



material management

LOGISTIK IN PRODUKTION UND DISTRIBUTION



IDENTTECHNIK: Zuverlässige Etikettierung von Versandpaketen. Seite 18

LOGISTIKMANAGEMENT: Die richtige Balance wahren. Seite 24

FLURFÖRDERZEUGE: Neuigkeiten am laufenden Band. Seite 34

KEP-DIENST: Interview mit Bernd Schloemer, FedEx-Express. Seite 50

4

2007



Intralogistischer Effizienzfaktor im Farbenwerk.

Motip Dupli „sprüht“ vor Ideen.

Die Innovationskraft der Farbencreateure, Sprüh- und Handhabungstechniker bei Motip Dupli konzentriert sich auf die Marktbefürfnisse unterschiedlichster Branchen. Die Marktdynamik einiger Produkte, wie des 2K-Sortiments, verlangte nach Expansion. Mit der Inbetriebnahme des Werkes 3 wurde die komplette Intralogistik umstrukturiert. Für einen effizienteren Materialfluss haben die Motip Dupli-Logistiker in Zusammenarbeit mit dem OM-Servicepartner Artos den Fuhrpark mit einer modernen OM-Staplerflotte ausgestattet.

Das familiengeführte Traditionsunternehmen Motip Dupli GmbH konnte am Stammsitz Haßmersheim, bereits sein 50-jähriges Jubiläum feiern. Die Wurzeln des ursprünglichen Unternehmens reichen bis 1946 zurück. Der kreativ ambitionierte Stahlwerker, Redakteur und Firmengründer Kurt R. Vogelsang begann im schweizerischen Schwerzenbach mit der Einführung des ersten Farbrollers, der ersten abgetönten Latex-Dispersionsfarbe (1948), des ersten Kunststoffputzes (1950) gefolgt von dem elektrostatischen und luftdruckfreien Spritzlackverfahren (1951). Die Auslobung dieser Produkte mit „Geldzurück-Garantie“ machten Qualitätsbewußtsein und Geschäftssinn deutlich.

Visionäres Management

Das europäisch orientierte und global agierende Management war in der Aquise, mit Zentralisierungsmaßnahmen, der Bildung von Kernkompetenzen

Das XNAac-Cockpit bietet einfache Bedienbarkeit und direkten Blick auf das Aktionsfeld.



sowie intelligenter Mehrmarkenstrategie erfolgreich. Den Aufwärtstrend der europäischen Marktentwicklung für Aerosole nutzend, aversierte die Motip Dupli Group mit 40 Prozent Marktanteil zum führenden Unternehmen für Lack-Aerosole und -Farbstifte Europas. Auf dem Global-Markt behauptet sich die Group bei 10 Prozent. Im Visier der Expansions-Initiativen stehen Osteuropa, der nahe Osten, die USA, Brasilien und Indien.

Die angewandten Herstellungstechniken sind mit Abstand die Modernsten und arbeiten unter strenger Beachtung der sensiblen Umwelt. Die Motip Dupli Group umfasst aktuell die deutschen Produktionswerke in Haßmersheim und Schwerte, das niederländische Produktionswerk in Wolvega, weitere 12 Tochtergesellschaften, zusätzlich 20 Distributeure und 13 Läger in europäischen Ländern sowie der Türkei. Der Jahresumsatz lag 2006 bei 132,7 Millionen Euro, das Budget für 2007 ist vorläufig auf 140 Millionen Euro beziffert. Das geplante Investitionsvolumen hat eine Größenordnung von 2,9 Millionen Euro. Seit 12 Jahren ist die Motip Dupli Group DIN EN 9001 und DIN EN ISO 14001 zertifiziert. Namhafte Automobilkonzerne, Werkstattketten zur Automobilauflbereitung, Autoreparaturwerkstätten, DIY-Handelsketten, Bau- und Forstwirtschaft, Toolindustrie, Kosmetik-, Well- und Healthness-Handelsunternehmen sowie medizinische Institute füllen u. a. die Referenzliste. Mit Engagement für hervorragende Leistungen hat sich der „Aerosol leader“ um zahlreiche Auszeichnungen durch bekannte Unternehmen verdient gemacht.

