

Alles im Griff

UMSCHLAG Um einen effizienten Fass-Transport gewährleisten zu können, setzt das Logistikzentrum der Wacker Chemie in Burghausen auf modernste Technik.



Wolfgang Huber zeigt auf die Gummipuffer, die an den Stützelementen der Fassgreifer montiert sind. Sie reduzieren merklich die Gefahr von Beschädigungen an den Fässern.

Wolfgang Huber arbeitet seit über 30 Jahren bei der Wacker Chemie in Burghausen. Heute ist er in leitender Funktion im Umschlag- und Logistikzentrum tätig und damit verantwortlich, dass verpackte Ware reibungslos und schnell in den geordneten Mengen an die Kunden ausgeliefert wird. „Vom Ende der Produktionskette wird uns die Ware über Wechselbrücken angeliefert“, erklärt Huber. „Neben Kartons, IBC-Containern, Kannen oder Hobbocks sind 220-Liter-Metallfässer eine häufige Verpackungsform, von der eine hohe dreistellige Anzahl täglich das Hochregallager des Logistikzentrums durchläuft.“ In der Regel sind sie bereits in Einheiten von vier Fässern palettiert, die auf CP3-Paletten stehen. Die Palettierung am Ende der Produktion wird bei Wacker vor allem aus Sicherheitsgründen vorgenommen, da die Fässer so beim Transport in den Wechselbrücken leichter gesichert werden können.

Werktransport per Wechselbrücke

„Wir haben uns 2008, als wir unser Lager erweitert haben, für den werkinernen Transport mit Wechselbrücken entschieden“, erzählt der Logistikleiter. „Die Technik ist im Gegensatz zu Anhängern sehr robust und sicher. Bis heute haben wir noch keinen Ausfall oder Unfall verzeichnen müssen.“ Auch ist die Transportkapazität sehr hoch. Bis zu zwölf CP3-Paletten kann eine Wechselbrücke in einer Lage aufnehmen. Zur Sicherheit trägt auch die Limitierung der Höchstgeschwindigkeit auf dem Werkgelände bei. Mit maximal 30 Stundenkilometer dürfen die Fahrzeuge hier bewegt werden. „Es genügt daher völlig, die einzelnen Fässer mit Bändern zu sichern, da die Fässer formschlüssig auf ihren Paletten in den Wechselbrücken transportiert werden. Zudem werden die Paletten mit einem Zwischenwandverschluss gesi-

chert“, so Wolfgang Huber. Bei der Anlieferung im Logistikzentrum werden die Paletten mit Gabelstaplern ausgeladen. Erst jetzt erfolgt die Erfassung der Ware über die an den Fässern angebrachten Barcodes. „Unser Lagersystem erfasst dabei die Art des Stoffes, die Charge und die Gebindeart“, sagt Huber. So haben die Wacker-Logistikexperten stets einen Überblick, welche Produkte in welchen Mengen auf Lager liegen und wie schnell sie geliefert werden können.

Gummipuffer an den Greifern verhindern beim Umsetzen Beulen an den Fässern.

„Liegt uns ein so genannter Auslagerungsauftrag vor (= Bestellung eines Kunden), verfahren wir dabei prinzipiell bei der Kommissionierung der Ware nach dem Grundsatz ‚First in - First out‘“, berichtet der Experte weiter. Das Kommissionieren ist daher bei Wacker ein hochkomplexer Vorgang, da auch Kundenwünsche mit berücksichtigt werden müssen. „Viele unserer Kunden möchten Fässer auf CP2-Paletten geliefert bekommen, da diese wie eine Art Sandwich gestapelt werden können“, sagt Wolfgang Huber. Mit Fassgreifern, die an Gabelstaplern angebracht sind, müssen daher die Fässer von den CP3-Paletten heruntergenommen und neu palettiert und gesichert werden. Das Fassgreifersystem, das bei Wacker verwendet wird, nimmt dabei besonders schonend die jeweiligen Fässer auf. Erreicht wird dies durch Gummipuffer, die an den Stützelementen des Greifers montiert sind. „Die Beulenfreiheit der Fässer wird vor allem von asiatischen Kunden verlangt“, erklärt Huber. „Selbst Beulen im Millimeterbereich können für diese ein Grund sein, eine Lieferung zu reklamie-



Für die Kommissionierung kleiner Bestellungen kommen modernste Fasshebersysteme bei Wacker zum Einsatz.

ren.“ Jeder Mitarbeiter seines 82 Mann zählenden Teams ist daher bei der Umsetzung der internen Lager-Logistik-Planung bemüht, die Fassbewegungen auf ein Minimum zu reduzieren – denn jeder noch so kleine Lagerortwechsel birgt das Risiko, dass ein Fass beschädigt wird. „Selbstverständlich ist jeder Mitarbeiter den sicheren Umgang mit den Fassgreifern gewohnt. Um dabei „Routine-Unfälle“ zu vermeiden, werden jedoch die Arbeitsplätze turnusmäßig zwischen den Kollegen gewechselt“, sagt Wolfgang Huber.

