

**Zeitschrift:** Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

**Band:** 94 (1987)

**Heft:** 6

**Rubrik:** Transportsysteme, Lagereinrichtungen

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 19.11.2024

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

# Transportsysteme, Lagereinrichtungen

## Lagern und Kommissionieren im Textilbereich

In ihrem Werk in Kenzingen richtete die Mez AG ein neues Warenverteilzentrum für die Versorgung des Gross- und Einzelhandels in der BRD, für den Export an Gruppenfirmen und den Direkt-Export ein. Die Mez AG gehört zu der Unternehmensgruppe Coats-Viyella plc., die weltweit tätig ist.



Bild 1

Als Grundfläche für das Zentrallager standen rund 3000 m<sup>2</sup> zur Verfügung. Es galt, diese Fläche – unter Einbeziehung von Expansions-Reserven – effektiv zu nutzen und die notwendigen Lager- und Fördereinrichtungen im Zusammenspiel so kompakt wie möglich anzuordnen. Des Weiteren war zu berücksichtigen:

- dass Ware aus der eigenen Fertigung (Stick-, Häkel-, Stopf- und Haushaltsgarne sowie Stick-Wolle)
  - und Ware aus anderen Fertigungsstätten der Unternehmensgruppe
- gelagert und kommissioniert werden müssen.

Für die reibungslose Auftragsabwicklung und Vorratshaltung war die Auswahl der geeignetsten Lagereinrichtung von ausschlaggebender Bedeutung.

Die Mez AG entschied sich für 3 spezifisch ausgerüstete Lagerzonen. Die Lagerverwaltung und Auftragsabwicklung wird über eine EDV-Anlage geführt.

### Das Vorratslager

Hier wurde eine Palettenregalanlage von SSI Schäfer eingesetzt. Länge 25 × Breite 15 × Höhe 11 m. Insgesamt stehen 800 Palettenstellplätze zur Verfügung (Bild 1). Die Bedienung der Regale erfolgt mit einem freiverfahrbaren Stapler.

Die aus den anderen Fertigungsstätten eingehende Ware wird in Kartons auf Euro-Paletten angeliefert.

Aus der eigenen Fertigung kommt die Ware in stapelbaren Euro-Fix-Kästen. 600 × 400 × 220 mm, die masslich auf die Euro-Paletten abgestimmt sind. Es können 32 genormte Euro-Fix-Kästen auf einer Palette eingelagert werden.

12 000 Euro-Fix-Kästen von SSI Schäfer sind bei Mez im Einsatz. Sie übernehmen dort mehrfache Funktionen:

- als Transportbehälter von der Fertigung ins Vorratslager,
- als Lagerbehälter im Vorratslager,
- als Lagerbehälter in der Durchlaufregalanlage sowie
- für die Kommissionierung auf der Förderstrecke.

### Das Kommissionierlager

Auf ca. 920 m<sup>2</sup> stehen Durchlaufregale mit insgesamt 800 Kanälen. An die Konstruktion der Regale war die Forderung gestellt, dass sowohl Kartons und Euro-Fix-Kästen einwandfrei von der Beschick- zur Entnahmeseite geführt und transportiert werden (Bild 2).



Bild 2

Mit einer speziellen Anordnung der robusten Röllchenleisten und Führungsschienen ist das garantiert (Bild 3).



Bild 3

Ferner die Entnahme durch den Kommissionierer, beide Behälter haben keine stirnseitige Sichtöffnung, schnell und unbehindert erfolgen kann. Dies wurde durch Abwinkeln der einzelnen Regalebenen erreicht.

Somit muss die Ware aus der eigenen Fertigung, die direkt in Euro-Fix-Kästen ins Vorratslager kommt, und die Ware, die aus anderen Fertigungsstätten in Kartons angeliefert wird, nicht umgepackt werden.

Weiteres wichtiges Konstruktionsmerkmal der Durchlaufregale von SSI Schäfer ist das Steckprinzip. Sie sind ohne Schrauben leicht und schnell montiert, so dass ein Umstellen oder Erweitern jederzeit problemlos möglich ist.

In den gegenläufigen Kanälen auf der Beschickseite (Bild 3), die durch die Gestaltung der Fördertechnik entstanden, wird der Übervorrat gelagert.

### Das Handlager

In einer Fachbodenregalanlage auf einer 230 m<sup>2</sup> grossen Fläche wird die nicht so häufig verlangte Ware gelagert.

Reibungsloser Warenumsatz und hohe Kommissionierleistung.



Bild 4

Die einzelnen Entnahmebereiche in der Durchlaufregalanlage sind durch eine automatische Förderanlage miteinander verbunden.

Am I-Punkt (Kommissionierbeginn) wird der Kommissionierbehälter mit den von der EDV ausgedruckten Begleitpapieren auf die angetriebene Förderstrecke gesetzt. An einer Kippcodierleiste werden die anzufahrenden Entnahmebereiche eingestellt (Bild 4).

Eine fotoelektronische Erkennung schleust den Kaster am Bestimmungsort aus. Nachdem die Teile manuell kommissioniert sind, geht die Reise weiter. Falls der Behälter mit der Codierleiste nicht die gesamte Bestellung aufnimmt, können bis zu 7 Euro-Fix-Kästen in den einzelnen Entnahmebereichen angehängt werden (Bild 5).



Bild 5

Aufträge mit 50 Positionen aus einem Sortiment von 10 000 Artikeln sind durchaus üblich.

