

Zum Titelbild: Lagereinrichtung von SSI Schäfer garantiert langfristigen Geschäftserfolg

Der führende Großhändler im nicht motorisierten Schweizer Zweiradsektor Fuchs-Movesa AG, holte in der letzten Realisierungsetappe zum „Doppelschlag“ aus. Die zwei bisherigen Firmenstandorte wurden am neuen Firmensitz im aargauischen Lupfig vereint. Mit dabei bei diesem Relaunch war SSI Schäfer als Lieferant der neuen Lagereinrichtung. Zum Start der Velo-Frühlingsaison stellten sich Geschäftsführer Thommy May, der Logistikleiter Patrick Roth und der Unternehmer Thomas O. Frey für ein Interview am Firmensitz zur Verfügung. Mit gesteigerter Effizienz zum „Gelben Trikot“. Seite 10
Bild: SSI Schäfer

Starlicht-Express im HRL

Die Innovationskraft der Lite-Licht GmbH in Herzebrock zeigt sich nicht nur in der Kreativität mit Licht für die Anwendungen in Privat- und Objektbereichen, in Medizin und Forschung. Das Unternehmen setzt auch auf effiziente Intralogistik. Infolge sind hier die modernsten Neuentwicklungen des Staplerherstellers OM-Pimespo im Einsatz. Seite 34



34

Editorial

Frühlingsgefühle...

3

Nachrichten

6

Lager

Mit gesteigerter Effizienz zum „Gelben Trikot“
Umschlagoptimierung in Stückguthallen durch dynamische
Rampenbelegung
Engagement für die Sicherheit

10

26

40

AKL

Delikate Logistik für Feinkost

38

Bestandsmanagement

Lichtblicke in der Leuchtenproduktion

14

Pick by voice

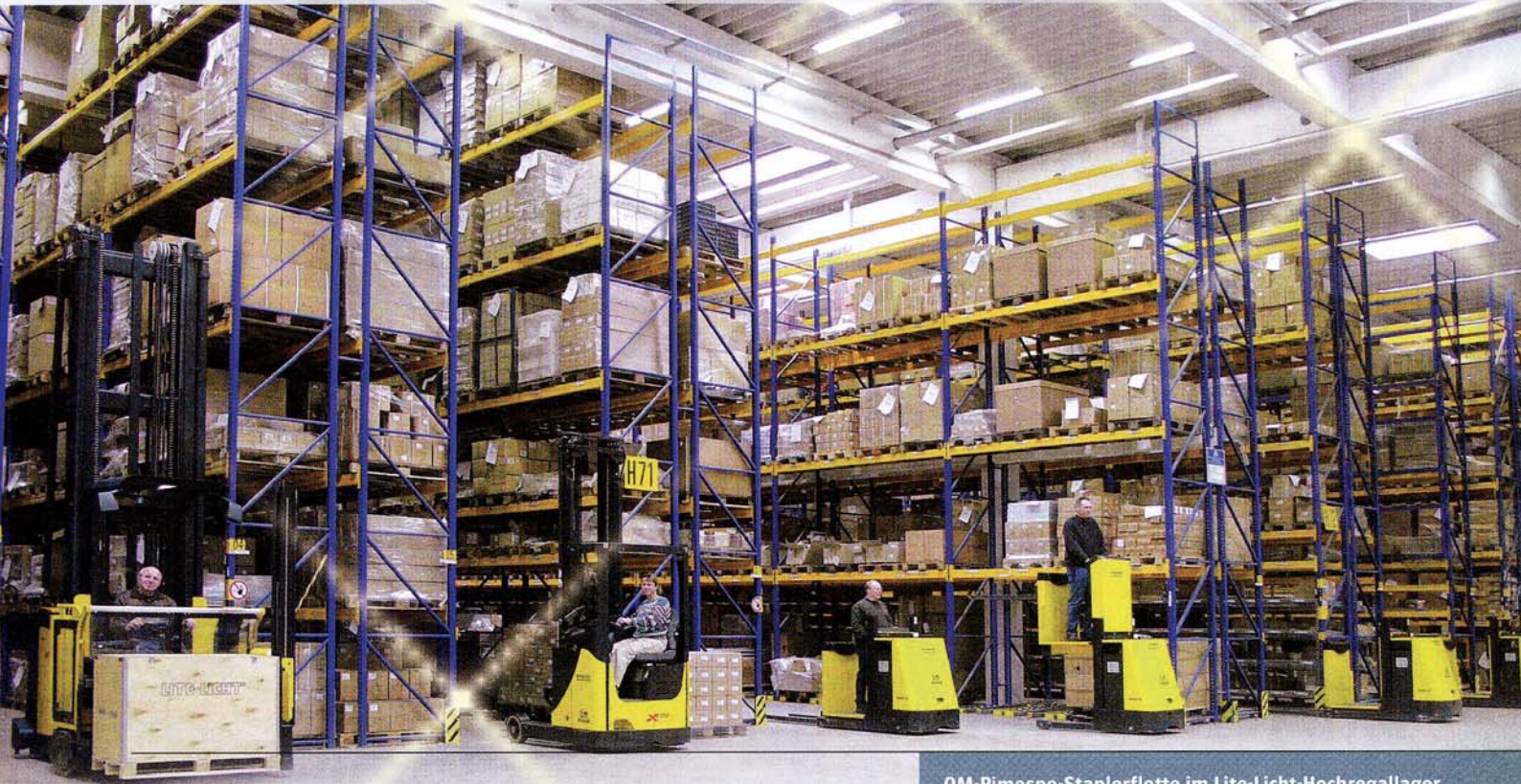
Prozesse beschleunigt und Fehlerquote reduziert

