

Hier Suchbegriff eingeben

STARTSEITE



ANBIETER

- Gabelstapler/Lagertechnik
- Anbaugeräte
- Batterien/Ladegeräte
- Ersatzteile/Zubehör
- Sondergeräte
- Sicherheitstechnik
- Fahrerlose Transportsysteme

- Beratung
- Fachliteratur
- Gebrauchmarkt

KNOW-HOW

- Enzyklopädie der Flurförderzeuge
- Richtlinien, Gesetze, Verordnungen

Unfallverhütung

Diverses

- Mediadaten & Auftrag
- Idee & Konzept
- Webstatistik

AGB

- Kontakt
- Impressum

ARCHIV

Weitere interessante Artikel in unserem News-Archiv!

MODELLSTAPLERBÖRSE

Suchen, Bieten, Tauschen

WICHTIGE TERMINE

Hausmessen, Ausstellungen, Regionale, überregionale & internationale Messen

Unternehmensnachrichten

NEUE DIMENSION: WACKER NEUSON (03.07.2007)

OM-Pimespo Fördertechnik GmbH - OM Staplerflotte als intralogistischer

Effizienzfaktor im Wacker ZL.
Die Wurzeln der Wacker Construction Equipment AG, mit Hauptsitz in München, reichen zurück bis zur Gründung als Schmiede im Jahr 1848. Heute ist Wacker weltweit in der Branche als Hersteller von Qualitätsprodukten bekannt.

Das erfolgreiche Management des international führenden Herstellers von Baugeräten (Light Equipment) und Baumaschinen (Compact Equipment) bereitet derzeit einen Börsengang an die Frankfurter Wertpapierbörse vor, unter anderem um die führende Marktposition auszubauen und die internationale Wachstumsstrategie fortzusetzen. Der Umsatz des Traditionsunternehmens stieg im Geschäftsjahr 2006 um 23,1% auf 619,3 Mio. Euro, das Ergebnis vor Zinsen und Steuern (EBIT) um 51,3% auf 76,7 Mio. Euro. Das Ranking der Umsatz-Regionen führt Europa an, gefolgt von Asien und Amerika. Völlig neue Dimensionen eröffnen sich ebenfalls durch den dieses Jahr geplanten Zusammenschluss mit der Neuson Kramer Baumaschinen AG zu Wacker Neuson AG. Im Geschäftsjahr (1.2.06-31.1.07) erzielten die Österreicher mit einem Umsatz von 262,5 Mio. ein Plus von 32,3% und ein EBIT von 45,3 Mio. Euro, was eine Steigerung von 49,2% bedeutet.



Der Flotteneinsatz von XE und XNAac Elektrostaplern sichert den Teilefluss im HRL.

'Das hochwertige Produktangebot beider Unternehmen ergänzt sich sehr gut. Anwender, Absatzmärkte und Vertriebskanäle sind weitgehend identisch. Insbesondere im Geschäftsbereich Kompakt-Baumaschinen wollen wir Marktpotenziale in den USA, Asien und Europa nutzen', betont Dr.-Ing. Georg Sick, designierter Vorstandsvorsitzender der neuen Wacker Neuson AG.

