

Der reinste Selbstläufer

Artikel vom 15. Januar 2024

Logistik/Intralogistik

Automation ohne großen Aufwand für ein Kundenunternehmen mit hohen Ansprüchen, vom Warendurchsatz bis zur Arbeitssicherheit: Vor eben dieser Herausforderung stand die [TST GmbH](#) in Düsseldorf als Logistikpartner von Henkel. Mit Know-how und Technologie aus dem Hause [Linde Material Handling](#) gelang es, sie in kürzester Zeit zu meistern.



Die Hochhubwagen wickeln den Streckentransport der fertig veredelten Ware zur Stretchmaschine autonom ab. So konnte das bisher dafür verantwortliche Personal für die Schichtleitung weiterqualifiziert und an anderer Stelle im Unternehmen eingesetzt werden (Bild: Linde MH).

Der erste Blick fällt meistens aufs Display. Das gilt bei Millionen Menschen hierzulande nicht nur, wenn sie morgens nach dem Aufstehen ihr Smartphone zücken: Auch beim Gang in den Supermarkt ziehen prominent platzierte Displays die Aufmerksamkeit auf sich – ganz gleich, ob sie Süßwaren, Getränke oder andere Konsumgüter enthalten.

»Das Geschäft mit solchen Aufstellern boomt seit einigen Jahren«, berichtet Marcel Bicking, Geschäftsführer der TST GmbH. Das Familienunternehmen übernimmt am Henkel-Standort Düsseldorf unter anderem die Konfektionierung von Reinigungsprodukten wie Waschmitteln und Spülmaschinentabs.

»Wir entwickeln die Displays für Henkel und bestücken sie hier vor Ort je nach Auftrag mit den entsprechenden Produkten«, beschreibt Bicking die Kerntätigkeit. Wirft man einen Blick auf die Adressatenliste der so veredelten Waren – große Supermärkte und Handelsketten in der DACH-Region sowie den Beneluxstaaten – wird schnell klar: Schongang ist woanders. Bicking: »Die Endabnehmer möchten heute so wenig wie möglich lagern und sich das Einräumen der Waren ersparen. Deshalb setzen sie – zum Beispiel im Rahmen spontaner Promotionsaktionen – auf Displaylösungen, weshalb wir oft mit extrem kurzer Vorlaufzeit arbeiten müssen.«

Wie geht's effizienter?

Das Geschäft zeitkritisch, die Auslastung schwankend, die Volumina stattlich – und die innerbetrieblichen Transportprozesse? »Liefen bei uns seit Inbetriebnahme des Standorts 2014 manuell ab«, erzählt Bicking. Dies hielt das Logistikpersonal im Zweischichtbetrieb nicht nur gehörig auf Trab, sondern wurde gerade mit Blick auf den Fachkräftemangel zunehmend zum Problem. »Außerdem legen wir gemeinsam mit Henkel sehr großen Wert auf sichere Betriebsabläufe und minimierte Unfallrisiken«, unterstreicht er.

Auf der Suche nach Optimierungsmöglichkeiten trat das Unternehmen schließlich Anfang 2021 an die [Suffel Fördertechnik](#) heran, ein Netzwerkpartner von Linde Material Handling.



V. l.: Marcel Bicking, Geschäftsführer der TST GmbH, Jakob Stoffel, Leitung Automation Suffel Fördertechnik, und Oliver Wittig, Head of Logistics Henkel AG, freuen sich über das gelungene Automationsdebüt (Bild: Linde MH).

Jakob Stoffel, Leitung Automation bei Suffel, erinnert sich: »TST hatte abseits von Warenflussprozessen schon gute Erfahrungen mit Automation gemacht. Da lag es für

die Verantwortlichen nahe, diesen Schritt auch in den Streckentransporten zu unternehmen.«

Erfolgreich automatisiert

So ergebnisoffen man an das Vorhaben heranging – über einen Punkt herrschte von vornherein Einigkeit: »Wir wollten, dass das Ganze ohne Eingriffe in die Infrastruktur vonstattengeht«, umreißt Bicking die Ausgangslage. Mit dieser Vorgabe im Gepäck simulierte das Team von Suffel schließlich verschiedene Ansätze, von denen die Automation mittels Hochhubwagen des Typs »L-Matic« von Linde das Rennen machte.

