

Reibungslose Interaktion

Liebe Leserinnen und Leser,



K. SABOTKE

Christina Kasper
Redakteurin

wenn es um die Effizienzsteigerung in der Intralogistik geht, kommt man kaum noch an den Themen Automatisierung und Vernetzung vorbei. Eng mit ihnen verknüpft ist das reibungslose und vor allem sichere Interagieren von Mensch und Maschine.

„Ja, das Thema Koexistenz ist absolut wichtig“, findet auch Jürgen Keller, Geschäftsführer Entwicklung und Produktion der Hubtex Maschinenbau GmbH & Co. KG. „Aber, es kommt darauf an“, so Keller im Interview ab Seite 6, „auch einen modularen Ansatz zu verfolgen und zu sagen, ich automatisiere da, wo es Sinn macht, entwickle den Bereich mit dem Kunden gemeinsam und lasse die Automatisierung da weg, wo ich gut funktionierende Prozesse habe“.

Die sichere Mensch-Maschine-Interaktion ist auch Anlass eines Forschungsvorhabens am Institut für Integrierte Produktion Hannover (IPH). Im Beitrag auf Seite 24 geht es um eine sprachbasierte Beauftragung von FTF, die die Mensch-Maschine-Interaktion intuitiver gestalten und ihre Akzeptanz erhöhen soll (S. 24). Das gesamte Konzept basiert auf einem Assistenzsystem, einer sprachbasierten Beauftragung, einer blickbasierten Adressierung und einer gestenbasierten Steuerung.

Das reibungslosen Zusammenwirken steht auch im Mittelpunkt eines Pilotprojekts für die digitale Lagerverwaltung (S. 38). In dessen Rahmen wurde an drei Standorten des Baustoffhandelsunternehmens Fassbender-Tenten eine neue Lagersoftware eingeführt und soll jetzt schrittweise auf weitere Niederlassungen ausgerollt werden.

Um exakt getaktete Prozesse geht es auch in unserem für Sie zusammengestellten Schwerpunkt Flughafenentechnik auf den Seiten 42 bis 57.

Sei es, wenn es um die präzise Positionierung der zu startenden Flugzeuge oder den Einsatz von Fahrerlosen Transportfahrzeugen in den einzelnen Werkstattbereichen von Lufthansa Technik geht.

In diesem Sinne wünsche ich Ihnen eine reibungslose Lektüre.


huss

HUSS-MEDIEN GmbH
10400 Berlin
www.technische-logistik.net

Redaktion: ☎ 030 42151-371 ✉ tl.redaktion@hussmedien.de
Anzeigen: ☎ 030 42151-344 ✉ marco.fiolka@hussmedien.de
Leserservice: ☎ 030 42151-232 ✉ leserservice@hussmedien.de

Global Excellence for Intralogistics



50 JAHRE ZUVERLÄSSIGKEIT UND LANGLEBIGKEIT

Fördertechnische Module und Lösungen von TRANSNORM sichern die logistische Wettbewerbsfähigkeit von Global Playern wie Paketdiensten, Versandhäusern oder Distributionsdienstleistern.

Nutzen Sie diese Erfahrungen zur Beschleunigung Ihrer logistischen Prozesse. Ob einzelne Module, Lösungen oder Sub-Systeme – Sie haben die Wahl!



Shanghai | China
23.-26. Oktober 2019
German Pavillon

www.transnorm.com



16 Neuer Elektrostapler vorgestellt



19 Logimat goes Bangkok



24 Mensch-Maschine-Interaktion

INTERVIEW

Automatisieren, wo es Sinn macht

Neue Anforderungen, wenn es um Stapler für die Nische geht
C. Kasper 6

AUS DER BRANCHE

Kompakt und energieeffizient

Automatisierte Lagerhaltung als Teil der Gesamtplanung 14

„Purer Elektro-Fahrspaß“

Neuer Elektrostapler vorgestellt
J. Kaulfuhs-Berger 16

Immer in der Spur

Neue Routenzug-Baureihe für ein automatisiertes Fahren im Außenbereich 18

„Who is Who“ der Intralogistik

In Südostasien steigt das Interesse an intralogistischen Angeboten
J. Kaulfuhs-Berger 19

Hinweis

Die Gesamtauflage enthält eine Beilage der SSI Schäfer / Fritz Schäfer GmbH, Neunkirchen. Wir bitten um freundliche Beachtung.

AUS DER FORSCHUNG

Exzentrizität statt Querneigung

Erkenntnisse zur Radkraft-einleitung am gerundeten Kopf von Kranschienen
C. Seeßelberg; R. Thoß; A. Suding ... 20

Interaktion per Sprachbefehl

Eine Form manueller intuitiver Beauftragung von FTS 24
A. Seel; F. Kreutzjans; M. Stonis; L. Overmeyer

