

Schwerlast-Elektro-Stapler bewähren sich im Drei-Schichtbetrieb

Gewichtige Argumente für Elektro-

Im wahrsten Sinne des Wortes sind es schwer wiegende Einsätze, in denen sich die 11 Cesab-Elektrostapler im ThyssenKrupp Metallcenter im anspruchsvollen Rundum-die-Uhr-Einsatz bewähren, mögen die Coils auch 6 t, 7 t oder 9 t wiegen. Die hochwertigen Stahl- und Aluminiumbleche erfordern sicheren Transport und ebenso schonendes wie präzises Handling. Dies im gesamten intralogistischen Durchgang: Beim Ein- und Auslagern in 6 m Regalhöhe ebenso wie beim Transport der Coils und Blech-Chargen zu den Bearbeitungs- und Schneidemaschinen oder beim Be- und Entladen der Lkw.

„Unsere Aufgabe ist es, die von externen Produzenten angelieferten großen Aluminium-Coils in die von den Kunden für die Weiterverarbeitung erforderlichen Größen quer und längs zu teilen und sicher verpackt just-in-time in ganz Europa auszuliefern“. So *Mike Riether*, Betriebsleiter des ThyssenKrupp Metallcenter, ein Geschäftsbereich der ThyssenKrupp MetalServ GmbH Wörth, kurz und knapp über die die zentralen Aufgaben des Unternehmens. Am neuen, 2009 bezogenen Standort in Wörth sind rd. 130 Mitarbeiter im Drei-Schichtbetrieb tätig. Auf den rund 44 000 m² Werksfläche werden für die permanente wie hoch spezifische Lieferfähigkeit rund 5000 bis 6000 t Master-Coils vorgehalten.

„Auf den 11 Produktionslinien unseres Werks fertigen wir die maßgeschneiderten Coil- und Blechgrößen aus eigener Lagerhaltung sowie Fremdmaterial in Lohnarbeit“, erläutert *Riether*. „Pro Tag verarbeiten wir im Dreischichtbetrieb rd. 250 t Aluminium und haben damit einen Output von rd. 60 000 t im Jahr; wir arbeiten nach dem Kanban-Prinzip, bieten Track-and-Trace-Projektbetreuung und liefern just-in-time innerhalb Deutschlands und Europas aus“.

Entsprechend geradlinig und durchgängig sind die Intralogistikprozesse im Werk organisiert: Die von den Walzwerken unterschiedlicher Aluminium-Produzenten angelieferten 5 t bis 9 t schweren Coils erhalten im Wareneingang ihr Etikett und die Warenbegleitpapiere und werden nach dem „chaotischen“ Prinzip eingelagert, wo-

bei die datentechnische „Verheiratung“ von Coil und jeweiligem Lagerplatz schnelles Auffinden und Auslagern gewährleistet.

Für die Weiterbearbeitung nach Kundenorder werden die Coils ausgelagert, in den Produktionslinien in die gewünschten Größen geteilt, je nach Auftrag gewaschen und geölt, kundenspezifisch verpackt, für den Versand bereitgestellt und für die Auslieferung auf die Lkw geladen.

11 Cesab-Geräte im Einsatz

Für diesen gesamten intralogistischen Durchlauf sind insgesamt 11 Gabelstapler von Cesab mit Tragfähigkeiten von 2 t bis 8,5 t im Einsatz: „Fünf Geräte haben wir in den vergangenen Monaten angeschafft, einige Geräte sind gemietet, und wir entscheiden noch, ob wir sie kaufen oder leasen. Zudem steht die Beschaffung zweier weiterer Schwerlast-E-Stapler zur Diskussion“, so *Werner Betz-*



Beladung des Lkw mit fertig verpackten Coils mit einem Schwerlast-E-Stapler der Reihe B 860 mit 8,5 t Tragfähigkeit

Bilder: B. Heinzelbecker, R. Irrgang



Hohe Fachkompetenz und persönliche Wertschätzung: Albert Wasmer (li.), seit Jahrzehnten mit seinem eigenen Unternehmen im Staplergeschäft und seit 1987 Cesab-Händler, und Werner Betzler, langjähriger Produktionsleiter des ThyssenKrupp Metallcenter

ler, Produktionsleiter des ThyssenKrupp Metallcenter, der sich, wie er betont, „bei einem Werksbesuch in Bologna direkt vor Ort von den Vorteilen der Geräte überzeugen konnte“. Ein wichtiges Entscheidungskriterium für ihn war, „dass wir Serienstapler einsetzen wollten, also keine speziell abgestimmten Geräte, um auch im Falle der Ersatzteilbeschaffung keine notgedrungen zeitintensiveren Sonderbauten berücksichtigen zu müssen. Das ThyssenKrupp Metallcenter wird im Bereich Flurförderzeuge seit 1987 u. a. von der Albert Wasmer GmbH, Karlsruhe, betreut, zudem der „dienstälteste“ Gabelstapler-Händler für Cesab-Geräte in Deutschland. wie Geschäftsführer *Albert Wasmer* erläutert, verfügen sechs der bei Thyssen eingesetzten Cesab-Stapler über Tragfähigkeiten von mehr als 6 t, die restlichen haben 2 t, 3 t und 3,5 t Tragfähigkeit. Des weiteren ist der Einsatz von einem 5- und einem 6,5-Tonner geplant.

