



Zur Optimierung des Materialflusses stehen zwei Palettenaufgabeplätze zur Verfügung.

Gesamtansicht der kürzlich in Betrieb genommenen Steckregalanlage, die zum Zeitpunkt der Berichterstattung kontinuierlich bestückt wurde

EINE STARKE LÖSUNG

Die DMG Spare Parts GmbH nahm in Geretsried ein neues Ersatzteil-Zentrallager in Betrieb. Das Besondere: Die Fächböden haben gegenüber vergleichbaren Produkten um bis zu 25 % mehr Tragkraft.

Vor kurzem hat DMG Spare Parts GmbH im bayerischen Geretsried ihr neues Logistikzentrum in Betrieb genommen. Das zur DMG Vertriebs- und Service GmbH gehörende und somit in den Gildemeister-Konzern

Breite Lagerbühne als integraler Bestandteil

eingebundene Unternehmen konzentriert jetzt auf einer Fläche von über 5 000 m² einen Bestand von mehr als 60 000 Artikeln, die bisher auf mehrere Standorte verteilt waren. Damit hat die

Bielefelder Unternehmensgruppe den ersten Schritt zur weltweiten Zentralisierung des Ersatzteilgeschäfts getan.

Neben einer Palettenregal-Sektion bildet als Handlager eine dreigeschossige Steckregalanlage mit speziellen Fachböden das Kernstück des neuen Lagers. Der 6,90 m hohe Komplex teilt sich in zwei Zonen, die von einer Bühnenkonstruktion unterbrochen werden. Die beiden regaltragenden Bereiche nehmen eine Grundfläche von 6,60 x 7,10 m bzw. 14,30 x 19,20 m ein. Lieferant ist die auf Lager-, Büro- und Werkstattanlagen spezialisierte Firma Peters. Das Unternehmen fungiert als

einer der zahlreichen Stützpunkthändler des Lagertechnikherstellers Gebr. Schulte.

Ein besonderes Merkmal des neuen Steckregalsystems sind die MultiPlus-Fachböden, von denen insgesamt 2 620 Stück installiert wurden; 840 davon mit der Abmessung 1 000 x 500 mm und einer Abkantung von 25 mm sowie 1 780 Elemente in der Dimension 1 000 x 1 000 mm mit 40 mm Kante. In der Höhenaufteilung befinden sich je fünf auf jeder der drei Etagen.



Über DMG

Die DMG Spare Parts GmbH in Geretsried ist Teil des weltweit operierenden Gildemeister-Konzerns. Die mit Hauptsitz in Bielefeld beheimatete Aktiengesellschaft ist einer der weltweit führenden Hersteller von spanenden Werkzeugmaschinen. Die Kernkompetenzen Drehen, Fräsen, Ultrasonic und Lasern werden ergänzt durch Automatisierungs- und Softwarelösungen für Werkzeugmaschinen sowie Solar-Tracker-Systeme. Derzeit arbeiten insgesamt rund 6.200 Beschäftigte in der Unternehmensgruppe, die über ein außerordentlich dichtes Netz von 73 nationalen und internationalen Vertriebs- und Servicestandorten in 35 Ländern verfügt.

Hohe Stabilität

Allen Fachböden gemeinsam ist eine Tragfähigkeit von 150 kg. Dieser gegenüber vergleichbaren Produkten um bis zu 25 % höhere Wert wird durch eine optimierte Kastenform erzielt. Die große Stabilität der getoxten (durchsetzgefügt) Elemente basiert unter anderem auf einem starken Unterzug und einer Dreifach-Abkantung in Tiefenrichtung. Das Kastenprofil ist bis in die Ecken geführt. Durch Materialverdopplung ist die Aussteifung des Auflagebereichs gewährleistet. Als Transportsicherung können Stapelnocken eingesetzt werden. Last but not least erlaubt die Systemlochung im Raster von 50 mm einen flexiblen Einsatz.

Neben der 150-kg-Ausführung sind die MultiPlus-Fachböden auch mit einer Tragfähigkeit von 250 kg und einer Kantenhöhe von 40 mm erhältlich; jeweils mit Bodenbreiten von 750, 1 000 oder 1 300 mm. Die Tiefen können zwischen 300 und 800 mm bzw. in einer Version bis 1 000 mm gewählt werden. Eine dritte Variante, ebenfalls mit 40 mm Abkantung, ist auf eine Fachlast von 330 kg ausgelegt und hat 1 000 mm Bodenbreite sowie Tiefen von 300 bis 800 mm.

Integraler Bestandteil der Regalanlage ist eine in Höhe von 4,20 m angeordnete 4,71 m breite Lagerbühne. Sie ist mit 500 kg/m² belastbar und mit einer Doppelregalzeile sowie zwei Einzelregalreihen bestückt. Die entstandene, großzügig dimensionierte Öffnung erlaubt die problemlose Durchfahrt von Flurförderzeugen. Den Materialfluss vereinfachen ebenfalls zwei nahezu mittig in der ersten und zweiten Etage befindliche Palettenaufgabeplätze.

Alle Zwischenebenen und Gänge sind mit 38 mm dicken E1-Spanplatten ausgelegt. Deren Unterseite ist weiß beschichtet, um im Gangbereich und unter der Bühne mehr Helligkeit zu erzeugen. Zur optimalen Arbeitssicherheit ist der gesamte Aufbau mit diversen Sturzschutz-Giterrückwänden ausgestattet. Auch visuell interessant, ist die Konstruktion an jedem Regalende an den Stirnseiten mit Wandblechen verkleidet. Einen weiteren optischen Reiz bildet die gemäß RAL 5010 enzi-anblau-pulverbeschichtete Oberfläche der Bühne. Sämtliche Fachböden sind sendzimier-verzinkt.

Die 1996 gegründete, unter der Leitung von Jörg Peters stehende schwäbische Lieferfirma hat die komplette Installation der TÜV-geprüften, mit dem GS-Zeichen versehenen und der Norm RAL-RG 614/1 entsprechenden Regalanlage in der kurzen Montagezeit von nur einer Woche realisiert. Drei Jahre Garantiezeit sind für den Kunden ohne Zweifel ebenso vorteilhaft wie die Möglichkeit, für nachträgliche Veränderungen auf ein umfangreiches und vielfältiges Zubehörprogramm zurückgreifen zu können.

Absolute Fachhandelstreue

Bei der Vorbereitung des Großprojekts leistete Schulte Lagertechnik tatkräftig Hilfe, zum Beispiel durch CAD-Planung. Bundesweit flächendeckend besteht eine intensive Zusammenarbeit mit rund 500 Händlern, wovon rund 70 Stützpunkt-Status haben.

Ein weiteres Plus ist die Übernahme des kompletten Projektmanagements von der Bedarfsermittlung über die Entwicklung individueller Lösungen bis zur kompletten Realisation. Gleichfalls erwähnenswert ist die langfristige Verfügbarkeit der Regalelemente und -komponenten. Sie können auch nach Jahren noch nachbestellt werden. ◀

KONTAKT

DMG Spare Parts GmbH,
D-82538 Geretsried, Tel.: 0 81 71/34 00 66,
E-Mail: info@gildemeister.com,
www.gildemeister.com

Schulte Lagertechnik Gebrüder Schulte
GmbH + Co. KG, D-59846 Sundern,
Tel.: 0 29 33/83 61 75, Fax: 83 62 15,
E-Mail: info@schulte-lagertechnik.de,
www.schulte-lagertechnik.de