

Qualitäts-Fördertechnik für Samsonite

Marken-Koffer auf Lager-Reise

Für die fördertechnische Ausrüstung der vierten Ausbaustufe des mittlerweile 39 000 m² umfassenden europäischen Distributionszentrums von Samsonite im belgischen Oudenaarde wurden erneut Förder- und Sortiersysteme von Transnorm gewählt, obwohl mehrere andere Anbieter preislich günstiger waren.

Für den Betreiber gaben Qualitätsmerkmale, wie absolute Zuverlässigkeit, Laufruhe und anwenderfreundliche Systembauweise, in Verbindung mit einer hohen Liefertreue den Ausschlag für die Entscheidung.

Wie in vielen anderen Fällen hat auch hier ein kompetenter Endanwender eine Kartonförderanlage einschließlich Sortierlinie selbst installiert.

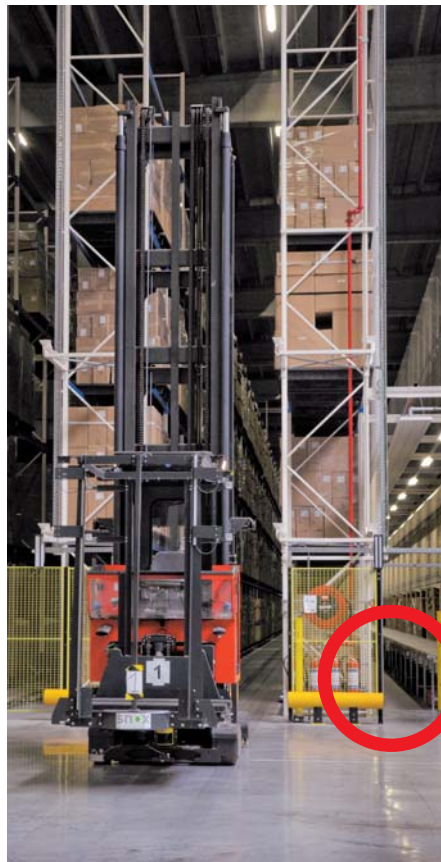
■ Mario Wetzky

„Dom“ mit logistischen Herausforderungen

Logistisch gesehen, stellen Samsonite-Koffer viel Luft in edler Umhüllung dar. Dementsprechend groß fallen die Dimensionen der Lagergassen und Gebäude des europäischen Distributionszentrums in Belgien aus. In Summe wird eine Fläche von mehr als sechs Fußballfeldern bedeckt. Wegen der Größe und Ähnlichkeit mit einem Kirchenschiff hatten die Einwohner von Oudenaarde einem der Hochregallager den Namen „Basilika“ gegeben. Im Jahr 2009 wurde das bisher größte und des-



1 **Logistikleiter Germain Ghys:** „Wir wollen Lieferanten, die uns beim Aufbau der eigenen intralogistischen Kompetenz flexibel unterstützen.“



2 **Wechselweise Anordnung von Nachschub- und Pickgassen:** In der Pickgasse (rechts unten erkennbar) werden die angeforderten Kartons mit dem Logistiklabel beklebt und unsortiert auf das Band gestellt

wegen auch als „Dom“ bezeichnete Lagergebäude in Betrieb genommen. Allein dieses Teil-Versandlager bietet bei einer Grundfläche von 190 m × 80 m in sechs Regal-Doppelgassen Platz für 11 500 Europaletten. Logistikleiter Germain Ghys (Bild 1) erläutert die logistische Herausforderung: „Täglich gehen rd. 1 500 Aufträge von etwa 1 200 Kunden aus ganz Europa bei uns ein. Pro Tag verlassen bis zu 40 Trucks unser Distributionszentrum, wobei wir maximal 2 300 m² Lagerfläche ‚umsetzen‘. Diese Zahlen verdeutlichen, dass wir absolut zuverlässige Prozesse und die entsprechende Technik brauchen. Im ‚Dom‘, wo z. B. Produkte der Edelmarke ‚Black Label‘ gelagert werden, haben wir eine äußerst leistungsfähige logistische Lösung gefunden, bei der die Arbeit der Kommissionierer zum einen durch fahrerlose Schmalgangstapler und zum anderen durch die Transport- und Sortierlinien von Transnorm sehr effektiv unterstützt wird.“ In dem bis zu 170 m langen Regalkomplex für Europaletten befinden sich sechs Pickgassen, die

durchgehend mit 800 mm breiten Transnorm-Gurtt Förderstrecken ausgestattet sind. So ist für die auf beiden Seiten der Förderstrecken agierenden Kommissionierer immer der gleiche kurze Weg von der Ware zum Band gesichert (Bild 2).