Aktuell bietet Wacker über 250 Produktgruppen sowie zusätzlichen Vermiet-, Ersatzteil- und Reparaturservice für Profi-Anwender aus dem Bauhauptgewerbe, dem Garten- und Landschaftsbau sowie der Landwirtschaft. Entwicklung, Fertigung und Lagerhaltung sind in Deutschland, den USA, China und auf den Philippinen konzentriert. Die Geschäftsfelder umfassen Betontechnik, Boden- und Asphaltverdichtung, Abbruchtechnik, Versorgungstechnik sowie Maschinen der Kompaktklasse. Der Direktvertrieb stützt sich alleine in Deutschland auf 65 Niederlassungen. Für intensive Kundenpflege hat Wacker in über 30 Ländern ein Betreuungsnetz mit insgesamt mehr als 160 Vertriebs- und Servicestationen aufgebaut. Praxisorientierte Kundenschulungen für Wartung, Pflege und Einsatz sind Programm. Das Geschäftsfeld der Kompakt-Baumaschinen legte 2006 um satte 192% zu. In diesem Segment schickte Wacker mit einer gelungenen Präsentation auf der Bauma 2007 seinen neuen Radlader mit 6 Modellen, von 1,8 t bis 5,7 t und breitem Anbaugeräteprogramm, ins Rennen. Die Messe-Highlights standen deutlich im Mittelpunkt des Interesses kompetenter Besucher. Die Innovationsstärke Wackers wird durch ständige Optimierungsprozesse im Gesamtortiment deutlich. So entwickelte Wacker auf Basis der leistungsstarken Vibrationsplatte DPU 100-70 für die Boden- und Asphaltverdichtung einen Koppelsatz. Durch Kopplung von 2 bzw. 3 Geräten (RCS 2/3) ist die Vibrationsfläche den unterschiedlichen Baustellenbedingungen flexibel anpassbar. Im Dreier-Verbund entsteht damit eine Verdichtungskraft, die mit der Leistung eines 7,5 t-Walzenzuges vergleichbar ist. Ausgerüstet mit der von der Tiefbau-Berufsgenossenschaft ausgearbeiteten Infrarot-Fernsteuerung 'Smart Control' befindet sich der Bediener außerhalb der Gefahrenzone und arbeitet unbelastet von Staub, Lärm und Vibrationen. Mit demselben Infrarotsystem (nach DIN EN 500) sind auch die Wacker RT- Knickgelenkwalzen bequem bis in eine Reichweite von 20 m manövrierbar.

Auch in den Geschäftsfeldern Aufbruchtechnik und Versorgungstechnik bietet Wacker seinen Kunden innovative Produkte. Der wartungsfreie Bohrhammer der Superlative, Magic EHB 11, wird mit einem burstenlosen Asynchronmotor angetrieben und ist zur Ansteuerung mit miniaturisiertem Frequenzrichter ausgerüstet. Der Benzinhammer BH 24 liefert die höchste Einzelschlagenergie, die derzeit auf dem Markt erhältlich ist. Für Bauortführungen während der kalten Jahreszeit sowie zu Trocknungsmaßnahmen am Bau erweitert Wacker sein Angebot mit der neuen Produktgruppe baustellengerechter Heizgeräte und Luftentfeuchter. Dieses Angebot wird künftig noch mit speziellen Bodenheizgeräten der jüngst akquirierten Ground Heaters Inc. ergänzt. Damit dürfte die auf Wachstum ausgerichtete Unternehmensstrategie erfolgreich umzusetzen sein.

Von den weltweit drei Zentrallagern bedient das Logistikzentrum Karlsfeld bei München Europa, Afrika und den Nahen Osten. Zwei weitere Regionallager in Großbritannien und Spanien erhalten täglich Nachschub um ihren Grundstock an Neugeräten und Ersatzteilen zu komplettieren. Das 1997 in Betrieb genommene Lager mit 5.000 m2, wurde infolge von Zentralisierungsmaßnahmen bereits 2002 auf 10.000 m2

UNTERNEHMENSNACHRICHTEN

03.07.2007

OM-Pimespo Fördertechnik GmbH

Neue Dimension: Wacker Neuson

OM Staplerflotte als intralogistischer Effizienzfaktor im Wacker ZL. Die Wurzeln der Wacker Construction Equipment AG, mit Hauptsitz in München, ... [MEHR](#)



03.07.2007

Toyota Gabelstapler Deutschland GmbH

Toyota Tonero trumpft auf

Mit dem Toyota Tonero kommt eine neue Diesel- und Treibgasstapler Baureihe auf den Markt, die speziell auf die Anforderungen europäischer Kunden ... [MEHR](#)



28.06.2007

Atlet Flurförderzeuge GmbH

Im Visier: Perfekte Optimierung im Lager-Das Programm Atlet Logistics Analyser (ALA) bietet volle Kontrolle.