„Die Innovationskraft unserer Farbencreateure, Sprüh- und Handhabungstechniker konzentriert sich auf die Marktbedürfnisse unterschiedlichster Branchen. Die Flexibilität unserer Produktion konnten wir durch selbstentwickelte Anlagen- und Softwarekomponenten optimieren. Die Marktdynamik einiger Produkte, wie des 2K-Sortiments, verlangte jetzt nach Expansion. Mit der Inbetriebnahme des Werkes 3 wird die komplette Intralogistik umstrukturiert. Den komplexen Herausforderungen wollen wir mit zukunftsorientierten Entscheidungen, einer konstruktiven Entwicklungstiefe und unserer äußerst teamfähigen Mannschaft erfolgreich begegnen. Dadurch werden wir unseren Vorsprung auf dem EU-Markt sichern und den Global-Markt noch weiter aus-

bauen“, betont Silvio Keller, Managing Director, Motip Dupli GmbH, Stammsitz Haßmersheim, Germany.

Kellers Initiative ist es zu verdanken, dass auf dem Werksgelände entlang der Uferpromenade am Neckar ein Naturpark mit Biotopen und Lehrpfad entstanden ist. Der Parkpavillon, direkt am See, mit Blick auf die majestätische Götzenburg Hornberg, bietet einen angenehmen Rahmen für Besprechungen auf höchster Ebene. Kontrolliertes Umweltmanagementsystem nach Öko-Audit der EU-EMAS-Verordnung soll im November 2007 realisiert werden. Für Betriebssicherheit und Werkschutz stellt das Unternehmen jährlich eine hohe Investitionssumme bereit. Die Werksfeuerwehr ist für Brandschutz sowie Umweltschutz-Präventivmaßnahmen ausgebildet und für den Notfall mit mobilen Tank-Löschfahrzeugen bestens aufgestellt. Das gesamte Betriebsgelände ist 24 Stunden kameraüberwacht.

Nach gemeinsamer Messe-Präsentation mit dem Autopflegespezialisten SONAX auf der Automechanika, konnte ein exklusiver Kooperationsvertrag für das Dienstleistungssegment Smart Repair in der Türkei unterzeichnet werden. „Durch Bündelung der Kompetenzen wollen

wir das Angebot von Komplettlösungen für professionelle Fahrzeugaufwertung, Werterhaltung sowie kostengünstige Reparaturen von Kleinschäden an die Servicebetriebe der Automobilbranche toppen“, erklärt S. Keller. Im Smart Repair-Schulungszentrum sind die Seminarräume inklusive Schulungswerkstätten mit modernstem Lackier-Equipment permanent ausgebucht. Personal-Schulungen für Werkstätten namhafter deutscher, französischer und der Vertretungen asiatischer Automobilmarken sowie von Deutschlands größter freier Werkstattkette, Auto Teile Unger A.T.U., sind Programm. Zur Unterstützung regionaler Werkstätten hat Motip Dupli mobile Stationen im Einsatz. Zur Anwendung kommen „ColorTech“ und „ColorMatic“. Große Nachfrage besteht

Übergabe von zwei neuen XNAac Schmalgangstapler durch W. Sandrisser, Leiter Vertrieb Artos, an V. Torrano, Leiter Transportlogistik Montip Dupli Group.

Mit der OM Warehouse-Staplerflotte werden die 12.000 Palettenstellplätze des HRLs schnell und sicher bedient.





Im HRL-Bereitstellungsbereich bewältigen 9 OM Hochregalstapler in man up-Version die Kommissionier- und Einlagerungsarbeiten.

Die fünf XOP2 Elektro-Hochhub-Kommissionierstapler in man up-Version sind mit Zusatzhub für bequemes „Picken“ ausgestattet.



nach den professionellen Smart Repair-Sets im handlichen Koffer.

Innovationen sichern die Zukunft.

