



KOMPLEXES PROJEKT, KOMPLETTES SYSTEM

Case Study // HIK GmbH

Häufig zeigt sich die optimale Logistiklösung nicht in einem einzelnen Baustein, sondern darin, wie alles ineinandergreift. Bestes Beispiel: das ambitionierte Projekt beim Elektronik- und Mechatronikspezialisten HIK. Am Hauptstandort im hessischen Oberzent entstand in Zusammenarbeit mit Linde Material Handling ein verlässliches Komplettsystem, das Hochregallager, mobile Automatisierung und Software zu einem durchgängigen Materialfluss verbindet.

HIK

Unternehmen: HIK GmbH, Oberzent

Branche: Elektronik/Mechatronik

Aufgabe: Erweiterung der Logistikfläche durch ein automatisiertes Hochregallager und Anbindung der FTS-Lösungen an das hausinterne ERP-System

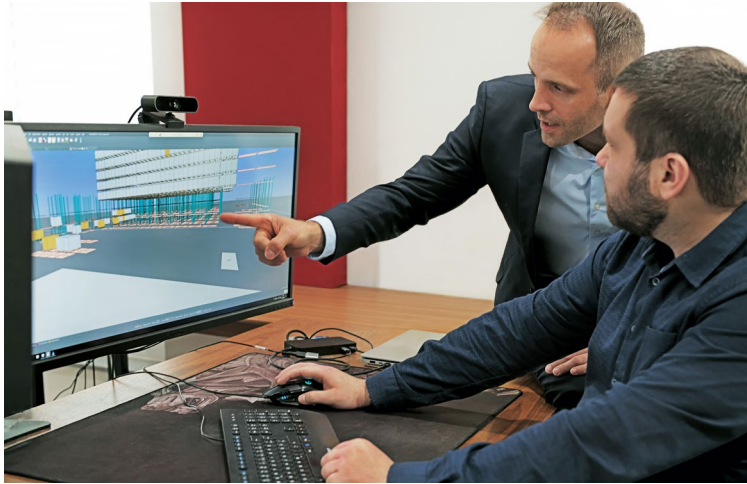
Linde-Lösung: Komplettprojektierung inklusive Implementierung von zwei Linde K-MATIC, einem Linde L-MATIC HD und einem Linde L-MATIC sowie Entwicklung einer maßgeschneiderten Software-schnittstelle zwischen bestehender Kundenlösung und neuem Linde Warehouse-Management-System

Aufgabe

Die HIK GmbH aus Oberzent entwickelt und fertigt seit rund 40 Jahren kundenspezifische Lösungen in den Bereichen Kabelkonfektion, Baugruppenfertigung und Schaltschrankbau. Nun sollte am deutschen Hauptstandort die Intralogistik neu aufgestellt werden: mit deutlich mehr Lagerkapazität auf vorhandener Fläche, automatisierten Warenbewegungen und einer nahtlosen Einbindung in das bestehende ERP-System.

Herausforderung

Da HIK vor Ort keine zusätzlichen Freiflächen erwerben konnte, musste die Lagerkapazität konsequent in die Höhe erweitert werden. Gleichzeitig ging es nicht „nur“ um ein neues Hochregallager, sondern um das komplexe Zusammenspiel aus Regalbau (inkl. Brandschutzanforderungen und Abstimmung mit der Sprinklertechnik), automatisierten Fahrzeugen und Software.



Für HIK realisierte Linde MH das – Stand September 2025 – höchste per mobiler Automatisierung bediente Hochregallager Europas. Dort lagern zwei Linde K-MATIC Waren auf bis zu 14 Metern ein und aus. Komplettiert wird der Warenfluss von zwei automatisierten Linde-Hochhubwagen sowie einem mit dem HIK-ERP vernetzten Linde Warehouse-Management-System.

Lösung

Gemeinsam mit dem betreuenden Netzwerkpartner realisierte Linde MH vor Ort ein Hochregallager, das HIK rund 3.000 Palettenstellplätze bietet. Zwei Linde K-MATIC bedienen Regalebenen bis 14 Meter Höhe. Ein Linde L-MATIC HD transportiert Material vom Übergabepunkt in der Verladehalle zum Hochregallager, ein weiterer Linde L-MATIC übernimmt die Ver- und Entsorgung der Produktion. Das neu implementierte Linde Warehouse-Management-System wurde über eine individuelle Schnittstelle an die bestehende ERP-Lösung angebunden.

Vorteile

Für HIK ist im Zuge des Komplettprojekts aus vielen Einzelanforderungen ein verlässlicher Materialfluss geworden, der Wareneingang, Hochregallager und Fertigung eng miteinander verzahnt. Die nahezu durchgängige Verfügbarkeit der automatisierten Linde-Geräte unterstützt den kontinuierlichen Betrieb, während wiederkehrende Transporte Mitarbeitende nicht länger binden und Leerfahrten reduziert werden. Indes bleiben Bestände, Mengen und Lagerplätze systemübergreifend nachvollziehbar – ganz ohne zusätzliche Waren- oder Palettenlabels.



»Die Zusammenarbeit mit dem Linde-Projektteam hat auch bei den Software-Themen hervorragend geklappt – man spürt einfach, dass da viel Erfahrung und Prozesswissen im Spiel ist.«

Hermann Nachtigal,
Director IT & Processes, HIK GmbH



Film ab!

Der Button führt Sie direkt zu unserem Video, das den Einsatz der Linde-FTS im Zusammenspiel mit dem Linde Warehouse-Management-System bei HIK zeigt.