AUS DER PRAXIS

Retrofit erhöht Förderkapazität

Neue Antriebe für die Fördertechnik R. Mackert 28

Erhöhte Produktivität und Genauigkeit

Automatisiertes Omni-Channel-Distributionszentrum 32

Exakt an die Bedürfnisse angepasst

WMS für standortübergreifende Lagerlogistik aus der Cloud 34

Obst- und Gemüsetransport 4.0

Gabelstaplerflotte mit neuen Hochleistungsbatterien 37

Reibungsloses Zusammenwirken

Erfolgreiches Pilotprojekt für die digitale Lagerverwaltung 38

Drei Lager – drei Klimazonen

Automatisierte Lager- und Shuttletechnik 40

SCHWERPUNKT FLUGHAFENTECHNIK

„Wir verstehen die Kunst ...“

Peter van der Klooster über Qualität im Flughafengeschäft
J. Kaulfuhs-Berger 42

Lagerprozesse exakt steuern

Neues Cargoterminal als internationale Frachtdrehscheibe 44

Kein Schwall kalter Luft mehr

Tor-Lösungen für alle gestellten Anforderungen 47

Pünktlichkeit auf die Minute

Ein Flughafen mit einer ganz besonderen Liga von Flugzeugen 48



40 Automatisches Tiefkühlager



52 Flugzeugschlepper nach Maß

Flugzeuge optimal beladen

Mehrdimensionale Messsysteme decken Überstände und ungenutzten Raum auf 51

Heavy Metal auf dem Flughafenvorfeld

Geschweißte Maßarbeit macht Flugzeugschlepper stark 52

FTS-Einsatz am Flughafen

Transparente Transportabläufe sieben Tage die Woche 54

Produkt- und

Praxisbeispiele 56

MESSE MOTEK 2019

Die Fertigung als Gesamtsystem

Fachmesse für Produktions- und Montageautomatisierung 58

SERVICE

EDITORIAL 3

MELDUNGEN 10

BUCH/CARTOON/IMPRESSUM 63

MARKT 64

VORSCHAU 66

Anzeige



Zum Titelbild

Im Werk Offstein verarbeitet die Südzucker AG täglich bis zu 16.000 Tonnen Zuckerrüben. Eine unersetzliche Rolle im Verarbeitungsprozess spielt ein zentrales Förderband, mit dem die Rüben zu den Schneidmaschinen gefördert werden. Im Rahmen eines Retrofits wurde es komplett neu gebaut und mit neuen Industriegetrieben und Motoren ausgerüstet (s. S. 28).



AUSGEZEICHNETE VERLADESYSTEME UND TORE

www.novoform.de

Intelligente Lösungen von Novoform für einen reibungslosen Materialfluss: Tore, Ladebrücken, Schleusen und Abdichtungen in zahlreichen Varianten, hoher Qualität und individueller Konfiguration.



Jetzt Katalog anfordern:
(0 28 50) 9 10-0
oder anschauen unter
www.novoform.de

„Wir automatisieren, wo es Sinn macht“

Neue Anforderungen, wenn es um Flurförderzeuge für die Nische geht



Lange, schwere und sperrige Lasten von A nach B zu bewegen, hier setzt der Flurförderzeugspezialist Hubtex mit seinem jahrelangen Know-how an. Doch die Parameter ändern sich. Auch hier geht es immer mehr um das Automatisieren von Prozessen. Wie das sinnvoll realisiert werden kann, darüber sprach die Redaktion in Fulda mit Jürgen Keller, Geschäftsführung Entwicklung und Produktion, und Michael Röbig, Marketingleiter bei Hubtex.

Christina Kasper: Die Flurförderzeug-Branche ist ein hart umkämpfter Markt. Wie ist das Unternehmen Hubtex hier aufgestellt? Was unterscheidet Sie zu Ihren Wettbewerbern?

Michael Röbig: Die interessante Frage ist ja, warum braucht man Hubtex eigentlich? Die Antwort: vor allem für das innerbetriebliche Handling von langen, schweren und sperrigen Lasten. Man könnte also sagen, wir fangen da an, wo die Serienherstellung, die Plattformherstellung, wo die Stills, Lindes und Jungheinrichs mit ihrem Portfolio enden, weil es zu sehr in die Nische geht.



HUBTEX

» Wir haben die Wandlungen im Markt kommen sehen, sind entsprechend darauf vorbereitet und haben agiert.

Jürgen Keller,
Geschäftsführung Entwicklung und
Produktion, Hubtex Maschinenbau
GmbH & Co. KG

Das heißt, Sie kommen dann ins Spiel, wenn es darum geht, Sonderlösungen zu entwickeln und zu bauen?

Jürgen Keller: Ja, da fängt unser Segment an. Ein ganz großer Fokus liegt dabei auf dem Handling von Langgut – etwa Holz, Stahl, Aluminium oder Kunststoffprofile – beziehungsweise alles, was sehr schwer und sperrig ist. Das wird auch in Zukunft unser Kern bleiben, nur die Parameter werden sich verändern.

Und wie genau?

Jürgen Keller: Wir bewegen uns bei Hubtex mittlerweile jeden Tag in anderen Branchen. Mal ist es das Thema Flugzeugmontage, wo man viel mit sehr hohen Sicherheitsanforderungen und sehr hohen Automatisierungsanforderungen zu kämpfen hat, am nächsten Tag kann es sich beispielsweise um den Transport von Lebensmitteln wie Käseläibe handeln. Ein völlig anderes Metier, aber am Ende des Tages geht es auch hier darum, eine sperrige Last zu bewegen.

Michael Röbig: Wir versuchen immer, das Fahrzeug individuell an die Anforderung des Kunden anzupassen. Sei es für eine höhere Produktivität und Effizienz, die Optimierung der vorhanden Lagerfläche oder eine bessere Ergonomie. Interessant wurde es in den letzten fünf bis zehn Jahren, da kamen sukzessive immer neue Anforderungen auf uns zu, wie die Automatisierung und die Fabrik der Zukunft.