20

Interview

Überzeugender Pragmatiker

32



OM-Pimespo-Staplerflotte im Lite-Licht-Hochregallager.

Starlicht-Express im HRL

Detlef Rupp*)

Die Innovationskraft der Lite-Licht GmbH in Herzebrock zeigt sich nicht nur in der Kreativität mit Licht für die Anwendungen in Privat- und Objektbereichen, in Medizin und Forschung. Das Unternehmen setzt auch auf effiziente Intralogistik. Infolge sind hier die modernsten Neuentwicklungen des Staplerherstellers OM-Pimespo im Einsatz.

Lite-Licht ist Entwickler und Hersteller hochwertiger technischer Leuchten sowie leistungsstarker und nutzerrelevanter Lichtsysteme zur ergonomisch optimierten Raumbelichtung. Das Potenzial liegt in über 10 000 Produktideen sowie deren intelligenter und wirtschaftlicher Realisierung. Im Visier des Managements: die strategische europaweite Markenpräsenz. Die Firmengruppe - mit den weiteren Vertriebsbereichen StarLight und Itec - operiert international erfolgreich. Heute beschäftigt das 1948 gegründete Unternehmen an den Produktions-

und Vertriebsstandorten Herzebrock und Allertal in Deutschland sowie in Auslandsgesellschaften im United Kingdom, in Frankreich, Spanien, in den Niederlanden, in Belgien, Kroatien, Polen, Rumänien, Ungarn und China mehr als 350 Mitarbeiter. Moderne, automatisierte Fertigungstechniken garantieren Qualität und termingerechte Produktion. Die pünktlichen Lieferungen werden mittels eines speziellen Warenwirtschaftssystems koordiniert. Eine zentrale Hochregallagerhalle dominiert die komplexen Firmengebäude in Herzebrock. Verschiedene Betriebsbe-

reiche können zwar vorteilhaft über Andockterminals von den Lkw-Zügen direkt logistisch bedient werden, der primäre Waren- und Teileumschlag erfolgt jedoch im Hochregallager über die angeschlossenen Kommissionierstationen sowie der Versandabteilung. Der tägliche Palettendurchsatz erreicht alleine hier Spitzenwerte von über 200 Paletten.