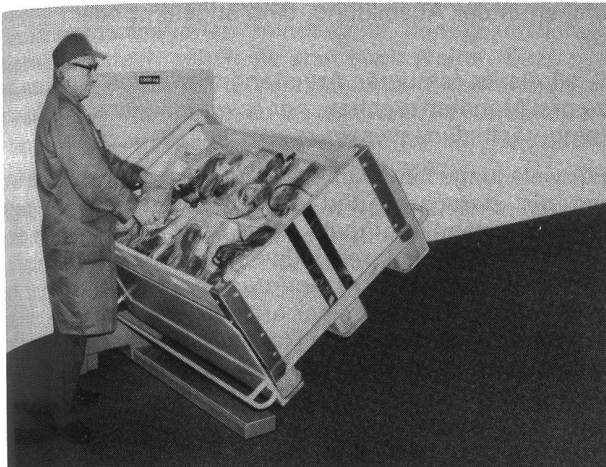
Wenn die Komplettierung eines Auftrages abgeschlossen ist, geht es zur Packstation.

Durch die rationelle Gestaltung und das optimale Zusammenwirken von Lager- und Fördertechnik wurde eine wirtschaftliche Gesamtlösung erzielt, die Personaleinsparung, gute Raumausnutzung und eine hohe Pickingleistung im Kommissionierbereich ermöglicht.

emag norm AG  
8213 Neunkirchen



## Palettenhub-Kippgerät mit Manieren



Palettenhub-Kippgeräte verhindern Rückenschmerzen durch Arbeiten auf der idealen Arbeitshöhe und reduzieren die Arbeitszeit.

Wenn aus Paletten gearbeitet werden soll, sei es um eine Maschine oder Anlage zu beschicken oder zu entsorgen, so ist in den meisten Fällen mühsames Bücken nur schwer zu vermeiden.

Das Selbe gilt wenn fertiggestellte Produkte in Paletten versandbereit eingelegt werden müssen. Das Palett befindet sich auf dem Boden, die Griffweite ist zu gross, die Last lässt sich nur in unbequemster Stellung mit gebeugtem Rücken im Paletteninnern richtig platzieren.

Bleibende Rückenschäden sind bei dieser Art von Arbeit vorauszusehen und unvermeidlich.

Wirklich unvermeidlich? Nein, der Vitax NivoMat, das elegante Palettenhub-Kippgerät mit einer Nutzlast bis 1000 und 1500 kg, löst das Problem geradezu ideal. Mit dem stufenlos individuell wählbaren Hub von bis zu 700 mm bringt er das Arbeitsgut auf die ideale Griffhöhe. Seitwärts neigt der NivoMat je nach Wunsch nach links oder rechts das Palett bis zu 60° der bedienenden Person entgegen. Schwere Teile sind so wesentlich leichter zu entnehmen. Werden Schüttgüter verarbeitet, so rutschen die Werkstücke immer in die tiefere, dem Mitarbeiter näherliegende Ecke. Nicht nur die Arbeitshöhe ist somit optimal sondern auch die kurze ideale Griffweite bleibt konstant.

Sehr oft finden die Geräte in Stanzereien, Chemiebetrieben oder in Nahrungsmittelfirmen ihren Einsatz, vielfach auch dann, wenn aus oder in relativ unbequemen Gitterboxpaletten gearbeitet werden muss.

Die NivoMaten erfüllen die geforderten strengen SUVA-Vorschriften in jeder Beziehung vollkommen.

Das Vitax Palettenhubkippsystem ist im Baukastenprinzip gestaltet und lässt sich verschiedenen Palettenmassen anpassen.

Wenn die Gegebenheiten am Arbeitsplatz es erfordern, können die Geräte massgeschneidert den Bedürfnissen angepasst geliefert werden.

Kundenwünsche wie beispielsweise andere Palettengrössen, grössere Hubhöhen, andere Kippwinkel, automatische Steuerung usw. lassen sich sehr leicht erfüllen.

Das Einsetzen von Palettenhub- und Hub-Kippgeräten bedeutet den Arbeitsplatz zu humanisieren, den Mitarbeiter gebührend zu achten und somit rationeller zu arbeiten.

B. Zwahlen  
8737 Gommiswald

## Palettenanlage aus dem Modul-Baukasten

### Interroll rationalisiert Förderanlagenbau

Mit dem Baukasten-System «Interroll-modulink» lassen sich Palettenförderanlagen in Zukunft schnell und problemlos zusammenstellen: die Interroll Fördertechnik GmbH & Co. KG, Wermelskirchen, bietet fertig montierte Rollenbahn-Segmente für den Transport von Euro-Pool- und Industriepaletten an. Damit entfällt der zeitintensive Einbau der Förderrollen in Bahnprofile; stattdessen kann der Kunde auf komplette Standardlösungen zurückgreifen.

Neben der enormen Zeitersparnis sprechen vor allem kurze Lieferzeiten, eine praxisgerechte Konstruktion und die hohe Betriebssicherheit für das Modul-System. Die Zuerkennung des TÜV-Sicherheitsstempels (GS) ist beantragt und wird in Kürze erfolgen. Durch eine Produktion von Serien kann Interroll die Module zudem preisgünstig anbieten.

Das «Interroll-modulink»-Programm enthält folgende Bauteile:

- Schwerkraft-Rollenbahnen
- Festantriebsbahnen
- Staurollenbahnen für den Längs- und Quertransport – wahlweise mit mechanischer und pneumatischer Steuerung

Als Ergänzung zu den Rollenbahn-Segmenten steht als weiteres Modul ein Drehtisch zur Verfügung. Andere Module sind in Vorbereitung.

Durch Kombination der Module können nahezu alle fördertechnischen Probleme im Palettentransport individuell gelöst werden. Ergänzt der Förderanlagen-Hersteller die Rollenbahnen mit Steuerungselementen und verknüpft sie mit anderen Anlagenteilen (Senkrechtförderern etc.), entsteht ein leistungsfähiges Fördersystem.