Wie stellt sich Hubtex auf diese Herausforderungen ein?

Jürgen Keller: Wir haben zum Beispiel die Entwicklungsmannschaft um 30 Prozent vergrößert und arbeiten jetzt mit insgesamt 60 Ingenieuren und Technikern an diesen Zukunftsprojekten. Darüber hinaus wurde ein eigenes Softwareteam installiert. Gemeinsam mit unseren externen strategischen Partnern stellen wir uns den durchaus unterschiedlichen Herausforderungen.

Wo liegen ihrer Meinung nach momentan die technischen Herausforderungen, wenn es um das Automatisieren von Lagerprozessen geht?

Michael Röbig: Die Herausforderungen sind vielschichtig, insbesondere für die Aufgabenstellungen unserer Fahrerlosen Transportfahrzeuge. Wir forschen beispielsweise intensiv an geeigneten Steuerungs- und Sensorik-Lösungen zum sicheren Erfassen der verschiedenen Betriebszustände. Insbesondere das sichere Detektieren des Langgutes ist dabei eine spannende Aufgabe. Der Mensch und die Maschine werden zukünftig näher

zusammenrücken und zusammenarbeiten. Die aus der Vergangenheit gewünschten abgesperrten Zonen, hinter der die Maschinen eingesperrt sind, wird es nicht mehr geben. Kollaborierende Systeme werden immer verstärkter anzutreffen sein. Dazu muss die Sensorik die funktionale Sicherheit absolut verlässlich unterstützen.

Jürgen Keller: Des Weiteren ist es eine Herausforderung genau herauszufinden, was für den Kunden unter Kosten-Nutzen-Aspekten die optimale Lösung ist. Wir sehen deshalb das Thema Automatisierung mindestens in vier Stufen: beginnend mit Assistenzsystemen, weiter über teilautomatisierte Lösungen, über automatisierte Fahrzeuge, letztendlich dann zum vollautomatischen System.

Und das heißt?

Jürgen Keller: Ich finde, dass das Thema Automatisierung nicht ausreichend betrachtet wird. Es gibt das manuelle Gerät, es gibt das automatisierte Gerät und dazwischen ist eine große Grauzone. Diese Grauzone dazwischen, die hat es uns ein ganz schönes Stück angetan. Wir haben das manuelle Gerät mit Assistenzsystemen, wir haben automatisierte Fahrzeuge und automatisierte Systeme. Wir versuchen nicht nur, dem Kunden ein AGV zu verkaufen, sondern wir wollen die für ihn beste Lösung platzieren.

» Der Mensch und die Maschine werden zukünftig näher zusammenrücken und zusammenarbeiten.

Michael Röbig,
Marketingleiter,
Hubtex Maschinenbau GmbH & Co. KG



HUBTEX

Michael Röbig: Das ist eigentlich genau das, was uns glaube ich ganz stark vom Wettbewerb abhebt, dass wir mit unseren mehr als 60 Ingenieuren sehr flexibel auf die Anforderungen unserer Kunden eingehen können. Dass wir sagen, wir können es dem Kunden genauso bauen, wie es für ihn optimal ist.

Inklusive der zunehmenden Koexistenz von Mensch und Roboter?

Jürgen Keller: Ja, das Thema Koexistenz ist absolut wichtig. Aber wir finden, es kommt darauf an, auch einen modularen Ansatz zu verfolgen und zu sagen, ich automatisiere da, wo es Sinn macht, entwickle den Bereich mit dem Kunden gemeinsam und lasse die Automatisierung da weg, wo ich gut funktionierende Prozesse habe.

Gibt es Branchen, in denen die Automatisierung stärker vorangetrieben wird als in anderen?

Jürgen Keller: Ja. Wir beschäftigen uns zum Beispiel ziemlich stark mit dem Thema Airportlogistik. Da haben wir einige neue Entwicklungen in der Pipeline. Hier geht es vor allem um das Thema Cargo-Handling. Weitere Treiber der Automatisierung sind natürlich die Automobil- und Luftfahrtindustrie, aber auch die Glasindustrie hat einen hohen Automatisierungsgrad in der Produktion.

Michael Röbig: Was der Kunde heute von uns erwartet, ist eine ordentliche Beratung und danach ein ideales Projektmanagement inklusive eines effizienten Services aus einer Hand. Was uns ausmacht ist, dass wir dem

Kunden sehr lange und sehr genau zuhören, was seine Probleme und Aufgabenstellungen sind, wo ihn der Schuh drückt, und da versuchen wir anzusetzen. Das ist die Frage, die uns einfach treibt: Wie kann man das besser machen?

Besser machen auch, was neue Produkte und neue Märkte angeht?

Jürgen Keller: Ja, im Segment unserer Kernprodukte schließen wir gerade die Entwicklungsarbeiten unserer „Phoenix“-Serie ab. Dahinter verbirgt sich die komplette Neuentwicklung unserer Stapler-Baukästen. Bereits im Frühjahr haben wir den Tragfähigkeitsbereich bis 5.000 Kilogramm der Öffentlichkeit präsentiert, bis zum Jahresende werden dann die restlichen Tragfähigkeitsbereiche folgen. Auch hier liegt ein Fokus auf der Implementierung von AGV-Funktionalitäten, wie beispielsweise der Integration von Assistenzsystemen.