Im Wareneingangsbereich werden die Liefereinheiten mit datenfunkunterstütztem Lagerwirtschaftssystem erfasst und deren Verlauf dokumentiert. In Folge können Ein- und Auslagerungsaufträge über fest installierte Terminals mit Display und Barcode-Handscanner in den verschiedenen Staplern sowie über transportable Terminals empfangen werden. Die Lagerbestände sind dadurch in Echtzeit abrufbar. Den schnellen und intensiven internen Materialfluss bis zum Lagerbereich vor

Bereitstellungsbereich der Paletten für XNA_ac Schmalgangstapler zur Ein- und Auslagerung im HRL.

ermöglicht. Die variabel kombinierbare Modul-Konfiguration erfolgt mittels spezieller Software. Der teure Einsatz überdimensionierter Geräte entfällt. Die Leistungsdaten beziffern die Hubhöhen der XNA_ac-Stapler auf bis zu max. 15 885 mm und die Tragkraft auf bis zu 1,5 t. Eine Ausstattung mit den Hubgerüstvarianten Duplex (Tele)/Triplex (Dreifach) bieten Einsatzmöglichkeiten in nahezu allen Anlagen. In Verbindung mit dem Master-Drive-System, verschiedenen Gangendkontrollsystemen und wartungsfreien Drehstrommotoren erhöht sich der Umschlag bei gleichzeitig sinkendem Wartungsaufwand.

Gepowert wird der neue Schmalgangstapler von einer 80-Volt-Hochleistungsanlage. Der Fahrmotor in wartungsarmer Drehstromtechnik/ac-Technik bringt eine Leistung von 7 kW. Die Standard-Version beschleunigt bis auf eine Höchstgeschwindigkeit von 9 km/h, die Heavy-Version bringt es auf stolze 12 km/h.

Das neu entwickelte Elektroniksystem bedient sich zur schnellen Datenübermittlung der CANbus-Technologie um eine präzise Ausführung der Steuerbefehle zu gewährleisten.

Die Hydraulik wird von Pumpenmotoren versorgt, deren Standard-Ausführung 20 kW und deren Heavy-Ausführung 24 kW Leistung erreicht.

Zwischen Schienen- oder Induktivführung kann gewählt werden. Weitere Automatisierungskomponenten sind optional erhältlich.

Ebenfalls im Hochregal arbeitet der neue Schubmaststapler XR14 ac von OM-Pimespo.

Im Vergleich mit der DC-Technologie verzeichnet die bei diesem Stapler eingesetzte AC-Technologie bis zu 7 Prozent höhere Umschlagwerte.

Die Tragkraft liegt bei 1,4 t, Hubhöhen von 11,52 m sind möglich. Bestehend ist die Sichtoptimierung durch das Fahrerschutzdach. Das ergonomische Fahrercockpit ist mit einer bis unter das Schutzdach reichenden Kopfpolsterung, gepolsterter Armauflage und Innenverkleidung ausgestattet. Bedient wird der Stapler durch feinfühlig ansprechende Einzelhebelbetätigung.



Hubgerüst speziell auf das Arbeiten im Lite-Licht-HRL ausgelegt.



Durch modernes „Baukastenprinzip“ ist die Konfiguration des XNA_ac genau auf seinen Einsatz zugeschnitten. Überdimensionierung des Staplers entfällt.

Alle Funktionen sind proportional steuerbar. Mehrfache Achsenbewegungen werden gleichzeitig durchführbar. Die Hubgerüste arbeiten im Sonderfreihubbereich mit Mastübergangsdämpfung beim Anheben und Absenken des Ladegutes. Kontinuierliche Hubgeschwindigkeiten tragen zu den hohen Umschlagleistungen bei.

Der besondere Vorteil des XR-ac besteht in seiner 360°-Endloslenkung (Power-Steering). Dabei wird der Richtungswechsel durch einfaches Weiterdrehen des Lenkrades ohne Fahrtrichtungsumschaltung vorgenommen. Eine auf Gabelhöhe montierte Kamera

wird beim Hubvorgang bis auf höchste Höhen mitgeführt und überträgt die aktuelle Lastposition für präzises Handling der Paletten auf einen Monitor im Fahrercockpit.

