

Individuelles Turmlager



**STOPA TOWER Eco lagert
Bleche auf engstem Raum**



Die ATMOS MedizinTechnik hat in ein STOPA TOWER Eco Turmlager investiert. Als spezielle Herausforderung nennt der Betreiber die knappen Platzverhältnisse in seiner Werkhalle, durch die eine sehr kompakte, vom Standard abweichende Lösung gefragt war. Und damit eine Form von Individualisierung, die nur STOPA angeboten hat.

Dipl.-Wirt.-Inform. Walter Baschnagel, Leiter Prozessorganisation, IT und Qualitätsmanagement bei der ATMOS MedizinTechnik GmbH & Co. KG, Lenzkirch im Hochschwarzwald, steht vor dem STOPA TOWER Eco, einem einseitigen Turmlagersystem für Blechtafeln, das mit Ziehtechnik ausgestattet ist. »Die Raumaufteilung ist bei uns historisch gewachsen. Dies ist ein Grund dafür, dass in unserer Werkhalle besonders knappe Platzverhältnisse herrschen. Für STOPA hat die Herausforderung darin bestanden, dort ein sehr kompaktes Blechlager zu integrieren. Und dies in einer Hallenecke unter einer Dachschräge. Ohne diese Lösung hätten wir Wände herausbrechen müssen.« Ralf Bausch, Abteilungsleiter mechanische Fertigung, zeigt Fotos von früher. »Vor der Installation des Systems standen die Tafeln hochkant zwischen Ständern, wo sie teilweise deformiert worden sind. Überdies hatten wir mehrere Lagerorte, wodurch eine Reihe an Transporten angefallen ist.«

Schneller Zugriff auf die Bleche

Mit der Investition in das von der STOPA Anlagenbau GmbH, Achern-Gamshurst, gelieferte Turmlager, das im Oktober 2012 in Betrieb gegangen ist, hat ATMOS ein System gewählt, das wegen seines modularen



Dipl.-Wirt.-Inform. Walter Baschnagel, Leiter Prozessorganisation, IT und Qualitätsmanagement (links) und Ralf Bausch, Abteilungsleiter mechanische Fertigung, verfügen über ein auf ihre engen Platzverhältnisse zugeschnittenes Blechlager.

Konzepts einen preiswerten Einstieg in die automatische Bevorratung von Flachgutmaterialien bietet. Ausgelegt für eine Nutzlast von 1.200 Kilogramm je Lagerfach und Flachpalette eignet sich das STOPA TOWER Eco, das in dem Fall rund vier Meter hoch und lang sowie drei Meter breit ist, für Unternehmen, die viele Materialien in jeweils relativ geringen Mengen puffern möchten. Gäbe es keine Restriktionen hinsichtlich der Platzverhältnisse, wäre eine Systemhöhe von bis zu 6,4 Meter möglich gewesen. Im Regalblock, der mit einem fixen Höhenraster versehen und auf eine Beladehöhe von 60 Millimeter je Palette abgestimmt ist, erzielt der Betreiber eine optimale Packungsdichte und somit einen hohen Raumnutzungsgrad. Die beiden oberen Lagerfächer hat ATMOS für die größere Beladehöhe von 200 Millimeter je Palette einrichten lassen, damit sich mehr Material auf einer Flachpalette bevorraten lässt. Das entspricht einer Verdoppelung des Höhenrasters, durch die man zum Beispiel auch voluminösere Teile oder Bleche auf Europaletten einlagern könnte. Be- und entladen wird der Turm längsseitig über die als Regalbediengerät fungierende stationäre Hubtraverse. Bausch lässt zur Demonstration der Abläufe eine Flachpalette auslagern. »Wir haben jetzt einen schnellen Zugriff auf die Bleche, eine bessere Ordnung und folglich weniger Suchaufwand. Ferner kommt es kaum noch zu Materialbeschädigungen. Da das System zudem direkt neben der Stanzmaschine steht, ist das Handling sehr ergonomisch.«

Ergonomisches Handling

Zu den 18 Materialien, die im STOPA TOWER Eco liegen, zählen Aluminium, Messing, rostfreier Stahl, Stahlblech, Materialien für den Musterbau und Kunststoffplatten. Die Stanzmaschine wird von ihrem Bediener manuell mit Tafeln versorgt.



Aufgrund der knappen Platzverhältnisse in der Werkhalle von ATMOS war eine sehr kompakte, vom Standard abweichende Lösung gefragt.

Zunächst gibt er die Fachnummer der vorzulagernden Flachpalette am zentralen Bedienpult des Turmlagers, das mit einem LCD-Display und Tastenfeld ausgestattet ist, in die intuitiv bedienbare Kompaktsteuerung ein. Dann bestätigt er diesen Befehl durch Knopfdruck, bis die Palette in die Entnahmeposition gefahren ist. Von der ausgelagerten Palette zieht der Mitarbeiter die Tafel mühelos auf den Tisch der Stanzmaschine. Im Hinblick darauf, dass ATMOS kundenspezifische Komponenten in Losgrößen von etwa fünf bis 50 Stück produziert und zugleich auf eine hohe Fertigungstiefe und -breite setzt, was zu häufigen Materialwechseln führt, zeigen sich die Vorteile des ergonomischen Handlings besonders klar. Restbleche legt der Bediener wieder auf die Palette, die er durch Betätigen der entsprechenden Taste freigibt, woraufhin sie automatisch in ihr Lagerfach zurückfährt. Alternativ dazu hätte sich der Betreiber für eine vollautomatische Steuerung des Lagers entscheiden können, die STOPA optional anbietet.