Bei der Planung und Dimensionierung von Lager- Neubauten spielen Simulationswerkzeuge eine wichtige Rolle. Das Programm Atlet Logistics Analyser ... [MEHR](#)



28.06.2007

Continental AG

Innovations-Tour Industriereifen

Mit einem großen Aufgebot an Produktinnovationen startete die Industriereifen-Sparte im bayerischen Unterföhring die Roadshow „Continental Industrial ... [MEHR](#)



25.06.2007

Linde Material Handling GmbH

Investition in die Zukunft

Mit rund 100 geladenen Gästen weihte Linde Material Handling am 25. Mai offiziell das neue Entwicklungszentrum am Standort Aschaffenburg ein. Dr. ... [MEHR](#)



21.06.2007

Jungheinrich Aktiengesellschaft

Weiter auf Wachstumskurs

Anlässlich der Hauptversammlung am 5. Juni 2007 teilte der Konzern einen guten Start ins laufende Jahr mit. Bis Ende April 2007 wurden ... [MEHR](#)



19.06.2007

Niemeyer-Treibgastechnik GmbH & Co. KG

Erdgasbetrieb an Flurförderzeugen

Das Modul ist komplett und gebrauchsfertig installiert. Zusätzlich wird eine Impco-Anlage mit speziellem Druckregler und Tankhalter benötigt. Das ... [MEHR](#)



NEWSLETTER

Ihre E-Mail-Adresse:

Eintragen Austragen

Nach der Anmeldung erhalten Sie von uns eine E-Mail. Bitte bestätigen Sie den Link in der E-Mail.

MEMBER-LOGIN

NEU REGISTRIEREN



Weitere interessante Artikel

Hier finden Sie weitere Artikel, die in unserem NEWS-Archiv hinterlegt sind. ... [MEHR](#)



Web nur FFZ

Google-Anzeigen

Gabelstapler An & Verkauf

von 1.000 kg - 8.000 kg auf Lager + Anbaugeräte Ersatzteile Hubgerüste www.zoch-gmbh.de

Gabelstapler

Suchen Sie Gabelstapler? Gabelstapler blitzschnell finden. GabelstaplerShop.com

www.bau-portal.com

Gebrauchte Stapler - Fördertechnik Europaweit kaufen oder verkaufen www.bau-portal.com

Berger Stapler

Besser, billiger, hier! Bis zu 75% sparen beim Thema Stapler. www.Preisvergleich.de/Stapler

CLARK THE FORKLIFT

Der Erfinder des Gabelstaplers. Damit Ihr Clark ein Clark bleibt! www.clarkmheu.com

erweitert. Das Areal mit 20.000 m² ist für weitere Expansion geeignet. Die Lagerkapazität beinhaltet momentan Platz für 35.000 Kleinteile sowie 7.000 Stellplätze im Hochregallager (HRL).

'Wacker entwickelte gezielt kundenorientiert u. a. den After-sale-Service und die Servicestärke in der Logistik zu Kernkompetenzen. Unser Zentrallager besetzt dabei eine Schlüsselrolle. 25.000 Ersatzteile und 800 Neugeräte sind in direktem Zugriff. Für unsere stets schnellen Aktionen hat sich die Struktur der kombinierten, zeit- und kosteneffizienten Logistiksysteme besonders bewährt', erläutert Thorsten Stroh, Dipl.-Logistiker (DLA) und Leitung Logistik Europa bei Wacker.



Der XRac Schubmaststapler hebt die Paletten in die oberste Regalebene

Für rasche Entladung der angedockten LKWs agieren die wendigen XE Stapler von OM. Zentral verwaltet wird das ZL mit dem Warenwirtschaftssystem BAN4C3. Prüfungspflichtige Produkte externer Zulieferer werden bei der Warenannahme ausgeschleust und erst nach Freigabe durch die QS-Abteilung lagerfähig zertifiziert. Die vom Wacker Werk Reichertshofen dreimal täglich mit eigenem Fuhrpark angelieferten Geräte und Teile 'Made in Germany' sind von der dortigen QS-Abteilung mittels Laserscannvermessung und anderer Verfahren geprüft. Die Staplerarbeiten im Bereitstellungs-HRL bewältigen XE Elektro stapler im Verbund mit XNAac Schmalgangstapler. XEs sind zusätzlich für Eil-Transporte zwischen den verschiedenen Lagerbereichen im Einsatz. Hier kann der neuentwickelte XE25ac seine Wendigkeit und Schnelligkeit voll ausspielen. Mit einer Spitzen-Fahrgeschwindigkeit von 20 km/h zählt er zu den Schnellsten seiner Klasse. Sichere Kurvenfahrten werden mittels automatischer Geschwindigkeitsreduzierung garantiert. Die Lenkachse mit einem Lenkwinkel von 103° in Kombination mit abgestimmten Funktionen der Antriebsachse erlaubt ein Drehen um die eigene Achse und einen minimierten Wendekreis von nur 1886 mm. Eine auf Gummipuffer gelagerte, freischwingende Fahrerkabine mit MSG 20 Grammer Komfortsitz und vollergonomischem Bedienungscockpit ist durch 'Full Suspended Cab' (FSC) gegen Erschütterungen und Lärmpegel gedämmt. Vier Fahrprogramme von 'slow' bis 'speed' sind wählbar. Zwei AC-Drehstrommotoren (je 8 kW) für die Antriebsachse und ein AC-Drehstrom-Pumpenmotor (22 kW) für die Hydraulik werden von einer 80V DIN Batterie gepowert. Diese Vorzüge prädestinieren den XE25ac geradezu für die ZL-Einsätze.