Michael Röbig: Wie bereits angesprochen ist eines unserer aktuellen Themen das Handling von genormten Luftfrachtcontainern am Flughafen. Da gibt es ja bisher schon relativ etablierte und reife Lieferketten in dem Bereich an Fahrzeugen und Fahrzeuglösungen. Wir aber haben hier einen anderen Ansatz gewählt. Und zwar zu sagen, wir kombinieren das Thema Containertransport mit dem Themen Mehrwegelenkungen, Elektromobilität und Automatisierung und können dem Kunden so eine längere Prozesskette bieten.

Wie kann man sich das dann genau vorstellen?

Jürgen Keller: Im Moment sind für die Warenverteilung aus dem Flugzeug heraus hin zum nächsten und übernächsten Bestimmungsort mehrere Systeme notwendig. Seien es Förderbänder, Dolly-Transporter, Stapler, Regalbediengeräte und noch einige mehr. Unsere Lösungen können das miteinander kombinieren. Hierfür setzen wir konsequent auf das Thema Elektro und auf das Thema Mehrwegelenkung. Das heißt, eine hohe Wendigkeit des Fahrzeuges, um im Innen- und Außenbereich verschiedene Subsysteme ersetzen zu können. Damit könnte ich die Last direkt am Flugzeug entnehmen und sie auch mehrstöckig einlagern.

Michael Röbig: Das Tolle dabei ist, dass wir diese Erfahrung auch in die Entwicklung anderer Produkte stecken können. Etwa in die Entwicklung von übertragbaren Automatisierungsbaukästen inklusive geeigneter Basisbausteine. Was wir mit dem „Phoenix“ begonnen haben – „AGV ready“ – übertragen wir nun Zug auf Zug auf alle anderen Produkte. Vor allem bei den Schwerlastfahrzeugen stellen wir bereits jetzt schon fest, dass fast jede Anfrage teil- oder vollautomatisierte Anforderungen enthält.



HUBTEX

» Wir versuchen nicht nur, dem Kunden ein AGV zu verkaufen, sondern wir wollen die für ihn beste Lösung platzieren.

Jürgen Keller,
Geschäftsführung Entwicklung und Produktion,
Hubtex Maschinenbau GmbH & Co. KG



HUBTEX

» Vor allem bei den Schwerlastfahrzeugen stellen wir fest, dass fast jede Anfrage teiler oder vollautomatisierte Anforderungen enthält.

Michael Röbig,
Marketingleiter, Hubtex Maschinenbau GmbH & Co. KG

Und welche Märkte haben Sie im Blick?

Jürgen Keller: Wir sind weltweit aufgestellt, mehr als 70 Prozent unserer Produkte gehen ins Ausland. Unsere Kernmärkte sind vor allen Dingen die westlich geprägten Märkte, also Europa, Australien, USA, sprich überall dort, wo Land- und Personalkosten relativ hoch sind und wirklich ein Bedarf besteht, Logistikprozesse zu optimieren. Auch Australien ist, obwohl weit weg, ein ganz wichtiger Partner.

Michael Röbig: Interessant sind dabei, auch im Zusammenhang mit den Airport-Aktivitäten, die Potenzial-Märkte Japan, Katar, Dubai usw. Dabei spielt das Thema Automatisierung genauso eine Rolle wie neue Logistiklösungen. In unseren Kernmärkten Europa, USA und Australien bereiten wir den Rollout der neuesten Geräteserien, wie zum Beispiel den „Phoenix“, vor und werden in diesen Märkten noch mit besonderen marktspezifischen Lösungen auf die besonderen Anforderungen eingehen.

Wo investieren Sie außerdem noch?

Michael Röbig: Zuletzt haben wir 20 Millionen Euro am Standort Fulda in die Fertigung, Sozialräume und Bürogebäude investiert. Aktuell bauen wir die Elektronikfertigung neu. Zusätzlich dazu planen wir, in diesem und den kommenden Jahren jährlich höhere sechstellige Beträge für die Entwicklung neuer Produkte und Technologien zu investieren.

Jürgen Keller: In der Zukunft wird der Erfolg eines Unternehmens ganz erheblich durch die Logistik gesteuert. Daher prüfen wir ständig, welche sinnvollen Ergänzungen es für unser Produktportfolio und unser Unternehmen gibt.

Herr Keller, Herr Röbig,
vielen Dank für das Gespräch.

Die weltweit führende
Plattform der Intralogistik



18. Internationale Fachmesse für
Intralogistik-Lösungen und
Prozessmanagement

10. – 12. März 2020
Messe Stuttgart

**INTRALOGISTIK
AUS ERSTER HAND**

Visionen • Innovationen • Lösungen



**MACHER TREFFEN SICH
JÄHRLICH IN STUTT GART**

**Jetzt informieren
und dabei sein!**

Tel. +49 (0)89 32391-259
www.logimat-messe.de



STOPA

STOPA

Automatklager steigert Effizienz

Die Busalt & Co. Blechwarenfabrik hat in das „Compact II“-Blechlager der Stopa Anlagenbau GmbH investiert. Es soll den manuellen Aufwand beim Materialwechseln minimieren und ermöglichen, dass die angebundenen Laserschneidanlagen mit Tafeln versorgt sowie längere Schneidzeiten je Arbeitsschicht erreicht werden. Für die Installation des Lagers war eine Fläche unter der Dachschräge der Werkhalle vorgesehen. Dort hat Stopa das rund 25 Meter lange und 5,5 Meter breite System in eine Grube gesetzt, um die von Busalt & Co. geforderte Zahl an Lagerplätzen unterbringen zu können. Die vordere Reihe der Regalblöcke ist 5,7 Meter hoch, die hintere, im niedrigsten Bereich der Halle, misst knapp fünf Meter. Das Zusammenspiel des Automatklagers mit einer „Trumpf“-Laserschneidanlage, die über eine automatische Handling-Einrichtung mit dem Lager verbunden ist, erhöht den Nutzen der Investition, zumal Busalt durch das automatische Be- und Entladen der Maschine wäh-

