitäten steigern (Verdopplung der Lagerkapazität und der täglichen Auslieferungen) und die Kosten reduzieren (Prozessebene).

Die Lösung: Integrierte Lager- und Fördertechniklösung unter Einbeziehung der Regalvorzone und des automatisierten Kleinteilelagers. Transportiert werden Kleinladungsträger (KLT). Ausgelagerte Behälter werden, je nach Auftrag, zur Kommissionierung oder direkt zum Versand verbracht. Für die Strecke wurden Rollenförderer, Staurollenförderer und Röllchen-Umsetzer verbaut. In der Regalvorzone wurden Rollenförderer und Gurtförderer sowie Übergabe/Übernahme-Einrichtungen eingesetzt. Das Distributionszentrum wurde mit der IT von Siemens vernetzt. Die Bestellungen (6.000 Artikelnummern sind im Bestand) werden online übertragen. Die Aufträge werden im LOXXESS-System freigegeben und an den Materialflussrechner (MFR) übergeben. Ab der Anlieferung durch den Spediteur sind alle Daten im System und sofort verfügbar. Auf diese Weise kann LOXXESS mittlerweile 1.400 Bestellungen pro Tag abwickeln. Und das bei nahezu 0% Fehlerquote.



Die **GEBHARDT Lagertechnik** optimiert mit Hilfe spezieller Steuer- und Lagerverwaltungssysteme die Lagerung von Paletten, Gitterboxen, Behältern und anderen Ladeeinheiten mit Einzelgewichten bis zu 2.000 kg.

Regalbediengeräte für automatische Paletten-Hochregallager und Kleinteilelager erfüllen die Anforderungen der heutigen Zeit, Lagerkapazitäten optimal auszunutzen, einen hohen Durchsatz zu gewährleisten und gleichzeitig energieeffizient zu arbeiten.

Unsere Regalbediengeräte werden ständig weiterentwickelt – mit zahlreichen Varianten der GEBHARDT Lastaufnahmemittel werden automatische Ein- und Auslagerungen der verschiedensten Ladeeinheiten sichergestellt.

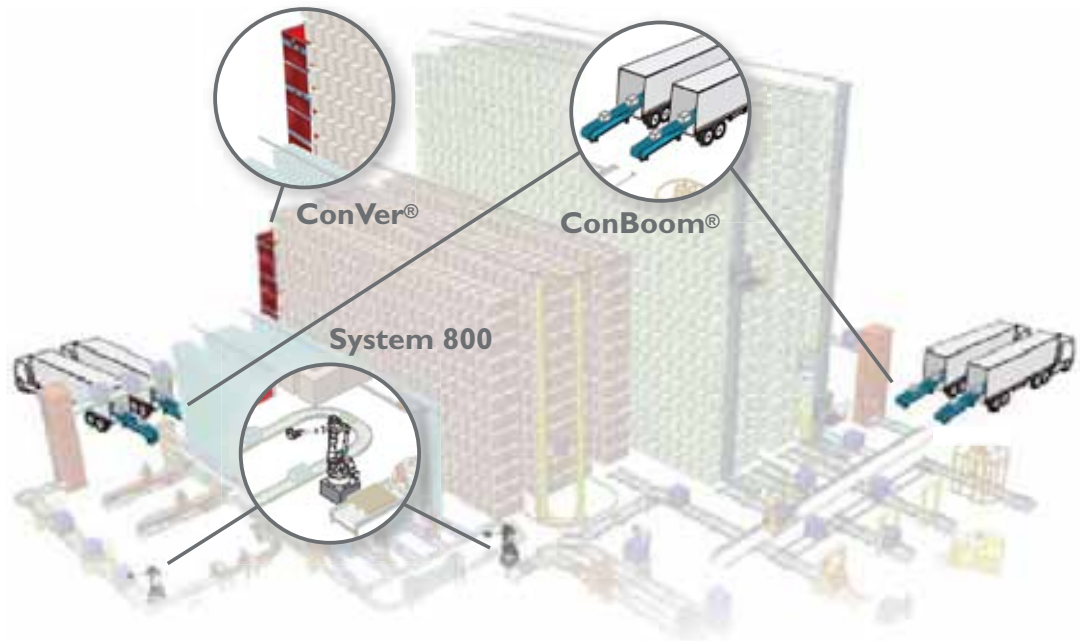
SYSTEM 700 KOMPONENTEN:

- RBG für Automatische Kleinteilelager mit bis zu 4-fach tiefer Lagerung
- RBG für Automatische Palettenlager – bis zu 32 Meter hoch
- Hubbalkensystem für mehrfach tiefes Pufferlager für Behälter, Kartons und Stückgüter
- ...

REFERENZEN

- Siemens
- Balluff
- Mann & Hummel
- Mercedes Benz Türkei
- WMF
- ABB
- Multi Contact
- ...
- Loxxess
- Kolbus
- C-Log





SYSTEM 800

GEBHARDT Robotics in
Kooperation mit Simple & friendly
Kawasaki Robot



4 Roboter. Unzählige Funktionen.



GR 810

Einerderschnellsten Palettierroboter auf dem Markt, mit enorm großem Arbeitsbereich. Traglast bis zu 50 kg, Stapelhöhe nahezu bis 2,6 Meter.

GR 820

Mechanisch baugleich mit GR 830. Bei reduzierter größter Traglast von max. 130 kg wird eine fast doppelte Palettierleistung möglich.