Stapler

Der Kunde braucht die Stapler-Tragkraft bis zum letzten Gramm

Einen wichtigen Vorteil der Cesab-Geräte bildet die in die Hubgerüste integrierte kompakte Zinkenverstellung mit Seitenschieber: „Wir setzen keinen Gabelträger ein, der hinsichtlich Eigengewicht, Vorbaumaß und Resttragfähigkeit nachteilig wäre“, betont *Wasmer*, „denn unser Kunde ThyssenKrupp Metallcenter nutzt diese Tragfähigkeit bis zu letzten

bereich „Sonderbau“, in dem individuelle Kundenwünsche maßgeschneidert und exakt auf die jeweiligen Stapler abgestimmt realisiert werden können.

Gute Sicht und sicheres, ergonomisches Cockpit

Stapler-Einsätze in anspruchsvoller Einsatzumgebung erfordern eine optimale Ausstattung der Geräte hinsichtlich Ergonomie und Sicherheit. So ermögli-



Die geschwungen designten Türgitter des Cockpits garantieren gute Sicht nach beiden Seiten, machen Sicherheitsgurte überflüssig und ermöglichen den Fahrern somit größtmögliche Bewegungsfreiheit – dies unter Einhaltung aller strengen Arbeitssicherheitsvorschriften im Metallcenter

Gramm“: So bildeten die Tragfähigkeit und die hohe Resttragfähigkeit buchstäblich gewichtige Argumente bei der Entscheidung pro Cesab-Geräte, zumal die Stapler die hohen Tragfähigkeit-Anforderungen auch in Hubhöhenbereichen von 5 m – 6 m erfüllen können. Stattdessen „haben wir die integrierte kompakte Lösung mit optimaler Durchsicht durch den Gabelträger bis hin auf die Spitzen und erhöhen damit die Arbeits- und Umschlags-Sicherheit“.

Wie *Manuelo Carlet*, Geschäftsführer von Cesab Deutschland, erläutert, bildet die eigene, rd. 50 km vom Hauptwerk gelegene Manufaktur, in der sämtliche Hubgerüste von Cesab designt und produziert werden, ein „sehr wichtiges Element“ der Aktivitäten des vor 70 Jahren in Bologna gegründeten Unternehmens, das zudem in diesem Jahr 30stes Firmenjubiläum von Cesab Deutschland feiert. Ein weiteres wichtiges Kriterium für Cesab ist der einige Unternehmens-

chen sowohl das platzsparend integrierte Zinkenverstellgerät als auch das niedergezogene Cockpit bestmögliche Sicht nach vorne bis auf die Gabelspitzen, und auch nach oben, wenn die tonnenschweren Coils im maximalen Hubhöhenbereich von 6 m bis 7 m stets sicher bewegt werden müssen.

Des Weiteren bieten die Geräte den Fahrern durch Auf- und Abstiegsmöglichkeiten nach beiden Seiten schnelle Zugänglichkeit. Und ein Engineering-Extra“ von Cesab erlaubt den Bedienern das Fahren und Handling der Stapler ohne den Einsatz von Sicherheitsgurten und damit die Bewegungsfreiheit beim Arbeiten, ohne die geforderten hohen Sicherheitsstandards zu reduzieren: Auf speziellen Wunsch von ThyssenKrupp wurden auf beiden Seiten der Fahrerkabine sog. „Body-Guards“ installiert, eine Art kleine Tür aus zwei bis drei weiträumig verflochtenen Metallbändern, die auch optimale Durchsicht bieten.

Kundenspezifische Staplerausstattung ab Werk

Flurförderzeug-Profi *Albert Wasmer*: „Ich bin dankbar, dass der Hersteller *Cesab* uns Voraussetzungen schafft, um unseren Kunden Besonderheiten und spezifische Ausgestaltungen der Stapler anbieten zu können, wie beispielsweise diesen bequemen wie sicheren Fahrer-Arbeitsplatz“.

Für die Bedienung der Geräte wurde Hebelsteuerung bzw. Hand-Umschaltung gewählt, sowie Fingertip-Hydraulik in zweierlei Ausführung; so etwa bei einigen Staplern mit Daumenschaltung in der Armllehne für die Wahl der Fahrtrichtung.

Die Stapler sind durchwegs mit „nicht-kreidender“ Bereifung ausgestattet, wie *Wasmer* erläutert: Dies bietet sich an, wenn saubere Bodenflächen wie hier von unnötigen Ruß- und Abriebsspuren freigehalten werden sollen“.