Eben erst rollte im Produktionswerk Haßmersheim bei Heilbronn die ein milliardste Aerosoldose vom Band. In Haßmersheim startete das Unternehmen 1955 zunächst mit der Produktion eines chemischen Rostumwandlers. Das Unternehmen prägte entscheidend die Sprühfarbenentwicklung. Erstproduktionen von Lackstiften und Lacksprühdosen in Original-Autofarbtönen für die Lackschadenausbesserung folgten und wurden bis hin zur RAL-Farbtönenpalette betrieben. Im dekorativen Sprühlack-Sortiment verweist man stolz auf spezielle Effekte wie Bronze-, Hammerschlag-, Metallic- oder hitzefeste Lacke sowie auf Granit Style und Marble Effect. Bereits 1978 wurde zur erfolgreichen Reduktion ozongefährdeter Treibgase auf FCKW-freie Treibmittel umgestellt. Eine weitere Entwicklungsstufe ergab den Sprühlack auf Wasserbasis. Der AQUA-LACK Qualität wurde 1991 der „Blaue Engel“ für besonders umweltfreundliche Eigenschaften verliehen. Die Holzschutz-Linie SCANDIC komplettiert das Sortiment. Die ersten attraktiven Set-Angebote hielten in die diy- sowie Heimwerker, Bau- und Fachmärkte Einzug. Für eine übersichtliche Warenpräsentation hat

sich das shop-in shop-System mit realen Schaelementen und visuellen Praxisbeispielen per Monitor bewährt. Der patentierte Sprühsicherungsring verhindert einen Mißbrauch von Aerosoldosen am POS. Diese Kindersicherungen sind Standard bei Motip Dupli.

Nach der Einführung eines 2-Komponenten Klarlackes für professionelle Lackversiegelung vor ca. 8 Jahren wurde die Entwicklungstätigkeit für das 2K-Segment intensiviert. Die Sprühdosen-Techniker konstruierten ein Zweikammernsystem mit integriertem Öffnungsmechanismus. Dessen Prinzip wird auch für Behälter-Mehrkammernsystemen ausgewertet und für einfache, anwenderfreundliche Handhabung produziert.

Bunte Mischung.

Das Sprühlack- und Lackstift-Sortiment umfasst aktuell mehr als 8.000 verschiedene Farbtöne. Das Sortiment verfügt über ca. 50.000 Artikel und mehr als 8.000 verschiedene Farbtöne. Die Anteile der Farben- und Lackproduktion stehen bei 60 Prozent für Decofarben und 40 Prozent für Autolacke. „Presto“- Spachtelmassen schreiben außerdem höhere Absatzwerte. Gasdruck-Kartouchen für den Toolbereich und „O-PUR“ zur humanen Sauerstoffversorgung drängen als Newcomer in Trendmärkte. Auf einem 73.000m²-Areal

mit 28.000m² Gebäudefläche wurden 2006 alleine in den Werken Haßmersheim (D) über 31.5 Millionen Einheiten Aerosolfarben und über 5,2 Millionen Einheiten Ausbesserungsmaterialien von 300 Beschäftigten hergestellt. Im niederländischen Wolvega steht das Werk mit 18.000m² auf einem Areal mit 31.500m². Mit einer Belegschaft von 330 Personen wurden 2006 über 26,7 Millionen Einheiten Aerosolfarben und über 5 Millionen Einheiten Technik-Aerosole produziert. Das 4.000m² große Presto-Werk in Schwerte (D), auf einem Betriebsgelände mit 36.000m², war 2006 für die Produktion von nahezu 1,3 Millionen kg Spachtelmasse und Pflegemittel sowie nahezu 1 Million kg Lackgrundiermaterialien zuständig. Mit einem gewaltigen intralogistischen und logistischen Aufwand werden jährlich rund 64 Millionen Spraydosen (Group), 5,5 Millionen Lackstifte und knapp 2.000 Tonnen Spachtel von der Motip Dupli Group produziert, gelabelt, verpackt, zentral gelagert, kommissioniert, verladen und auf den Weg gebracht - Tendenz steigend.

