19186

DER BETRIEBSLEITER

9

www.DerBetriebsleiter.de

September 2015

VEREINIGTE FACHVERLAGE

10 Montage und Handhabung: Vakuum-Schlauchheber für mehr Ergonomie und Effizienz

Motek Bondexpo

16 Motek und Bondexpo 2015: Verkettete Prozesse und Industrie 4.0

22 Fertigungstechnik: High-end-Maschinen als Erfolgsbasis

56 Special Reinigungstechnik: Neues rund um die Betriebsreinigung

Entlastung der Mitarbeiter im Fokus

Mit Vakuum-Schlauchhebern gehen Ergonomie und Effizienz Hand in Hand

Ein Hersteller von Armaturen setzt in seiner neuen Montage- und Logistikhalle auf Hebetechnik eines Schwarzwälder Unternehmens. Vakuum-Schlauchheber optimieren in Verbindung mit Aluminium-Leichtlaufkranen die Handhabung von Kartons und Kisten. Dies erhöht die Prozesssicherheit und verbessert die Ergonomie am Arbeitsplatz deutlich.

Güte ist bei uns die Norm: So lautet der Leitsatz des Familienunternehmens Gebr. Kemper GmbH + Co. KG mit Sitz in Olpe. Das Unternehmen beschäftigt weltweit rund 850 Mitarbeiter, erzielt einen Jahresumsatz von mehr als 280 Millionen Euro und fertigt seine Qualitätsprodukte auf über 42.000 m². Kemper beliefert seine Kunden weltweit mit hochwertigen Sanitär-Armaturen für die Trinkwasserinstallation, anspruchsvollen Rotgussprodukten sowie gewalzten Bändern aus Kupfer und Kupfersonderlegierungen.

Produkte von Kemper genießen in der Gebäudetechnik einen hervorragenden Ruf – Fachgroßhändler, Sanitär-Verarbeiter und Bauherren von Großobjekten vertrauen auf diese hochwertigen Komponenten. Um der steigenden Nachfrage Rechnung zu tragen, entschloss sich die Unternehmensleitung, ein neues Werk auf dem Firmengelände zu bauen. In dem kürzlich bezogenen Bau mit einer Gesamtfläche von 12 300 m² ist auch ein Logistikzentrum integriert. 36 000 Lagerplätze für Kleinteilebehälter mit der Abmessung 600 x 400 x 270 mm und 1400 Gitterboxenplätze stehen dort zur Verfügung.

Ergonomie ganz oben auf Agenda

Bei Konzeption und Planung des Neubaus stand neben Materialfluss-Effizienz und Prozessoptimierung ein weiterer Aspekt ganz oben auf der Agenda: ergonomisch gestaltete Arbeitsplätze. „Wir haben uns dem demografischen Wandel gestellt und auch für ältere Arbeitnehmer geeignete Bedingungen geschaffen“, beschreibt Frank Leistritz, Werkleiter und Prokurist bei Kemper. Mit dem Projekt habe das Unternehmen neue Wege beschritten. „Für uns hat das Thema Ergonomie höchste Bedeutung. Deswegen haben wir gemeinsam mit den Spezialisten SSI Schäfer und Asstec innovative Arbeitsplätze für Logistik und Montage konzipiert“, sagt er. Diese sind rund angeordnet und höhenverstellbar. Damit sind die verschiedenen Behälter für die Mitarbeiter leichter zugänglich.

01 Für die ergonomische Gestaltung der Arbeitsplätze bei Kemper sorgen Vakuum-Schlauchheber, Aluminium-Hängekrananlagen sowie ein Säulenschwenkkran

02 Bei den Kisten fährt der Greifer in den Behälter und spannt ihn mit speziellen Krallen ein. Die eingebaute Klinkenautomatik ermöglicht schnelles, wechselseitiges Spannen und Lösen ohne zusätzliche Handgriffe

03 Für die Kartons kommt ein Doppelgreifer zum Einsatz. Er lässt sich leicht bedienen und handhabt die Kartons schonend und sicher

Schlauchheber JumboSprint schont Mitarbeiter

Der Schlauchheber JumboSprint eignet sich ideal für das häufige und schnelle Umsetzen von Gütern bis zu einem Gewicht von 85 Kilogramm. Er besitzt einen umlaufenden Bügelgriff für eine einfache und intuitive Bedienung: Durch Hochziehen des Bügels werden die Werkstücke angehoben und durch Runterdrücken wieder gesenkt. Der Griff ist ergonomisch geformt, was die effiziente Handhabung von Lasten erleichtert und die Gesundheit der Mitarbeiter schont.

Die Intralogistik für das neue Werk hat Kemper gemeinsam mit dem Lagertechnikspezialisten SSI Schäfer umgesetzt. Früher mussten die Mitarbeiter die oft sehr schweren Behälter von Hand transportieren. Die Werkleitung suchte nach geeigneten Hebehilfen, um die Arbeit körperschonender zu gestalten und die Kisten und Kartons mit den Armaturen schnell handhaben zu können. Die Komponenten können pro Behälter bis zu 50 Kilogramm wiegen.

In dieser Phase war SSI Schäfer mit einem Tipp zur Stelle: Der Bauherr, so die Empfehlung, solle sich doch an den Vakuum-Spezialisten J. Schmalz GmbH in Glatten wenden. Kemper recherchierte im Internet, besorgte sich Hintergrundinformationen und nahm schließlich Kontakt mit Schmalz auf. Kurze Zeit später waren die Experten aus dem Schwarzwald vor Ort, analysierten das Projekt und leisteten fundierte Beratung. „Wir haben schnell erkannt, dass Schmalz über ein hohes Maß an Know-how verfügt und waren überzeugt, dass die Produkte zu uns passen“, beschreibt Leistritz.

