

Lagerhaltung beeinflusst den Unternehmenserfolg

Der Zwang zur Kostenreduktion macht auch vor der Metallbaubranche nicht halt. In der Regel ist die Einzelteil- und Kleinserienfertigung nach wie vor durch einen relativ hohen Personaleinsatz gekennzeichnet und lässt kaum einen höheren Automatisierungsgrad zu. Jedoch können mit einfachen Mitteln sehr gute Rationalisierungserfolge erzielt werden.

Text und Bilder: KASTO Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Bis vor einigen Jahren war die Rationalisierung durch Optimierung von Materialfluss und Produktionsabläufen für gestandene Metallbaubetriebe kein Thema. Das Hauptaugenmerk bei Investitionen lag eher auf der Beschaffung von Schweisseinrichtungen und Maschinen für die Profil- und Blechbearbeitung.

Markt fordert höhere Lagerbestände

Der verstärkte Einzug der designorientierten Architektur forderte die Verwendung verschiedenster Werkstoffe wie Stahl, Aluminium, Edelstahl ect., und dies in den verschiedensten Oberflächenstrukturen. Mit der Notwendigkeit, für die termingerechte Auftragsabwicklung ausreichend Material verfügbar zu haben, ist auch der Bedarf an Lagerflächen gewachsen.

Die mehr oder weniger bewusste chaotische Lagerung hat jedoch den Nachteil, dass



Auf 29 Paletten lassen sich 30 Tonnen Blech lagern.

für die Suche zu viel Zeit benötigt wird und das Handling meistens mehr als nur eine Person in Anspruch nimmt. Wer die Lagerkosten kühl berechnet, der berücksichtigt die genannten Kostenfaktoren und zählt weitere wie ungenügende Bestandesübersicht, Kapitalbindung, Verzinsung des Lagervorrats, Beschädigung der Materialien durch unsachgemäßes Handling und dergleichen hinzu. Hier wird wohl auch ein kleiner bis mittelständischer Metallbaubetrieb die Frage aufwerfen, ob sich eine Investition in Materialfluss und Logistik für die Werkstatt lohnen könnte.

Kompakter Lagerturm spart nicht nur Platz
Für Albert Düring, Gründer und Inhaber der Firma A. Düring Metallbau - Heizungen - Sanitär in Schänis/SG ist das heute gar keine Frage mehr, denn er und seine Mitarbeiter haben

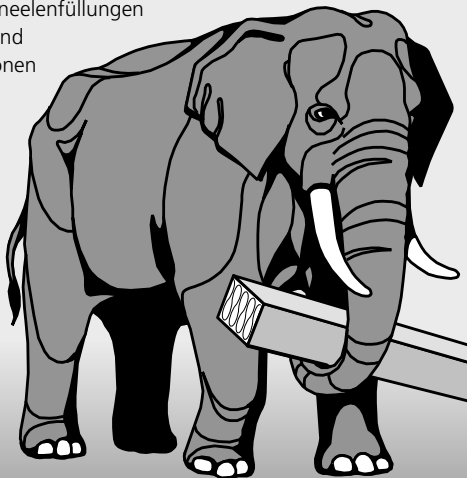
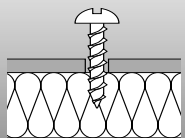
Stark, kräftig, schwer ...

Klebit PUR 500 – der harte Kantenumleimer

- Auf FCKW-freier Polyurethan-Hartschaumbasis
- Recyclingmaterial mit ca. 450 kg/m³
- Einseitig selbstklebend ausgerüstet

- Als Kantenumleimer im Sandwichbau
- Für selbstklebende Profile und Leisten
- Für selbstklebende Paneelenfüllungen
- Als Einleimer in Tür- und Sandwich-Konstruktionen
- Profilquerschnitte ganz nach Ihren Bedürfnissen lieferbar

- **Klebit PUR kann problemlos geschraubt werden, da seine Rohdichte in etwa der von Holz entspricht.**



Bitte Muster anfordern!



Besuchen Sie uns im Internet:
www.klebit.ch

Geweco-Klebit AG, Selbstklebetechnik
Mühlestrasse 6 · 8344 Bäretswil
Telefon 01 939 39 09 · Fax 01 939 39 08

BAUMÄSSIG



GB1007V

UNIMAX Gitterboxpaletten	
Modell	GB1007V
Länge	1200 mm
Breite	800 mm
Gesamthöhe	900 mm
Preis exkl. MwSt.	Fr. 285.-

UNIMAX Gitterboxpaletten	
Modell	GB1006V
Länge	1200 mm
Breite	800 mm
Gesamthöhe	900 mm
Preis exkl. MwSt.	Fr. 298.-



GB1006V
Seitenteil abklappbar



Max Urech AG Paralellstrasse 4, CH-5606 Dintikon Tel. 056 616 70 10
Fax 056 616 70 20 • info@max-urech.ch • www.max-urech.ch

sich vor gut einem Jahr entschlossen, dem «wilden» Lagerwesen ein Ende zu machen und in einen Lagerturm UNITOWER C von KASTO zu investieren. Mit dem teilautomatischen Standard-Lagersystem hat die KASTO Maschinenfabrik GmbH & Co. KG eine technisch und wirtschaftlich hochinteressante Lösung zur universellen Nutzung im Programm, die sich schnell amortisiert und quasi sofort auszahlt.