Die Werke Haßmersheim besitzen Lagerbereiche für diverse chemische Komponenten die zur Produktion ständig vorgehalten werden müssen. Separate Gas- und Lösemittelager, jeweils mit Großtankanlage und Entladestationen inklusiv umfassender difizieller

Sicherungssysteme. Täglich werden hier bis zu 4 Gas- und Lösungsmittel-Tankzüge gelöscht. Das anschließende Outdoorlager ist mit Schwerlastregalen ausgerüstet.

Das Werk II teilen sich das Lager für Grundstoffe und das Lager für Fertigprodukte. Diese Lagerbereiche und die Strecke zur Expresslinien-Haltestelle an der Outdoor-Ringstraße vor dem Werk II sind die Aktionsfelder von 3 OM Elektrostaplern mit minimalen Abmessungen. Die 2 E8N- und der E10N-Elektrostapler besitzen extrem kurze Radien von \varnothing 1,185 mm (E8N) und können mit einer 360°-Drehung auf der Stelle wenden. Die schmalen Kompaktstapler wurden für schnelle und sichere Staplerarbeit in engen Gängen konstruiert. Mit Hubkräften von 0,8 und 1,0 t bringen sie die für das Paletten-Handling benötigte Leistung. Die niedrige Bauart der Stapler und der Hubgerüste begünstigt die Einsätze im Regallager, da die erforderlichen Hubhöhen bis 5,58 m dennoch erreicht werden können. Ein kraftvoller 2 Motoren-Frontantrieb hält die maximale Leistung auch bei vollem Lenkeinschlag.

Im neuen Werk III wurde eben die 2K-Fertigung angefahren. Das Blocklager mit einer Grundfläche von 1.300 m² wurde mit einem Palettenregal ausgestattet. Ein XE20ac Elektrostapler übernimmt das Palettenhandling für das Ein- und Auslagern sowie der Ladevorgänge. Zum Andocken der LKWs verfügt das Lager über drei Rolltore. Der Transport palettierter Einheiten zwischen den Werken I bis III ist auf dem weitläufigen Betriebsgelände durch einen LKW-Pendelverkehr geregelt.

Auf dem Werksgelände verläuft rund um die Werkshallen I und II eine geschlossene „Express“-Transportstrecke für schnellen Materialfluss der Grundstoffe in die Bereitstellungsbereiche der Produktionslinien und für den zügigen Abtransport palettierter Sprühdosen zu den Bereitstellungsbereichen von Regal- und Hochregallager. In diesen Zyklus ist die kommissionierte Ware, die zum Versand verbracht werden muss, integriert. Ein XE22ac Elektrostapler mit Drehstrom-ac-Power meistert täglich von 6 - 20 Uhr, als „Doppel-Jobber“, einerseits die Dauerbelastung als „Zugmaschine“ für drei „Waggons“ und andererseits gleichzeitig deren Be- und Entladung an diversen Haltepunkten. Die Tragkraft des XE22ac ist für Lasten von 2,2 t und einer Hubhöhe von bis zu 6,9 m ausgelegt. Mit einer Spitzen-Fahrgeschwindigkeit von 20 km/h zählt er zu den Schnellsten seiner Klasse und ist für die Expresslinie der Outdoor-Ringstraße bei Motip Dupli geradezu prädestiniert. Die Lenkachse mit einem Lenkwinkel von 103° in Kombination mit abgestimmten Funktionen der Antriebsachse erlaubt ein Drehen um die eigene Achse. Die Vorderachse stellt im Zusammenspiel mit der Steuerung ein hochentwickeltes elektronisches Differenzial dar. Vorteilhaft bei den Ladevorgängen an den Haltestellen ist der minimierte Wendekreis nur 1886 mm. Sichere Kurvenfahrten werden mittels automatischer Geschwindigkeitsreduzierung garantiert. Bessere Fahrleistungen sind noch deutlich wahrzunehmen, wenn jedes der 4 Räder auf unterschiedlich schlechten Bodenverhältnissen, wie Unebenheiten oder verschiedene Oberflächenbeschaffenheiten des Bodens fährt. Bei seinem Dauereinsatz sitzt der Bediener in einer auf Gummipuffer gelagerten, freischwingenden Fahrerkabine auf einem MSG20 Grammer Komfortsitz. Das vollergonomische Bedienungscockpit ist durch „Full Suspended Cab“ (FSC) gegen Erschütterungen und Lärmpegel gedämmt. Eine wetterfeste Lexanabdeckung des Lamellendachs bietet Schutz nach oben. Die übersichtliche Platzierung