Insgesamt wurden fünf Geräte implementiert. Ihr Job ist der Transport der konfektionierten Ware von den Veredelungsstationen zu einer Rollenbahn mit angegliederter Stretchmaschine. Der dahinterliegende Prozess läuft, ganz wie von TST gewünscht, denkbar unkompliziert ab: Haben die Beschäftigten eine Palette mit Displays fertig kommissioniert, »rufen« sie den Hochhubwagen per Knopfdruck. Um einen möglichst hohen Durchsatz zu gewährleisten, gibt es pro Station drei farbig markierte Aufnahmeflächen und zugehörige auf einer Box angebrachte Buzzer. Dieses System ermöglicht es den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, bereits den nächsten Auftrag anzugehen, während die Flurförderzeuge die Transportaufträge nach und nach abarbeiten.

Ertragreich und risikoarm

Auf ihren Strecken in der Lagerumgebung orientieren sich die Linde-Geräte ohne Führungsschienen, Spiegel oder sonstige Hilfsmittel. Stattdessen nutzen sie die sehr zuverlässige Geo-Navigation auf Basis einer zuvor erstellten Kartierung. Bicking: »Das funktioniert wirklich absolut reibungslos; außerdem können wir das Mapping im Bedarfsfall unkompliziert anpassen. Abgesehen davon ist es ziemlich beeindruckend, wie sicher die Fahrzeuge im Mischverkehr agieren.« Den gibt es bei TST nämlich nach wie vor, zum Beispiel, weil die Bereitstellung der Produkte für die Konfektionierung mithilfe manueller bedienter Niederhubwagen erfolgt.



Kreuzen andere Fahrzeuge oder Personen den Weg der »L-Matic«-Fahrzeuge, werden sie von der laser- und kameragestützten Sicherheitsausstattung erfasst (Bild: Linde MH).

Doch kreuzen andere Fahrzeuge oder Fußgänger den Weg der »L-Matic«-Fahrzeuge, werden sie von der laser- und kameragestützten Sicherheitsausstattung erfasst. Resultat: Die »autonomen Kollegen« können frühzeitig reagieren, sobald potenzielle



Fünf Hochhubwagen übernehmen autonom den Transport der bestückten Displays (Bild: Linde MH).

Gesteigert wird das Sicherheitsniveau zudem von optischen Warnsystemen wie »BlueSpot« sowie gut sichtbaren LED-Streifen, die das Fahrzeug auf den Boden projiziert. Dieses Gesamtpaket in puncto Sicherheit kommt auch beim Kundenunternehmen Henkel sehr gut an, wie Oliver Wittig, Head of Logistics, bestätigt: »Bei Automationsprojekten geht es natürlich immer um mehr Effizienz und ein Abfedern des Fachkräftemangels. Aber genauso wissen wir, dass die Mehrzahl der Unfälle in Lagerumgebungen verhaltensbedingt sind. Wir bei Henkel fahren – gemeinsam mit TST – eine Null-Unfall-Strategie. Dazu leisten die ›Linde L-Matic‹ einen ganz wesentlichen Beitrag.«

Schnell umgesetzt

Vom Projektstart bis zum Go-live des Automationsprojekts vergingen nur acht Monate. Seit Oktober 2021 haben sich die fünf automatisierten Transporthelfer völlig selbstverständlich in den Arbeitsalltag integriert. Ganz entscheidend dafür war – neben der engmaschigen Betreuung durch den Netzwerkpartner Suffel – laut Marcel Bicking auch die aktive Einbindung der Belegschaft. »Wir haben das mit unseren Leuten von Anfang an ganz transparent diskutiert und verdeutlicht, dass es hier nicht um Personaleinsparung geht; ganz im Gegenteil: Die Kolleginnen und Kollegen, die früher mit diesen wiederkehrenden Transportaufgaben betraut waren, wurden nun zu Schichtleitern weiterqualifiziert.«

Wenig verwunderlich also, dass man sich die Automatisierung gemeinsam mit Linde MH an weiteren der insgesamt 80 Unternehmensstandorte gut vorstellen kann. Und in Düsseldorf? Dort überlegen die Verantwortlichen bereits, den Weg der Ware hin zu den Konfektionierstationen ebenfalls zu automatisieren. »Das erste Projekt war und ist – um es mal so auszudrücken – eine rundum saubere Sache. Die Chemie mit dem Netzwerkpartner stimmt auch. Ich würde sagen, die Reise kann weitergehen«, resümiert der TST-Geschäftsführer zufrieden.



Linde Material Handling GmbH

Infos zum Unternehmen

Linde Material Handling GmbH

Carl-von-Linde-Platz

D-63743 Aschaffenburg

06021 99-0

info@linde-mh.de

www.linde-mh.de/Getraenkeindustrie/