GR 830

Bewährte Bauweise, schnell und genau in der Anwendung, grosser Arbeitsbereich. Traglast bis zu 250 kg, Stapelhöhe bis 2,2 Meter.

GR 840

Das Kraftpaket mit hoher Traglast und riesigem Arbeitsbereich bei platzsparender kompakter Bauweise. Traglast bis 400 kg, Stapelhöhe, bis 2,7 m

Vier unterschiedliche **Palettier-Roboter** komplettieren das breit angelegte Spektrum unserer Intralogistiklösungen. Eine strategische Kooperation mit KAWASAKI ROBOTICS GmbH (Neuss) stellt unsere Leistungsfähigkeit bei allen Roboteranwendungen sicher.

Palettier-Roboter am Ende der internen Produktions- und Lieferkette erfüllen gleich mehrere Aufgaben.

Zum einen entlasten sie die Mitarbeiter, die schwere Einheiten nicht mehr von Hand bewegen müssen. Besonders in Umgebungen, in denen Menschen auf Dauer nicht eingesetzt werden können (beispielsweise in Kühlhäusern), sind die Roboter von hohem Wert.

Zum anderen gibt es keine Konfektionsfehler mehr, weil die Roboter punktgenau so programmiert sind, dass die exakte Zusammenstellung der Paletten für jeden einzelnen Kunden gewährleistet ist.

SYSTEM I 00

ConVer®

Güteraufzug für Lasten bis zu 2.000 kg

Der Güteraufzug erfüllt die Anforderungen innovativer Intralogistik. Er ist flexibel einsetzbar, einfach zu bedienen und schnell zu montieren. Die Investitionskosten sind niedrig gehalten. Durch die Verbindung von Stockwerken, die Aufstellungsmöglichkeiten an Regalen und Gebäudeaußenwänden wird kostspieliger Lagerraum eingespart.

Über eine maximale Hubhöhe von 25 Metern sind bis zu 8 Haltestellen anfahrbar. Der Aufzug kann mit gegenüberliegenden Türen ausgestattet werden. Die freistehende Rahmenkonstruktion ist elektrolytisch verzinkt. Der Aufzug erfüllt selbstverständlich die Anforderungen der EG-Maschinenrichtlinie.



Auf unserer Internetseite www.conver.de wird ein bedienerfreundlicher Konfigurator für unsere Aufzüge in den Varianten „mit Begleitperson“ und „ohne Begleitperson“ zur Verfügung gestellt.

ConBoom®

Teleskopgurtförderer zum Beladen und Entladen

Auch der Teleskopgurtförderer zeichnet sich durch seine variablen Einsatzmöglichkeiten aus.

In der 3-fach ausfahrbaren Variante kann die Förderlänge je nach Bedarf zwischen 7,3 Meter und 21,7 Meter ausgefahren werden. Darüber hinaus gibt es die Möglichkeit, das Gerät längs oder quer zu verfahren. Einstellmöglichkeiten in Bezug auf Höhe und Neigung sowie der optionale Einsatz eines Fahrkorbs sind weitere Merkmale, die den Einsatz des Teleskopgurtförderers für jeden Bedarf gewährleisten.



Auf unserer Internetseite www.conboom.de wird ein bedienerfreundlicher Konfigurator für unsere Teleskopgurtförderer in den Varianten „2-fach ausfahrbar“ und „3-fach ausfahrbar“ zur Verfügung gestellt.

WIR BIETEN IHNEN EIN UMFASSENDES SERVICEPAKET

GEBHARDT – 24 / 7 / 365-Service

Deshalb bieten wir unseren Kunden an 365 Tagen im Jahr unseren Rund-um-die-Uhr-After-Sales-Service an. Und zwar weltweit.

Per Internet sind wir in der Lage, schnelle und effektive Ferndiagnosen zu stellen und die richtigen Maßnahmen zur Fehlerbehebung einzuleiten.

Im Notfall beheben wir etwaige Fehler auch während der laufenden Produktion. Unser Ziel ist es, Ihre Anlagenverfügbarkeit immer auf dem höchstmöglichen Level zu halten.

WIR LÖSEN JEDES LOGISTIKPROBLEM

GEBHARDT – Ihr Intralogistikpartner

Logistische Herausforderungen sind unsere Passion. Unzählige Patente sind stolze Belege für die lösungsorientierte GEBHARDT-Geisteshaltung.

Sie befassen sich zum ersten Mal mit internem Materialfluss und haben nur eine Anfrage?

Treten Sie in Kontakt mit uns!

Sie möchten Ihre bestehende Anlage optimieren?

Treten Sie in Kontakt mit uns!

Sie sind sicher, dass niemand Ihr Logistikproblem lösen kann?

Treten Sie in Kontakt mit uns!

TESTEN SIE UNS

+49 (0)7261 939-0

wählen und sich unverbindlich und kompetent beraten lassen.
www.gebhardt-foerdertechnik.de



GEBHARDT
Group

GEBHARDT
Fördertechnik

GEBHARDT
Systems

GEBHARDT
Austria

GEBHARDT
Poland

GEBHARDT
America

GEBHARDT
Fördertechnik GmbH
Neulandstrasse 28
D-74889 Sinsheim
Germany

Tel. +49 (0) 7261 939-0
Fax +49 (0) 7261 939-100

foerdertechnik@gebhardt-group.com
www.gebhardt-foerdertechnik.de