der Bedienelemente und die automobilkonforme Pedalanordnung lassen intuitive Staplerarbeiten zu. Kontrollanzeigen erfolgen über LCD-Display. Vier Fahrgeschwindigkeitsprogramme sind wählbar. Zwei AC-Drehstrommotoren mit je 8 kW für die Antriebsachse und ein AC-Drehstrom-Pumpenmotor mit 22 kW für die Hydraulik werden von einer 80V DIN Batterie gepowert. Das „OM Intrinsic Safety Program“ gewährleistet zur Abschaltung sämtlicher Funktionen äußerst kurze Reaktionszeiten von nur 1,5 sec. So werden nach verlassen des Fahrersitzes alle Hydraulikfunktionen inklusive Senken der Gabel sowie sämtliche Fahrfunktionen außer Kraft gesetzt. Eine Betätigung des Notaus-Schalters unterbricht die Stromversorgung und schaltet die Hydraulikfunktionen aus. Das schnittige XE-Styling trägt die Handschrift des exklusiven italienischen Designstudios Zagato.

In der gigantischen Halle des Werkes I sind die Produktionslinien für unterschiedliche Prozesse installiert. Die automatischen Farbmischanlagen haben von den insgesamt 24.000 Rezepturen für unterschiedlich nuancierte Farben des Rezepturenarchivs 8.000 aktive zur Verfügung.

Das Produktionsmanagement steuert die Chargengrößen für entsprechende Artikel die für Kunden jederzeit disponibel sein müssen und die der auftragsbezogenen Produktion. Die Arbeitszeiten sind analog der flexiblen Produktion von einer 3- bis 7-Tageweche, für Produktionsspitzen in 3er-Schichten und

als zeitversetztes Arbeiten planbar. Für den Nachschub von Standard-Leerdosen wird die Produktion über ein automatisches Rollensystem aus 2 Sattelzugaufliegern mit jeweils 33 Paletten Fassungsvermögen gespeist. Den bedarfsgerechten Spezialdosen-Nachschub erhält die Linie über eine SZ-Anlage und aus dem Regallager im Werk III. Auf automatischen Abfüllstraßen werden die Dosen mit Lösungsmittel und Farben verfüllt, erhalten Mischkugeln sowie ein Steigröhrchen und werden mit einem Ventildeckel verclincht. Vor Anbringen des Sprühkopfes erfolgt der Treibmittelzusatz. Die Vorlackierung der anschließend übergestülpten Dosenkappe oder des Donuts entspricht präzise dem Farbton und der Oberflächenbeschaffenheit des Doseninhalts. Sämtliche Kunststoffteile für die technische Ausstattung der Dosen werden in eigenen modernen Spritzgussanlagen hergestellt. Das Dosen-Labeling mit SK-Etiketten ist in die automatisierten Prozesse eingebunden. Die Etiketten werden ebenfalls in eigener Druckerei, sortiment- und sprachgruppengerecht, inklusive Codierung, hergestellt und im Etikettenlager vorgehalten. Entsprechende Labels tragen Warnhinweise auch mit geprägten Blindentastensymbolen. Kontrolllauf-Protokolle dokumentieren die Daten der QS-Steps bezüglich Abfüllung, der Ausstattung durch ein 50° Wasserbad sowie Endverpackungskontrolle und ermöglichen damit eine Chargenrückverfolgung. Am Bandende werden die Dosen in 4er, 6er oder 12er

Kartons mittels automatischer Kartonbestückungsmaschine, in 24er und 30er Kartons manuell gesetzt, verschlossen und gelabelt. Die über Rollenförderer geleiteten Kartons werden von Greifern zur Stabilisierung schichtversetzt auf Paletten gestapelt, infolge automatisch folienverpackt und zum Abtransport ins HRL durch XE20ac Elektro stapler bereitgestellt.