Die angeforderten Samsonite-Produkte werden auf Europaletten ausschließlich in der unteren Regalebene bereitgestellt – vollautomatisch. Fahrerlose Schmalgangstapler befüllen die Regale kontinuierlich und auch auftragsbezogen jeweils von ihrer Rückseite aus der Nachschubgasse. Für die Kommissionierer wirkt sich das Prinzip des chaotischen Pickens besonders leistungssteigernd aus. Sie kennzeichnen die bestellten Kartons noch auf der Lagerpalette mit internen Logistiklabeln und stellen sie danach wahllos auf das Band.

Förder- und Sortiertechnik aus dem Baukasten

Anhand der Logistiklabel werden die Koffer auf ihrer ersten Reise in Richtung Käufer zunächst über mehrere hundert Meter Förderstrecken geführt – aus den Regalgassen über entsprechende Einschleusungen hinaus auf ein Sammelband und dann weiter zum Kommissionier- und Versandbereich. Hier arbeitet das Transnorm-Rollenfördersystem RC22 als kompakte Sortierlinie und verteilt die auf dem Sammelband eintreffenden Produkte der Marke „Black Label“ entsprechend den Daten auf dem Logistiklabel gezielt auf zehn Arbeitsstationen. Dort werden die Aufträge zusammengeführt und auch auf Europaletten nach Frachtführern vorsortiert (Bild 3).

Die Sortierlinie RC22 mit Smart-Sort-Schwenkrollentechnik repräsentiert einen fördertechnisch ausgereiften Systembaukasten. In ihm sind nicht nur mehrere Funktionen integriert, sondern mit ihm lässt sich auch der Bedarf an Antriebsenergie anwendungsabhängig auf bis zu 45 % reduzieren. Die Ausrüstungsvariante im „Dom“ vereinigt in einem einheitlichen Profilrahmen auf einer Strecke von 20 m eine Ausrichtstation und fünf Ausschleusstationen (Bild 4) mit je zwei gegenüberliegenden Zielbahnen (Bild 5) sowie eine No-Read-Strecke. Hierfür wurden lediglich drei Antriebe benötigt. Motor und Pneumatik verschwinden komplett unter der Förderbahn, nichts steht nach außen über. Zudem ist diese Sortierlinie relativ einfach aufzubauen – ein Aspekt, der für Logistikleiter Ghys sehr wesentlich war, denn Transnorm hat die Förderanlage geliefert, Kofferspezialist Samsonite hat sie selbst montiert – auf



3 Sortierlinie RC22: keine „Blackbox“ mehr, sondern ein modularer Systembaukasten mit hoher Flexibilität



4 Zuverlässig und unauffällig: Ausschleusung auf eine der zehn Zielbahnen

Koffer von Samsonite

Hinter den Artikeln der weltweit bekannten Marke Samsonite steht ein internationaler Produktionsverbund für Reisegepäck.

Im belgischen Oudenaarde werden vorwiegend Hartschalenkoffer hergestellt.

Wegen seiner logistisch günstigen Lage in der Nähe zu wichtigen Autobahnknoten sowie zum Überseehafen Antwerpen wurde dieser Standort bereits seit Jahrzehnten gleichzeitig zum zentralen Distributionszentrum für Europa ausgebaut.

Für rd. 7 100 verschiedene Modell- und Farbvarianten der Marken Samsonite, American Tourister, Black Label, Lacoste und Timberland steht derzeit in vier Gebäudeteilen eine maximale Einlagerungskapazität für rd. 1,3 Mio. Reisegepäckstücke zur Verfügung.