In einem weiteren 9-gassigen HRL-Bereich, dessen Anordnung auf dem 'Schmetterlingsprinzip' basiert, lagern Ersatzteile im rechten, Neugeräte im linken 'Flügel'. Der hier arbeitende Schubmaststapler XR20ac, mit Tragkräften bis max. 2 t und AC-Technologie kann im Vergleich mit der DC-Technologie bis zu 7% höhere Umschlagwerte erreichen. Je nach Ausführung wird sicheres Stapeln bis auf eine Hubhöhe von max. 11,52 m möglich. Bestechend ist die Sichtoptimierung nach oben.

Das Fahrercockpit ist im Höchstmaß ergonomisch gestaltet. Alle Funktionen sind über feinfühlig ansprechende Einzelhebelbetätigung proportional steuerbar. Der besondere Charme des XR20ac besteht in seiner 3600 - Endloslenkung (Power-Steering).

Die von XEs bereitgestellten Metall-Boxen übernehmen induktionsgeführte XNAac Schmalgangstapler zur Einlagerung ins 6-gassige Kleinteile-Hochregallager (KT-HRL). Die Konfiguration des XNAac wurde von den Systemberatern von OM genau auf die Aktionsbereiche im Wacker HRL abgestimmt. Die Bauhöhe orientiert sich an der maximalen Durchfahrhöhe unter der zweiten Kommissionierebene. Die maximalen Hubhöhen der XNAac - Stapler reichen bis auf max. 15.885 mm und die Tragkraft bis zu 1,5 t. Der XNAac ist mit dem Master-Drive System der zweiten Generation ausgestattet, das mittels Lasterkennung die Fahrgeschwindigkeit in Abhängigkeit zu Gewicht und Hubhöhe automatisch regelt. Im Zusammenspiel mit der Energierückgewinnung beim Bremsen und Senken der Last kann eine Produktivitätssteigerung um bis zu 20% erreicht werden. Durch man up - Technik sitzt der Bediener stets auf Arbeitshöhe der Gabeln und hat direkten Blick auf die Bewegungsvorgänge. Die Feinabstimmung der Hub - und Senkvorgänge beim Einlagern und Entnehmen sowie das horizontale Drehen der Paletten und Metallboxen in Fahrtrichtung werden funktionsgesichert vom Zusatzhub mit Teleskopkabeln ausgeführt. Für die Fahrersicherheit ist in den Staplerkorpus heck- und frontseitig eine Personenschutzanlage mit Gangendkontrolle integriert.

Im KT-HRL sind zwei Systeme kombiniert und somit die einzelnen Regalgassen für unterschiedliche Abläufe bestimmt. Die Gassen zur regalrückseitigen Bestückung sind mit XNAacs zu befahren. Im Wechsel dazu bleibt die jeweils nächste Gasse der manuellen Teile-Entnahme über die Regalvorderseiten vorbehalten. Die Teile werden in schinengeführten Hänge-Trolleys abgelegt, die in diesen Gassen auf zwei Ebenen schweben. Kommissioniert wird nach dem Prinzip 'Mann zur Ware'. An dieser Hängebahn mit weitverzweigtem Schienensystem und 190 Trolleys (Drahtgitterboxen mit jeweils 4 Ablageebenen) durchlaufen die Kommissionen verschiedene Bearbeitungsstationen um die Kommissionierbahnhöfe zu erreichen. Die Trolleys werden mittels Kommissionierzettel und einem von den Wacker-Logistikern mit Color-Metallklammern optimierten Reiterleitsystem definiert. Durch die Position der Metallklammern werden außerdem Lichtschranken für Weichenstellungen auf den Schienenstrecken aktiviert und damit die Trolleys auf den 'richtigen' Weg gebracht. Diese Individual-Lösung wurde gemeinsam mit dem Hersteller Schönenberger realisiert. Nach