rend der gesamten Arbeitsschicht lasern kann. Vorher war dies nur über ein Drittel der Schicht möglich. Eine zweite Laserschneidanlage wird ebenfalls aus dem „Stopa Compact II“ versorgt. Sie ist über einen Scherenhubtisch angebunden, der die mit Blechen beladenen Flachpaletten auf Ablagegestelle setzt. Obwohl hier die Mitarbeiter die Tafeln entnehmen und sie an die Maschine übergeben, hat der Betreiber, insgesamt gesehen, den manuellen Aufwand für die Materialwechsel minimiert. Da sich die Geschwindigkeit des Regalbediengeräts, das bis zu 100 Meter in der Minute erreicht, anwendungsspezifisch regeln lässt, beugt der Hersteller einem Verrutschen des Materials vor. Zudem ist das RBG für zwei Beladehöhen ausgerüstet. Von den 270 Lagerplätzen, mit denen das „Stopa Compact II“ bei Busalt ausgestattet ist, sind bislang 180 mit Flachpaletten belegt. Neben den Flachpaletten verwendet der Betreiber vier Laserhilfspaletten im Großformat, auf denen er Blechtafeln schneidet.

DEMATIC

Logistikzentrum automatisiert

Dematic installiert im Logistikzentrum der S. Siedle & Söhne Telefon- und Telegrafentelewerke OHG in Furtwangen im Schwarzwald eine „Autostore“-Anlage. Damit automatisiert der Intralogistikspezialist die Lagerung und Kommissionierung der Produkte und Komponenten, die Siedle entweder direkt an ihre Kunden im Bereich der Gebäudekommunikationstechnik ausliefert oder in der eigenen Produktion weiterverarbeitet.

Platz finden die Artikel in einem Lagerblock, der aus 12.400 Behältern besteht. Auf der Oberfläche fahren sieben Roboter, die automatisch auf jeden beliebigen Behälter zugreifen, wenn die darin enthaltene Ware angefordert wird. Anschließend transportieren sie die Behälter selbstständig zu den Arbeitsstationen, an denen die Artikel gepickt und für die Weiterverarbeitung in der Produktion verteilt oder an den Kunden geliefert werden. Die Installation des „Autostore“-Systems verschlankt und beschleunigt die Prozesse in Logistik und Produktion. Damit trägt die Anlage dem „Lean Production“-Ansatz des Unternehmens Rechnung. Die Inbetriebnahme ist für April kommenden Jahres geplant. Einen der größten Vorteile des Systems sei die komprimierte Lagermöglichkeit auf lediglich 480 Quadratmetern. „Autostore“ ersetzt am Standort Furtwangen, wo etwa 80 Prozent der Wertschöpfung des Unternehmens stattfindet, das bisherige automatische Kleinteilelager (AKL). Dieses war bereits seit mehr als 25 Jahren im Einsatz.

Steuerung und Bedienung der Anlage erfolgt automatisch über die Lagerverwaltungssoftware SAP WM von Siedle. Um alle Funktionalitäten abzubilden, wird auf der SAP-Template-Lösung von Dematic aufgesetzt. Auf diese Weise fließen alle relevanten Daten automatisch in einem System zusammen und stellen einen reibungslosen Betrieb sicher.

VEREIN NETZWERK LOGISTIK/LOGISTIK-FORUM GRAZ

Die Zukunft der Supply Chain ist ...

... digital, intelligent und vernetzt. Das jedenfalls ist das Motto des diesjährigen Logistik-Forums Graz. Die Veranstaltung findet am 21. November 2019 in der Raiffeisenbank Steiermark in Raab (bei Graz) statt. Dem Verein Netzwerk Logistik (VNL) zufolge werden in diesem Jahr etwa 150 Teilnehmer aus dem deutschsprachigen Raum, insbesondere aber aus ganz Österreich erwartet. In einer Vorankündigung des VNL heißt es: „Die digitale Transformation hat in vielen Bereichen der Supply Chain Einzug gehalten. Die Veränderungen zeichnen sich in

den logistischen Bereichen auf unterschiedlichen Ebenen ab.“ Auf dem Forum wird es nach Angaben des Veranstalters zwei Parallelsequenzen geben. In der Sequenz 1 (Daten – die Grundlage für Planung und Analyse) gehe es im Wesentlichen um das Stammdatenmanagement 4.0, die Integration von Daten, außerdem um die Themen Analytics und KI sowie Big Data und Block Chain. In der Sequenz 2 (Neue Wege in neue Märkte) erwarten die Teilnehmer neben einem globalen Konjunkturausblick Referate zu den Themen Seidenstraße (Zahlen, Daten,

Fakten), Handelsbarrieren und Brexit sowie New Business Development und Disruptive Geschäftsmodelle.