Vakuum-Schlauchheber und Aluminium-Leichtlaufkrane

Die Schmalz Mitarbeiter empfahlen Kemper den Einsatz von Vakuum-Schlauchhebern JumboSprint 85 (s. Kasten) sowie von Aluminium-Leichtlaufkranen.

Weil Kemper für die Montage vorwiegend Kleinladungsträger (KLT) in Kistenform und Kartons für den Bereich Verpackung/Versand nutzt, hat Schmalz zwei verschiedene Greifersysteme für den JumboSprint geliefert. Ein Kistengreifer transportiert die KLT. Dazu fährt der Greifer in den Behälter und spannt ihn mit speziellen Krallen ein. Die eingebaute Klinkenautomatik ermöglicht schnelles, wechselseitiges Spannen und Lösen ohne zusätzliche Handgriffe. Mittels Vakuum werden die Kisten dann präzise und sicher gehoben und gesenkt. Für die Kartons kommt ein Doppelgreifer zum Einsatz. Dieser lässt sich leicht bedienen und handhabt die Kartons besonders schonend und sicher. Bei Kemper kommen Kleinladungsträger und Kartons zu je 50 Prozent zum Einsatz. Je nach Bedarf wechseln die Mitarbeiter die Greifer aus. Dies geschieht unkompliziert mit Hilfe eines Schnellwechseladapters. Die Greifer sind mit wenigen Handgriffen getauscht, der Schlauchheber ist sofort wieder einsatzbereit.

Systemkompetenz bewiesen

Im Rahmen des Kemper-Projekts hat Schmalz seine hohe Systemkompetenz unter Beweis gestellt. Um die Anforderungen an effiziente Abläufe zu erfüllen, lieferte der Vakuum-Spezialist passend zu den Schlauchhebern zusätzlich Aluminium-Krananlagen. Sie punkten durch ihren Leichtlauf, der für hohe Ergonomie sorgt und kräftesparendes, geräuscharmes Verfahren der Lasten ermöglicht. Die Werkstücke lassen sich durch das günstige Verhältnis von Eigengewicht zu Traglast mühelos handhaben. Hochwertige und verschleißarme Komponenten stellen eine hohe Zuverlässigkeit sicher. Die Kranlösungen sind modular aufgebaut und konnten daher gut in die Montage- und Logistikprozesse integriert werden.

Schmalz lieferte insgesamt 14 Vakuum-Schlauchheber JumboSprint 85, mehrere Aluminium-Hängekrananlagen sowie einen Säulenschwenkkran. Die Montage und Inbetriebnahme durch die Schmalz Techniker ging reibungslos und zügig über die Bühne. Die Schlauchheber kommen entlang des Materialflusses an allen wichtigen Stellen zum Einsatz – vom Wareneingang über Montage und Qualitätssicherung bis hin zum Bereich Verpackung und Versand. Dort setzt Kemper vier weitere Geräte vom Typ JumboFlex 35 ein. Sie zeichnen sich durch ihre Einhandbedienung aus und entlasten die Mitarbeiter beim schnellen Umsetzen von leichteren Kartonagen bis zu einem Gewicht von 35 Kilogramm.

Mitarbeiter aktiv entlastet

Die Schnelligkeit der Schlauchheber war ein wichtiges Argument für Kemper, um den hohen Umschlag bewältigen zu können. Aus Sicht von Werkleiter Frank Leistritz erfüllt die Lösung die Erwartungen voll und ganz. „Die ersten Erfahrungen sind sehr positiv. Wir haben die richtige Entscheidung getroffen“, sagt er. Die Mitarbeiter nehmen die Vakuum-Schlauchheber dank der intuitiven und komfortablen Bedienung gut an. Auch mit den Aluminium-Leichtlaufkranen ist der Montage- und Logistikspezialist sehr zufrieden. „Mit ihnen können wir unsere Arbeitsinseln leicht erreichen und größere Distanzen bewältigen.“ Ergonomische Vorteile resultierten aus der geringen bewegten Masse der Krane. „Für uns war ihre Leichtgängigkeit sehr wichtig, denn dadurch werden unsere Mitarbeiter aktiv entlastet. Dies gilt insbesondere dann, wenn hohe Umschlaggeschwindigkeit gefordert ist“, beschreibt Leistritz.

Fazit

Die Zusammenarbeit in den einzelnen Projektphasen bewertet der Werksleiter als vorbildlich. Schon in der Beratungsphase habe ihn die hohe Kompetenz der Schmalz-Mitarbeiter beeindruckt. „Wir hatten in allen Projektstufen qualifizierte Ansprechpartner, die technische Rückfragen schnell beantworteten.“ Die Entscheidung zugunsten von Schmalz habe sich gelohnt. „Die Lösungen machen die Arbeitsplätze in unserer neuen Halle deutlich ergonomischer und effizienter“, freut er sich.

www.schmalz.com

Im Fokus
- Nachhaltigkeit
- Effizienz
- Sicherheit

Video

Was bewegt die Handhabungstechnik an der Schwelle zu einem neuen Industriezeitalter? Der Vakuumspezialist Schmalz schaut in die Zukunft und gewährt interessante Einblicke in Trends, Strategien und Entwicklungen.

https://vimeo.com/131515540