Das Turmlagersystem basiert auf einem modularen Baukasten und ist in der Ausführung C als Einblock-Lagerturm ausgeführt. An der Längs-Vorderseite des Stahlbaus ist das Regalbediengerät mit Paletten-Zieh/Schiebeeinrichtung eingehängt. Das RBG wird über einen robusten und präzisen Zahnstangenantrieb nach oben/unten verfahren und jeweils exakt in den Paletten-Übergabehöhen positioniert. Die Lagerung der je nach Bedarf flachen oder auch hohen und grösser dimensionierten Bleche, Materialien, Werkzeuge, Halbfabrikate, Lagerkästen etc. geschieht mittels standardisierter Trägerpaletten. Diese Trägerpaletten werden durch die erwähnte Zieh-/Schiebeeinrichtung am RBG aus dem Lagerturm herausgezogen bzw. eingeschoben. Zur Beladung oder Entnahme der Lagergüter fährt die Trägerpalette auf eine zu bestimmende, frei wählbare Entnahmeposition. Nach dem Umstapeln vom LKW auf die Trägerpalette oder der Entnahme z. B. eines Bleches von der Trägerpalette transportiert das RBG die Palette wieder in ihre Lagerposition. Je nach Stahlbauhöhe und Nutzungs- bzw. Beladehöhe der Trägerpaletten lassen sich

wahlweise viele Trägerpaletten mit niedriger Beladehöhe (für Bleche und Flachprodukte) oder auch einige Paletten mit niedriger und weitere mit höherer Beladung ins Lagersystem eingeben. Im Fall Düring besteht das teilautomatische Turmlager UNITOWER C aus einem Lagerblock mit 5101 mm Systemhöhe für insgesamt 29 Trägerpaletten mit einer Beladehöhe von 51 mm. Die Trägerpaletten haben eine nutzbare Fläche von 1524 x 3048 mm und erlauben eine Zuladung von jeweils 1,2 Tonnen. Ausgehend von der Blechlagerung können im Lagerturm von Düring somit rund 30 Tonnen verschiedenster Blechmaterialien, Rohblechen in unterschiedlichen Dicken und Reststücken bevorratet werden.

29 Trägerpaletten für 30 Tonnen Lagervorrat
Der Chef Albert Düring meinte: «Die Architekten und Kunden verlangten immer neue Blechsorten und Dicken, so dass wir mit der konventionellen Lagerung bald an Platzgrenzen stiessen. Der Zugriff und damit das Stapeln von Hand, das Umlagern und Entnehmen sowie der Weitertransport gestalteten sich sehr schwierig und war zeit- sowie personalaufwändig. Die dicken Bleche liessen sich sowieso nicht mehr manuell



Das Handling ist wesentlich einfacher geworden. Der vielseitige Lagerbestand ermöglicht kurzfristige Einsätze am Markt.

handhaben, so dass wir nach einer rationellen und bezahlbaren Lösung suchten. Diese haben wir dann mit dem Lagerturm UNITOWER C auch gefunden. In direkter Nähe sind die Blechschere und die Abkantmaschine aufgestellt, so dass die Bleche ohne grosse Umwege vom Lager auf die Maschinen gelangen. Wir haben heute Schwarzbleche bis 6 mm und Aluminium- oder CNS-Bleche ab 1 mm Dicke eingelagert. Ausserdem lagern wir grössere Reste zurück und haben nun eine sehr gute Übersicht über die tatsächlichen Lagerbestände.» ■

www.kasto.de

KASTO Maschinenfabrik GmbH & Co. KG
D-77855 Achern

www.sunflex.de



Das Sunflex-Programm umfasst:

- Schiebe-Dreh-Systeme
- Faltsysteme aus Holz, Aluminium und Holz-Aluminium
- Horizontal-Schiebe-Wände

Alle Systeme sind in diversen Ausführungen erhältlich.

Klares Design – Perfekte Technik

Flexible Öffnungen für Balkone, Wintergärten, Loggien, Raumteiler, Geschäftseingänge usw. Maßgeschneiderte Glas-Falt-Schiebesysteme auf höchstem technologischem Niveau.

SUNFLEX®



Sunflex Aluminiumsysteme GmbH · Im Ruttenberge 12 · 57482 Wenden-Gerlingen

Tel.: +49 (0) 2762 9253-0 · Fax: +49 (0) 2762 9253-80 · E-Mail: info@sunflex.de

Geländerbau
INOX



DAIDALOS®

Nutrohrsystem

für Ganzglasgeländer,
steck- und schraubbar

HANS KOHLER AG, Edelstähle
Postfach 2521, CH-8022 Zürich
Tel. 044 207 11 11, Fax 044 207 11 10
mail@kohler.ch www.kohler.ch

KOHLER
HANS KOHLER AG ZÜRICH