In der Lackstift-Produktion werden die Komponenten für 12 ml automatisch zusammengefügt, befüllt, gelabelt, in 12 - 120er Set-Variationen verpackt und versand- oder lagerfertig bereitgestellt.

Die Herstellung von Gaskartouchen als Energieträger für Bolzenschubwerkzeuge mit einer Kapazität von bis zu 700 Direktbefestigungen pro Kartouche wurde mit modernster Robotertechnik besetzt. Das Befüllen der Kartouchen mit verschiedenen Gassorten, deren gezieltes Zusammenführen den Schub power, sowie die RFID-Chipbestückung als Kopierschutz, wurde in Zusammenarbeit mit der Firma Gapro entwickelt und durch eigenes Know-How optimiert.

Direkt neben der Produktion im Werk I befindet sich das Zentrum der logistischen Kompetenz. Auf über 7.000 m² sind I-Punkt, Wareneingang, Hochregallager (HRL), Kommissionierlager (KL), Abteilung für Zollabwicklung, Warenausgang und Versandabteilung untergebracht. Verwaltet werden alle Lagervorgänge mit dem Warenwirtschaftssystem (WWS) IBM AS 400, das durch Eigenprogrammierung, Schnittstellen für Kundenvernetzungen ermöglicht. Für Großkunden bezieht sich der logistische Service auf Nachlieferungen direkt nach Eingang der elektronischen Nachbestellungen. In den Kundenservice eingebunden sind Beratungen zur Gefahrgutlagerung. Durch komplette Datenerfassungen, Echtzeit-Analysen und kontinuierliche Kontrollen von Absatzzahlen ist eine zeitnahe Reaktion auf die Marktentwicklung gegeben.

Als intralogistischer Drehscheibe fällt dem HRL mit 12.000 Palettenplätzen und einer Höhe von 8 m Höhe eine Schlüsselrolle zu. Alle Zugänge des Lagerbereiches sind codegesichert. Für effizientere Intralogistik haben die Motip Dupli-Logistiker in Zusammenarbeit mit dem OM-Servicepartner Artos auch das HRL mit einer modernen OM Warehouse-Staplerflotte ausgestattet. Alle Stapler sind mit mobiler Scannertechnologie



Als „Doppel-Jobber“ ist der XE22ac Elektro stapler für schnelle Zug- und Staplerleistungen auf der „Express“-Transportstrecke im Einsatz.

nik zur Code-Erfassung ausgerüstet. Der TLR18 Elektro-Niederhubwagen mit einer Tragkraft von 1,8 t und Bedienerplatz bringt eine Höchstgeschwindigkeit von bis zu 11 km/h. Die vom Lenkeinschlag abhängige Geschwindigkeitsregulierung sichert Kurvenfahrten. Der TLR fährt die bestückten Paletten zwischen Produktion, Kommissionier- und HRL-Bereitstellungsbereich.

Die bereitgestellten Paletten werden von zwei XNAac - und einem Dual10 - Elektro-Schmalgangstapler, beide in man up-Version, aufgenommen und in das 22-gassige Hochregal eingelagert. Mit den XNAac's soll die Umschlagdynamik im HRL um bis zu 25 Prozent gesteigert werden. Für eine auf die Anforderung bei Motip Dupli zugeschnittene "Modul-Konfiguration" steht ein Baukastenprinzip, das viele Variationsmöglichkeiten bietet. Die ergonomische Bedienerkabine gibt den direkten Blick auf das Aktionsfeld des Palettenhandlings frei. Die manuellen Bedienelemente sind für einfache intuitive Bedienung ausgelegt. „Elektronisch-technische Assistenten“ wie das „Master-Drive-System“ übernehmen zur Entlastung der Bediener die automatische Steuerung wichtiger Arbeitsprozesse. Über die optionale Hubhöhenvorwahl können die 5 Palettenebenen des Hochregals gezielt angefahren und auch zwischen den Lagerungsvorgängen differenziert werden. Die Feinabstimmung der Hub- und Senkvorgänge beim Einlagern und Entnehmen sowie das synchrone Drehen der Gabeln werden funktionsgesichert möglich. Über Gewichtssensoren wird eine von Last- und Hubhöhen abhängige Fahrgeschwindigkeitsregelung möglich. Die Hubhöhen des XNA ac - Stapler können auf max. ca. 15.800 mm und die Tragkraft auf bis 1,5 t ausgelegt werden. In den Staplerkorpus integriert ist eine Personenschutzanlage mit Gäng-Kontrollsystem.