Zwei Key Notes runden die Veranstaltung ab. Dem VNL zufolge wird der Präsident der Industriellenvereinigung Steiermark, Georg Knill, zur Thematik „Wettbewerbsfähigkeit und Standort“ sprechen. Dr. Christian Keuschnigg von der University of St. Gallen/Schweiz widmet sich in seinem Referat speziell den wirtschaftlichen Rahmenbedingungen in der Zukunft.

Anmeldungen sind über office@vnl.at oder über www.vnl.at möglich. Die Teilnahmegebühr liegt bei 290 Euro (VNL-Mitglieder) bzw. 390 Euro (Nichtmitglieder), Studenten zahlen 50 Euro.



JUNGHEINRICH

Änderungen im Vorstand und Aufsichtsrat

Dr. Lars Brzoska (Bild) hat das Amt des Vorsitzenden des Vorstands der Jungheinrich AG übernommen, und Hans-Georg Frey, bisheriger Vorsitzender des Vorstands, ist vom Aufsichtsrat zu dessen Vorsitzenden gewählt worden. Bis Sommer 2018 leitete Brzoska das Vertriebs-Ressort, anschließend übernahm er die Verantwortung für den Vorstandsbereich Technik. Diese Aufgabe wird er bis zum Eintritt von Sabine Neuß als neue Technikvorständin zum 1. Januar 2020 in Personalunion weiterführen.

Frey war seit 2007 bis Ende August dieses Jahres Vorstandsvorsitzender der Jungheinrich AG. Auf der Hauptversammlung im Frühjahr hatten die Aktionäre ihn mit Wirkung zum 1. September 2019 in den Aufsichtsrat gewählt. Der bisherige Vorsitzende des Aufsichtsrats, Jürgen Peddinghaus, hat sein Mandat, wie im vergangenen Jahr angekündigt, niedergelegt. Peddinghaus war seit 2001 Mitglied des Jungheinrich-Aufsichtsrats und seit 2006 dessen Vorsitzender.

PIERAU PLANUNG

Verstärkung

Björn Brunkow, bisher Geschäftsführer der Pierau Unternehmensberatung GmbH, hat die Hamburger Experten für Logistikplanung und Logistikberatung durch seine Beteiligung als geschäftsführender Gesellschafter verstärkt. Seit 2015 in der Geschäftsführung von Pierau Planung verantwortet Björn Brunkow den Ausbau des Beratungsgeschäfts in den Bereichen Industrie und Produktion, wie zum Beispiel Automotive, Luftfahrt und Maschinenbau, sowie die nationale und internationale Weiterentwicklung der gesamten Geschäftsaktivitäten. Dabei bringt er Erfahrungen in den Bereichen Fabrikplanung und -organisation, internationale Zusammenarbeit, Synchronisierte Produktion sowie in sämtlichen neuen Themen innerhalb der Logistikbranche gewinnbringend ein. In der Fokussierung auf diese



Kompetenzfelder sehe Björn Brunkow auch weiterhin den richtigen Weg, um den kontinuierlichen Wachstumskurs von Pierau Planung zu unterstützen. Er möchte als Teil der Gesellschaft die unternehmerische Entwicklung sowohl auf strategischer als auch auf operativer Ebene weiter vorantreiben und die Zukunft von Pierau Planung so aktiv mitgestalten.