Die Höhenermittlungen im Haupthubbereich erfolgen über eine Messvorrichtung mit Triebbradsystem inklusive Sensorlager. Im Display integriert sind Höhenanzeiger für Funktionsüberwachung und Fehlercode.

Boxen-Top mit Modellcharakter – das ist die aktuellste Entwicklung der Lite-Licht-Logistiker. Sie besteht in robusten, hölzernen Mehrweg-Boxen mit Palettenboden. Ihre Abmessungen



Effiziente Kombination: MODO 10-2 Kommissionier-Stapler vor der neuen Lite-Licht-Transport-Box im Durchlauf-Kanal.

Bilder: OM-Pimespo



Abruf der Lagerbestände durch Datenfunk in Echtzeit möglich.



Kompakte Amaturen für alle Funktionen. Ergonomische Anordnung der Tastatur.



XRac-Cockpit mit Monitor für die Bildübertragung von der Hubgabelkamera zur genauen Palettenpositionierung.



Sensor der PSA des XNA_ac sind in der Heckabdeckhaube formschön integriert.

sind auf die gängigen Losgrößen der eigenen Produkte ausgelegt. Die rundum geschlossenen Boxen bieten ihrem wertvollen Inhalt zusätzliche Stoßsicherheit und Schutz gegen Stäube. Da zur Teile-Entnahme lediglich eine seitlich angebrachte Klappe kurzzeitig zu öffnen ist, bleibt für den restlichen Boxeninhalt die Schutzwirkung erhalten. Durch Wiederverwendbarkeit ist dies eine äußerst kostensparende, durch Herstellung aus nachwachsenden, natürlichen Materialien ohne Belastung eine umweltfreundliche und durch flaches Zusammenlegen der leeren Boxen eine äußerst platzsparende

Lösung. Im Kommissionierbereich des Hochregals lässt ein doppelbreiter Gang flankiert von zwei Regallinien komprimiertes Kommissionieren aus vier Ebenen sowie das Staplerfahren mit Gegenverkehr zu. Die unteren Regalebenen erfüllen hier die Funktion von Durchlaufkanälen, deren Bestückung jeweils von den rückseitigen Gängen her vorgenommen wird. Dies erhöht den Durchsatz der Kommissioniervorgänge. Auf diagonal verlaufenden Konsolen mit Rollen werden die Paletten oder Verpackungseinheiten allein durch ihr Eigengewicht infolge der Schwer-

kraft stets Richtung Kommissioniergang befördert. Von den Vertikalkommissionierern Modo 10-2 aus können die Waren von den Durchlaufkanälen der unteren Ebenen als auch von den darüberliegenden Ebenen abgegriffen werden. Um die Entnahme möglichst bequem vornehmen zu können, hebt die Bedienerplattform den Fahrer auf die ergonomisch angenehmste Arbeitshöhe sowie durch Zusatzhub der Hubgabel die Palette auf die günstigste Ablagehöhe. Die Kompaktbauweise des Modo lässt ihn schnell und wendig fahren. Mit MasterDrive ausgestattet, werden alle Fahrbewegungen durch mikroprozessorgesteuerte Signalverarbeitung ausgeführt.

Als zentrale Einheit dient die MOSFET-Steuerungstechnologie. Die Modos transportieren die Kommissionen zügig zu den Kommissionierstationen. Auf Vollständigkeit kontrolliert, versandfertig palettiert werden die Einheiten zum Abtransport in der direkt angegliederten Verladezone bereitgestellt.

Beratung, Wartung und die jährliche UVV-Überprüfung der gesamten Staplerflotte werden von der Serviceabteilung der Broeker Fördertechnik Vertriebs-GmbH, Münster, ausgeführt.

www.ompimespo.de

*) Der Autor ist Vertriebsleiter bei OM-Pimespo, Deutschland