Gepowert wird der Schmalgangstapler von einer 80-Volt-Hochleistungsanlage. Der Fahrmotor in wartungsarmer Drehstromtechnik/ac-Technik bringt eine Leistung von 7 kW. Die Heavy-Version beschleunigt bis auf eine Höchstgeschwindigkeit von 12 km/h. Das Elektroniksystem bedient sich zur schnellen Datenübermittlung der CANBUS-Technologie. Für den Hydraulikkreislauf stehen alternativ zwei Pumpenmotoren zur Verfügung, eine Standard-Ausführung mit 20 kW und die Heavy-Version mit 24 kW Leistung. Zwischen Schienen- oder Induktiv-Führung sowie unter

verschiedenen Kabinenvarianten kann gewählt werden. Für das schnelle und sichere abarbeiten der Kommissionieraufträge im HRL sind fünf XOP2 Hochhub-Kommissionierstapler in man-up-Version nahezu im Dauereinsatz. Mit je 1,2 Tonnen Traglast und Dreifachmast für eine Greifhöhe von bis zu 8,18 m beherrschen sie die Bereitstellung „gepickter“ Kommissionen und komplett palettierter Einheiten für den Großhandel. Die Standhöhe der Plattform der ergonomischen Bedienerkabine reicht bis auf 6,58 m und ist mit Zusatzhub ausgestattet. Die Hubgabel mit Zusatzhub kann die Palette beim Kommissionieren auf die günstigste Ablagehöhe bringen. Das Bedienpult ist mastseitig angebracht. Die elektrische Lenkung hat eine definierte Mittelstellung. Auf dem Bedienpult wird der Lenkeinschlag angezeigt. Der verschleiß- und wartungsarme Drehstrom-Antrieb in Kombination mit der MOSFET-Technologie erlaubt feinfühliges Fahren.

Das Blocklager ist auf zwei Kommissionierebenen inklusive Durchlaufregaltechnik mit 11.000 Lagerplätzen unterschiedlicher Größe für manuelles „Picken“ ausgelastet. Die Regale werden rückseitig durch CL-Elektrohubwagen befüllt und die Waren frontseitig „gepickt“. Die Kommissionen durchlaufen auf einer Rollenförderanlage, Verpackungs-, Wiege-, Adressier- und Endkontrollstationen.

Eine Vakuumhebeanlage erleichtert das Palettieren oder Versetzen der Kartons in Rollwagen oder -Container die im Warenausgang zur Abholung für externe Dienstleister auf getrennte Linien gestellt werden. Bis 11 Uhr eingehende Bestellungen werden zu 96 Prozent innerhalb 24 Stunden im Direktverteilerservice deutschlandweit ausgeliefert. Jährlich bringt die Versandabteilung insgesamt 220.000 Sendungen, inklusive 150.000 Pakete, zu internationalen Kundenadressen und den Aussenlägern auf den Weg.

Für die Umsetzung intralogistischer Konzepte wird der OM-Servicepartner Artos Fördertechnik GmbH, Neuenstadt - Stein, ins Logistikforum bei Motip Dupli berufen und ist für die Funktionsfähigkeit der OM Staplerflotte zuständig.

www.motipdupli.com
www.om-mh.com
www.artos-gmbh.com