EK AUTOMATION

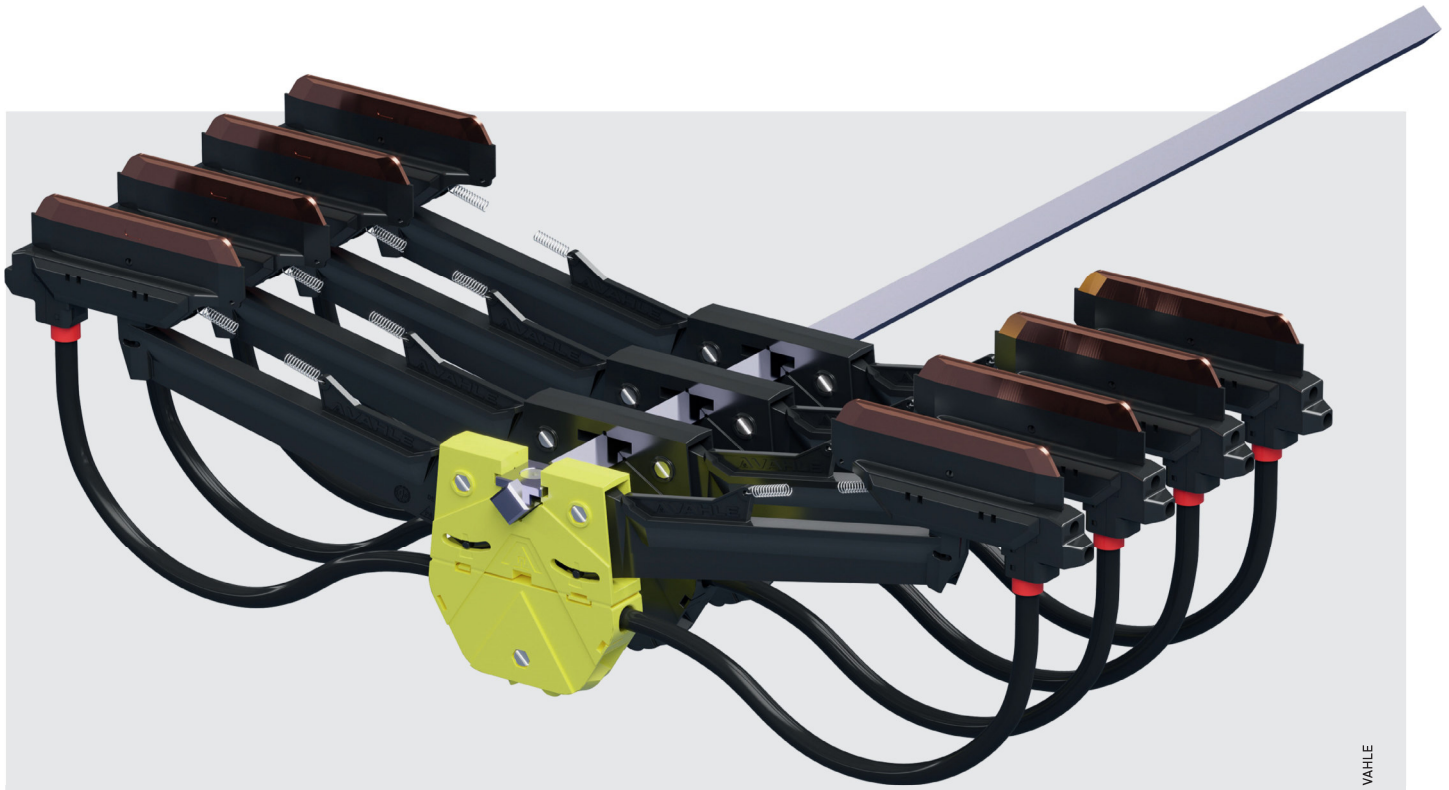
Managing Director in England

Seit dem 23. August 2019 ist Nicola Magrone (Bild) der neue Managing Director der E&K Automation Ltd. in England. Er übernimmt den Staffstab von Michael John Burke, der als Head of Operations ab sofort das Projektmanagement und das Bestandskundengeschäft in England verantwortet. Magrone ist bereits seit März 2018 als Geschäftsführer der E&K Automation S.r.l. in Italien für die E&K-Unternehmensgruppe tätig. Mit seiner Erfahrung im Bereich expansiver Geschäftsentwicklung soll er nun auch die Marktanteile des Unternehmens in England weiter ausbauen. Michael John Burke ist bereits seit 1986 im Unternehmen tätig und hat in den vergangenen acht Jahren die E&K-Niederlassung in England als Managing Director geführt. Er übernimmt nun die Leitung des operativen Geschäfts im englischen Marktgebiet.

LEUZE

Neuer General Manager

Seit Mai 2019 hat die Schweizer Niederlassung von Leuze Electronic in Flurlingen, Kanton Zürich, mit Jean-Claude Schmid einen neuen Geschäftsführer. Schmid verantwortet sowohl die deutsch-, französisch- als auch die italienisch-sprachige Schweiz. Als erfahrener Verkaufsleiter in der OEM-Industrie sowie im Bereich Schaltanlagen soll Schmid umfassende Kenntnisse im Bereich Automatisierungstechnik mitbringen. Darüber hinaus verfügt der Mehrsprachler über langjährige Erfahrung sowohl im Vertrieb als auch als Führungskraft. Er berichtet direkt an den Vice President Europe von Leuze Electronic, Salvatore Buccheri. Der Automatisierungstechniker soll die Vertriebs- und Verkaufsaktivitäten von Leuze in der gesamten Schweiz weiter ausbauen.



VAHLE

Vielseitiger Stromabnehmer für Krananlagen

Die Paul Vahle GmbH & Co. KG hat einen neuen Stromabnehmer, „Multi Collect 125“, entwickelt. Mit dieser Neuentwicklung soll die Komplexität der verschiedenen Bauarten der Stromabnehmer auf ein Minimum reduziert werden.

Mit dem „Multi Collect 125“ hat das Kamener Unternehmen nach eigenen Angaben ein vielseitig einsetzbares Produkt auf den Markt gebracht, das zahlreiche Krananlagen zuverlässig mit Energie versorgt und deren Effizienz steigert. Das System erlaubt Stromstärken

bis 63 Ampere und eine Fahrgeschwindigkeit von bis zu 600 Metern pro Minute. Der „Multi Collect 125“ soll zahlreiche Stromabnehmer der Typenreihen KST, KSTL und KSTLU ersetzen können. Zudem wird er als Standard für alle Stromschienen von U15- und U25-Krananlagen geliefert. Der „Multi Collect 125“ ist als Standardlösung variabel einsetzbar und mit zahlreichen derzeit verfügbaren Krananlagen kompatibel. Zum einen wird er über einfache oder doppelte Standardleitungen mit allen Kabelquerschnitten von 2,5 bis 10 Qua-

dratmillimeter angeschlossen. Zum anderen lässt sich die Anschlussbox entfernen, zum Beispiel, wenn der Einbauraum fehlt. Um die Lösung zu nutzen, sind daher keine besonderen Anschlüsse notwendig. Außerdem verfügt der „Multi Collect 125“ über eine automatische Zentrierung für Trichtereinfahrten und hat eine Fahrtoleranz von bis zu 40 Millimetern in alle Richtungen. Durch die automatische Einstellung des Phasenabstandes und die visuelle Einbaumaßkontrolle lässt sich der „Multi Collect 125“ einfach einbauen.