Schneller seitlicher Batteriewechsel

Da wir hier am Standort im Dreischichten und Rund-um-die-Uhr-Betrieb arbeiten, muss schneller Batteriewechsel gewährleistet sein“, betont Betriebsleiter *Mike Riether*. „So haben wir auf Wechsel-Batterien umgestellt, damit alle Geräte stets verfügbar sind. Wir erreichen mit den Staplern je nach Zyklus 8 bis 10 Stunden Betriebszeit, und da wir parallel die Batterien laden können, sind wir nicht mehr tageszeitenabhängig.“

Mit der seitlichen Entnahme ist ein schnellerer und unkomplizierter Batteriewechsel gegeben: Mit den Gabelzinken eines anderen Staplers wird die Batterie etwas angehoben und herausgezogen, und die frisch geladene Batterie wird eingesetzt. „Dieser Vorgang ist schonender und schneller als etwa per Kran durchführbar“, so *Wasmer*. Und da die Batterien für rd. 8,5 Stunden Staplerbetrieb Energie bietet, lassen sich drei Schichteinsätze pro Tag gut abdecken.

Sehr zufrieden mit der Performance der Stapler...

„Die Stapler bewähren sich im Einsatz als robuste, wendige Geräte mit einer guter Übersicht und Durchsicht bei den Hubmasten und schnellem Batteriewechsel durch die seitliche Entnahme“, betont Betriebsleiter *Riether*. Gerade für den Transport besonders schwerer Coils erweisen sich die Elektrostapler als die beste wirtschaftliche Alternative“.



Ideal für den Dreischichtbetrieb ist ein ebenso schneller wie sicherer und schonender Batteriewechsel. Die Batterie wird mit den Gabelzinken unterfahren, leicht angehoben und aus dem Fach herausgezogen



Transportfahrt durch die Werkshalle: Alle Cesab-Stapler sind mit Hallenbodenschonender „nicht-kreidender“ Bereifung ausgestattet



Manuelo Carlet (li.), Geschäftsführer von Cesab Deutschland, und Mike Riether, der Betriebsleiter des ThyssenKrupp Metallcenter ist sehr zufrieden mit den Geräten: „Die Elektro-Stapler bewähren sich bei uns im Einsatz als robuste und wendige Geräte und sind die beste wirtschaftliche Alternative beim Transport der schweren Coils“

Dieser positiven Bewertung schließt sich Produktionsleiter *Werne Betzler* an: „Wir sind mit den Staplern von Cesab sehr zufrieden“, denn mit diesen angesichts ihrer hohen Leistungs- und Tragfähigkeit sehr kompakten und universell einsetzbaren Geräten kommen wir in unseren Werkshallen überall hin“.

Wir haben die bei uns eingesetzte Staplerflotte so gewählt, dass die Tragfähigkeiten der Geräte zu den Maschinen passen, die sie bedienen. Denn die Stapler haben Coils im Gewichtsbereich von 8,5 t bis runter auf 2 bis 4 t zu transportieren.

Was die Qualität der Stapler anbetrifft, so arbeiten nicht nur die neuen Geräte sehr gut: Auch der erste hier seit 1987 eingesetzte Cesab-Stapler, ein 4-Tonner, der aus 25 harten Einsatzjahren mehr als 35 000 Betriebsstunden „auf dem Buckel“ hat, ist immer noch und voll funktionsfähig in Betrieb.

... und den Services von Albert Wasmer

„Der Service ist sehr gut“, betont *Betzler*. „Herr *Wasmer* hat uns Verfügbarkeit innerhalb von vier Stunden zugesagt. Und wenn es mal ganz dringend wird, ist er sofort hier im Werk. Dies war in den Phasen wichtig, wo wir für die 8,5-Tonner noch keinen Ersatz hatten. Und die paar Mal, wo das für uns sehr wichtige Gerät mal Reparaturbedarf hatte, war schnellstens ein Monteur vor

Ort oder wir haben ein adäquates Ersatzgerät bekommen“. Zudem haben wir die Fahrer, die ja tagtäglich mit den Geräten arbeiten, bereits in der Anfangsphase des Entscheidungsprozesses mit ins Boot genommen und sie mit entscheiden lassen“.

„Wir sind sowohl mit den Leistungen als auch mit den Services der Albert Wasmer GmbH sehr zufrieden“, fasst Betriebsleiter *Mike Riether* seine Erfahrungen zusammen. Dennoch war die Entscheidung für die neuen Stapler keineswegs vorschnell gefallen, wie *Albert Wasmer* schildert: „Trotz der langen Erfahrung von ThyssenKrupp mit unseren Geräten mussten wir die Verantwortlichen des Unternehmens überzeugen, dass sie mit Staplern von Cesab eine besondere Lösung erhalten: Nämlich Kompaktheit und hohe Resttragfähigkeit, dies sind Vorzeige-Merkmale, die, neben der generell sehr hohen Engineering- und Produktqualität für unsere Geräte u. a. besonders charakteristisch sind“. Hinzu kommen der schnelle seitliche Batteriewechsel für den erforderlichen Dreischicht-Betrieb und Tragfähigkeit-Voraussetzungen „bis momentan 8,5 t, wobei sicherlich Optionen nach oben noch gegeben sind.“ Und angesichts der positiven Beurteilung seitens der Verantwortlichen bei Thyssen über die Zuverlässigkeit, Qualität und Performance der Geräte sicherlich auch der langfristige Einsatz der grünen Stapler.

Reinhard Irrgang