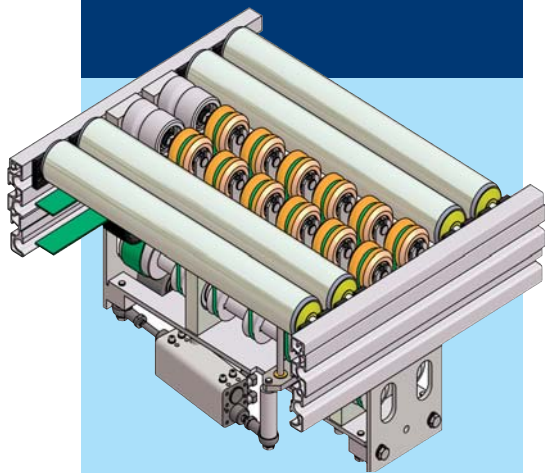
5 Zwischenstopp für Jumbo-Koffer: Zielbahn zur Palettierung

Komponenten-Lieferant

Transnorm zählt zu den international führenden Herstellern von Hochleistungsmodulen für Stückgut-, Behälter- und Kartonfördersysteme sowie für Paket- und Fluggepäckförderanlagen.

Mit diesen Produkten realisiert das Unternehmen auch fördertechnische Systemlösungen für Endanwender in unterschiedlichen Branchen.

Im Bereich der Kurvengurttörder-technik ist Transnorm mit einem Anteil von mehr als 50 % weltweiter Marktführer.



⑥ Nachträglich veränderbar: Ausschleusmodul der Sortierlinie RC22

(Bilder: Transnorm)

den ersten Blick eher ungewöhnlich. „Wir haben Transnorm nicht wegen des günstigsten Preises ausgewählt, sondern wegen der Zuverlässigkeit der Technik und der konsequenten Kundenorientierung, die uns beim Aufbau der eigenen intralogistischen Kompetenz flexibel unterstützt hat. Wir haben die gesamte Anlagenmontage nicht nur selbst übernommen, um Kosten zu sparen, sondern auch deshalb, um eigene Mitarbeiter zu qualifizieren, die sich mit ihrer Anlage identifizieren und später gängige Wartungs- oder Servicearbeiten selbst durchführen können“, erläutert *Germain Ghys* diese Beschaffungsentscheidung. „Hinzu kommt, dass es für unsere großvolumigen Produkte sowieso keine Logistikkösungen von der Stange gibt und wir täglich die volle Kontrolle über alle fördertechnischen Prozesse brauchen.“

Das ist verständlich, denn der Großteil der Samsonite-Händler aus ganz Europa erhält die Ware bereits zwei Tage nach Bestelleingang – eine anspruchsvolle Verpflichtung, die für die Kundenzufriedenheit besonders bei den aus dem „Dom“ gelieferten Marken-Produkten „Black Label“ enorm wichtig ist. Anlagenstillstände dürfen nicht vorkommen. Wenn es doch einmal dazu kommt, müssen sie schnellstens – möglichst durch eigenes Personal – behoben werden. Gute Voraussetzungen für einen störungsfreien Betrieb bieten der Einsatz zuverlässiger Fördertechnik mit hoher Standzeit sowie die montage- und wartungsfreundliche modulare Systembauweise, die auch einfache nachträgliche Anpassungen/Umbauten ermöglicht.

Sortierlinie – keine Blackbox mehr

Die Baukasten-Basis der Sortierlinie bildet der Rollenförderer RC22, der zusätzlich die frei positionierbaren Schwenkrollen-Ausschleuser aufnimmt. Sowohl Tragrollen als auch Schwenkrollen werden gleichzeitig durch einen Flachriemen angetrieben. Lediglich die Schwenkbewegung der Röllchen wird über zusätzliche Pneumatikzylinder ausgelöst (Bild ⑥). Nachträgliche Anpassungen an verändertes Fördergut sind durch Verschieben der Ausschleusleisten oder durch Einbau weiterer Einheiten leicht möglich. *Germain Ghys*, der vor seinem Einstieg bei Samsonite selbst in der Automatisierungsbranche tätig war, schätzt diese Flexibilität. Denn wer weiß heute schon, wie die nächste Generation von „Black Label“ aussehen wird?

Für Transnorm ist die Lieferung von Komponenten und Systemen zur einfachen Integration durch Generalunternehmer und Endanwender jedoch Alltag – beispielsweise bei der Lieferung von Hochleistungskomponenten für Fluggepäckförderanlagen in aller Welt. Dort laufen die Marken-Koffer dann wieder über Transnorm-Technik – dreimal so schnell wie im „Dom“, aber ebenso zuverlässig. □

Mario Wetzky
ist Leiter Marketing bei
der Transnorm System
GmbH in Harsum