VAHLE

SCHMALE LOGTEC

Ökonomische Durchlaufregale für maximale Flexibilität

Auf Basis der eigenentwickelten Röllchenleisten hat Anlagenbauer und Intralogistikspezialist Schmale Logtec ein breites Spektrum an Schwerkraft-Durchlaufregalen konzipiert. Mit der jüngsten Generation des SL-Bereitstellregals bietet das Unternehmen nun nach eigenen Angaben eine flexible Konstruktion zur effizienten, sicheren und mühelosen Lagerung

sowie Kommissionierung von Kartons, loser Transportware oder Kunststoffbehältern nach dem Kanban- oder FiFo-Prinzip.

Dabei lässt sich unter anderem die Kanalbreite hinsichtlich Röllchen- und Führungsleisten je nach Artikelspektrum durch den Einsatz von Federklammern individuell festlegen. Gleiches gelte für das Höhenverstellraster von 33,33 Millimetern, das eine flexible Ausrichtung in Höhe und Neigung der Durchlaufebenen im Regalrahmen (Standardhöhe 2.000 Millimeter) ermögliche, wie auch für die Röllchenleisten, die modular in das Regalsystem implementiert werden können. Die individuelle Konfiguration und Anpassung an das jeweilige Lagergut sei leicht und ohne Werkzeug durchführbar. Mit einer Feldlast von 4.200 Kilogramm und beispielsweise neun Röllchenleisten je Ebene bietet das Standardregal eine Tragfähigkeit von 215 Kilogramm je Durchlaufebene.



SCHMALE LOGTEC

Folgen Sie uns!





DATALOGIC

DATALOGIC

Neue Smart-Sensor-Reihe mit IO-Link

Mit der S5N-Smart-Sensor-Reihe bringt Datalogic Modelle einer neuen Sensor-Generation auf den Markt. Über den ebenfalls neuen IO-Link-Master, „Asic“, können die optoelektronischen Sensoren mit Profinet- und Ethernet-IP-Feldbus-Systemen verbunden werden. Das heißt, alle Mitglieder der Smart-Sensor-Reihe lassen sich von der Maschine direkt mit der Cloud verbinden.

Die neue Web-Server-Schnittstelle ist im einfachen Plug-and-play-Konzept aufgebaut. Gleichzeitig sind die Sensoren immun gegen elektrische und optische Interferenzen. Die

S5N-Reihe setzt neue Maßstäbe für über IO-Link verbundene M18-Sensoren und bietet somit einen Referenzpunkt in Industrie-4.0-Umgebungen.

Die neuen Sensoren decken in einem Gehäuse sämtliche Applikationsanforderungen in den Bereichen, Flaschenabfüllung, Verpackungswesen und Intralogistik ab. Sie verfügen über alle optischen Funktionen und sind als Reflexions-Lichtschranke, polarisierte Reflexions-Lichtschranke und als Einweg-Lichtschranke – verfügbar mit Laserklasse 1 – erhältlich. Außerdem bieten sie

alle wichtigen Funktionen in Bezug auf Hintergrundausblendung, Kontrast und Luminenz. Die zylindrischen Sensoren kombinieren alle IO-Link-Standard-Sensoren- und Aktuatorenbindungen mit den Vorteilen der OPC-UA-Technologie und der Feldbus-Schnittstellen wie Ethernet, IP, Profinet und Modbus. Damit können verschiedene Technologien simultan eingesetzt werden und es wird zur Überwachung und Kontrolle eines Systems keine weitere SPS benötigt, wodurch sich sowohl Hardware als auch Softwarekosten einsparen lassen sollen.

FETRA

Vielfalt der Eurokastenwagen

Der Transportgerätehersteller Fetra hat sein Eurokastenwagen-Portfolio um drei weitere Varianten ergänzt und will damit noch mehr Flexibilität hinsichtlich der Maße und Ausführungen bieten.

Die Eurokastenwagen sichern, laut Fetra, einen reibungslosen Materialfluss, da sie das zeitraubende Suchen von Werkzeugen, Montagematerial und Hilfsmitteln ersparen. Dieses wird in den Kästen übersichtlich aufbewahrt und kann, da sich die Wagen flexibel von



FETRA

male Flexibilität und lassen sich dank der drei neuen Ausführungen noch besser an individuelle Anforderungen anpassen. Für je zwei Eurokästen, verteilt auf insgesamt fünf Ebenen, ist das offene Modell ausgelegt. Die Stahlrohr- und Profilstahlkonstruktion eignet sich, wenn bereits eigene Behälter vorhanden sind. Für Betriebe, in denen häufig Kartons transportiert werden, eignet sich der Eurokastenwagen mit Holzböden. Ebenso wie

bei der offenen Variante lassen sich die Etagen im Raster von 100 Millimetern variabel einschrauben. Die umlaufende Kante soll dafür sorgen, dass die Ware auch in schräger Position nicht herausrutscht. Somit können sich auch größere Kartons ohne Anstrengung befördern lassen.



SCHWERE LASTEN SICHER HEBEN UND BEWEGEN

JUNG Hebe- und Transporttechnik GmbH
Biegelwiesenstraße 5-7 • D-71334 Waiblingen
Tel: 0 71 51 / 3 03 93-0 • info@jung-hebetechnik.de

www.jung-hebetechnik.de