Sofort lieferbare Ersatzteile

Bei der Anschaffung des Greifersystems im Jahr 2008 hat man daher auch auf eine einfache Technik geachtet, so dass alle im Lager Tätigen schnell und ohne langwierige Schulungen mit den Greifern sicher arbeiten können. Auch an den Fall, dass ein Fassgreifer ausfallen könnte, haben Huber und sein Team gedacht. „Uns war bei der Anschaffung damals wichtig, dass Ersatzteile sofort lieferbar sind und der Servicemechaniker möglichst noch am selben Tag zu uns in Haus kommt“, sagt der Chef des Logistikzentrums.

Im Gegensatz zu den Fassgreifern, die bei der Kommissionierung von großen Bestellungen zum Einsatz kommen, werden bei kleineren Mengen zwei Fasshebersysteme verwendet, die an speziell gesicherten Arbeitsplätzen im Logistikzentrum eingerichtet wurden. Huber: „Nicht selten kommt es vor, dass Kunden drei 220-Liter-Fässer eines bestimmten Stoffes bestellen. Dann nehmen wir ein Fass mit dem Fassgreifer von der CP3-Palette und lagern es wieder ein. Die übrigen drei Fässer müssen dann auf der Palette für den Transport neu ausgerichtet und mit Bändern gesichert werden.“ Auch hier wird streng darauf geachtet, dass die Fässer beschädigungsfrei kommissioniert werden. Deshalb sind auch hier die Greifer mit Gummipuffern ausgestattet.

Doch nicht nur die Fässer dürfen keine Beschädigungen haben, auch die verschiedenen Palettentypen müssen bei der Anlieferung beim Kunden in einem einwandfreien Zustand sein. Im Logistikzentrum von Wacker werden daher nur neue Holzpaletten verwendet. „Wir beziehen sie von ortansässigen Unternehmen“, berichtet Wolfgang Huber. „Sie behandeln die Paletten auch mit einem speziellen Wärmeverfahren, so dass sie IPPC-Standard-konform sind, und sich beim Versand garantiert keine Insekten, Pilze oder andere Organismen im Holz befinden.“

90 Prozent der Waren verlassen das Logistikzentrum standardmäßig, der Rest auf Bänder-, Sandwich-, Stretch- oder Deckel-Paletten. „Mit Hilfe unserer Fasshandlingsysteme und den Gabelstaplern kann unser Logistik-Team jedoch jede Art von Kommissionierung vornehmen“, erklärt Huber und ergänzt: „Damit sich in diesem Prozess kein Fehler einschleichen kann, erfolgt selbstverständlich am Ende der Prozesskette eine Endkontrolle.“ Hier wird der einwandfreie Zustand der Ware nochmals überprüft und die Vorgaben des Kundenauftrages mit dem Ist der Auslieferung abgeglichen, bevor die Ware auf eine der Bereitstellungsflächen zum Abtransport gestellt wird.

Schnell bezahlt gemacht

Ohne entsprechende Fasshandlingsysteme könnte das Wacker-Logistikzentrum sicherlich seine Aufgabe nicht in dem geforderten Umfang erfüllen. Die 2008 getätigten Investitionen haben sich daher bereits nach kurzer Zeit amortisiert – auch in Hinblick auf die Bewahrung der Gesundheit der Mitarbeiter und in Folge der damit einhergehenden Reduzierung der Ausfallzeiten.

Marcel Schoch

Fachjournalist, Schwerpunkt Technik



Harald Seifert
Geschäftsführer
Seifert Logistic Group

Das Mehr Fachmagazin

VerkehrsRundschau – Ihr Magazin rund um Spedition, Transport und Logistik. Als Printausgabe, im Web oder als App.



Jetzt Schnupper-Abo buchen!
4 Ausgaben ab 14,90 Euro

www.verkehrsrundschau.de

verkehrs RUNDschau