14.06.2007

STILL GmbH

Neue Fingertipp-Lösung – Bedienung leicht gemacht



Die Entwicklung der Fingertipp-Hydraulikbedienung für Gabelstapler ist neu gestaltet und dabei weiter verbessert worden. Die Optik der neuen ... **MEHR**

einer Gewichtskontrolle an der Packstation werden die Kommissionen mit Barcode, Auftrag, Lieferschein und Versandlabel versehen. Die Kommissionsleistungen werden durch personalisierte Stempel auf den Begleitdokumenten ermittelt und über Prämien honoriert. Der Tagesdurchsatz von ca. 800 Trolleys ist gleichzusetzen mit der Anzahl an Kommissionier-Aufträgen.

Die lose palettierten Kommissionen werden im Warenausgang von XE-Elektro- und XRac Schubmast-Staplern auf eine Rollenförderanlage gestellt, erfasst, mit einer Vakuumhebeanlage versandgerecht auf Paletten umgesetzt, endverpackt und mit den Lieferpapieren versehen. Die XE Stapler beladen die hier bereitsstehenden LKW-Koffer des Distributions-Dienstleisters der die weitere Sortierung nach Bestimmungsorten übernimmt. 4 der 6 Warenausgangs-Tore sind für den EU- und 2 für deutschlandweiten Versand vorgesehen. Täglich verlassen 7 LKW-Ladungen mittels Spedition und 800 Pakete mit einem Durchschnittsgewicht von 6,4 kg durch Versand-Dienstleister das ZL. Den Übersee-Transfer zu den Logistikzentren in den USA und Asien versorgt der Dienstleister Agility mit einem täglichen Volumen von 1-2 40' Container im Ein- und Ausgang. Für die Zollabfertigungen ist Wacker selbst autorisiert.

Der Prozess einer Ersatzteil-Distribution beginnt bereits am Einsatzort mit der Ermittlung der erforderlichen Reparatur, der benötigten Originalersatzteile sowie der Kostenanalyse durch die Wacker-Serviceams. 70% aller Reparaturen können direkt vor Ort ausgeführt werden. Alle Ersatzteilbestellungen die im ZL vor 14.30 Uhr eingehen werden am selben Tag versandt und innerhalb von 24 bis maximal 96 Stunden zum 'Point of work' angeliefert. Täglich zwischen 14.30 und 16.00 Uhr werden die noch eingehenden Eilaufträge mit Höchstgeschwindigkeit bearbeitet und über Dienstleister versandt. Tagesaktuell verlassen 97% aller Ersatzteilbestellungen das ZL und von den Neugeräte-Bestellungen aus der Serienfertigung werden 95% auf den Weg gebracht. Lieferzeiten für Sonderanfertigungen liegen bei maximal 3 Wochen.

Die Serviceabteilung der Josef Siegl GmbH, Karlsfeld, (www.siegl-gmbh.de) gewährleistet durch Beratung, Wartung und jährliche UVV-Überprüfung die permanente Einsatzfähigkeit der gesamten OM Staplerflotte. www.om-mh.com

Zahlen & Fakten:

Wacker Construction Equipment AG
Unternehmens Hauptsitz: München
Internet: www.wackergroup.com

Zentrallager
Wacker Logistik Europe, 85757 Karlsfeld, Röntgenstrasse 18
Areal: 20.000 qm
Lagerbestand: 25.000 Ersatzteile und 800 Neugeräte

Intralogistik
Lager-Gebäude: 10.000 qm
HRL-Stellplätze: 7.000
Zusätzliche Lager-Kapazität: für 35.000 Kleinteile
Hängebahn-Schienensystem: 190 Trolleys
Rollenförderanlage
LKW-Ladeterminals: 6

Täglicher Warenausgang
40' Container: max. 2
LKW-Ladungen: 7
Pakete: 800

OM Staplerflotte: 8 Geräte
XNAac Schmalgangstapler
XR20ac Schubmaststapler
XE25ac Elektrostapler
XE153 Elektrostapler
2 x XE123 Elektrostapler
TL Niederhubwagen
CL Niederhubwagen

[Zurück](#)[Homepage](#)[Visitenkarte](#)