Baschnagel deutet auf den STOPA TOWER Eco. »Die 23 Lagerplätze sind fest für bestimmte Materialien vergeben. Wir lagern aber keine weiteren Tafeln hinzu, sondern arbeiten die auf den Flachpaletten liegenden Bleche erst immer komplett ab. Denn die Chargen können unterschiedlich

ausfallen und wir möchten jedes Produkt möglichst aus einer Charge herstellen.«

Betriebssicher ausgelegt

Der Regalblock des STOPA TOWER Eco bildet durch Längsverbindungen und Diagonalaussteifungen seines Rahmens ein kompaktes und sicheres Stahlbausystem. Er ist mit angeschraubten Palettenauflagen ausgestattet, die über eine rückseitige Durchschiebesicherung verfügen. Die 23 Flachpaletten des Lagers hat STOPA für eine nutzbare Palettenfläche von maximal 1.250 x 2.500 Millimeter und somit für Bleche im Mittelformat ausgelegt.

Das Hubwerk der stationären Hubtraverse arbeitet mit verschleiß- und servicearmen Rollenketten, die Zieh- und Schiebeeinrichtung mit einer Rollenkette, die mit Mitnehmern versehen ist. Die Höhenpositionierung erfolgt über ein absolutes und lastunabhängiges digitales Wegmesssystem. Die Hubtraverse, die mit einer Beladehöhenkontrolle ausgerüstet ist und deren Funktionen die Steuerung betriebssicher überwacht, erzielt Geschwindigkeiten von bis zu acht Meter in der Minute beim Heben und vier Meter je Minute beim Ziehen.



ATMOS hat jetzt einen schnellen Zugriff auf die Bleche, eine bessere Ordnung und folglich weniger Suchaufwand.

Unternehmen

ATMOS MedizinTechnik GmbH & Co. KG: Kompetenz in medizinischer Luft

Die ATMOS MedizinTechnik GmbH & Co. KG hat ihre Wurzeln in der 1888 in Berlin gegründeten Kaiser Friedrich Apotheke. 30 Jahre nach der Gründung ist aus der Apotheke eine Sauerstoffzentrale geworden, die 1927 den ersten sogenannten Saug-, Druck- und Heißluftapparat für medizinische Zwecke entwickelt hat. Damit war die Kernkompetenz von ATMOS geboren. 1942 ist das Unternehmen, das seit 1941 unter ATMOS firmiert, von Berlin nach Freiburg im Breisgau umgezogen.

Heute hat ATMOS seinen Hauptsitz in Lenzkirch (Hochschwarzwald). Mit rund 300 Beschäftigten baut das Unternehmen seine Kompetenz hinsichtlich innovativer Saug- und Drainage-technologien für den OP- und Pflegebereich konsequent aus. Ferner setzt es im HNO-Bereich, in dem es zu den weltweit führenden Anbietern zählt, sowie in der Gynäkologie auf komplette Arbeitsplatzlösungen für den Weltmarkt.

ATMOS erzielt einen Jahresumsatz von etwa 14 Millionen Euro und vertreibt seine Lösungen global über 13 Tochterfirmen und circa 70 Ländervertretungen. Außerdem unterstützt ATMOS seine Partner im Rahmen strategischer Allianzen mit Spezialentwicklungen im Bereich seiner Kernkompetenz – der medizinischen Absaugung und Workflow-Optimierung.

Körperliche Arbeit reduziert

ATMOS setzt das STOPA TOWER Eco Turmlager einschichtig ein. Das System erreicht eine Verfügbarkeit von nahe 100 Prozent und schlägt monatlich etwa zwei Tonnen Material um. Im Hinblick auf die Amortisation geht der Betreiber von vier Jahren aus. »Entscheidend für die Investition ist aber eine nachhaltige Reduzierung der körperlichen Arbeit ge-



Da das Turmlager direkt neben der Stanzmaschine steht, ist das Handling sehr ergonomisch.

wesen«, betont Baschnagel. »Davon profitieren unsere Anlagenbediener, die zudem innerhalb der gleichen Zeit mehr leisten können. Auf Blechlager aufmerksam geworden sind wir auf einer Messe. Später haben wir mit einigen Firmen gesprochen und uns letztlich für STOPA entschieden, weil dieses Unternehmen am flexibelsten war und eine genau auf unsere engen Platzverhältnisse zugeschnittene Lösung angeboten hat. Andere Hersteller wollten oder konnten diese Form von Individualisierung nicht bieten.«

Autor: Jürgen Warmbold
Bilder: STOPA Anlagenbau GmbH

Pressekontakt:
STOPA Anlagenbau GmbH
Andreas Menneken
Industriestraße 12
D-77855 Achern-Gamshurst
Tel. +49 7841 704-0
Fax. +49 7841 704-190
E-Mail: presse@stopa.com