

Samsonite Europa

Legi Air 5200 schickt Gepäck auf Reise

„Tagsüber ist er nicht im Einsatz ...“ erzählt Germain Ghys, Technical Service Manager im europäischen Hauptquartier des weltweit bekannten Herstellers edler Reisekoffer und Taschen im belgischen Oudenaarde.

„Seine große Stunde kommt spät abends, wenn die Paletten für die Kunden aus ganz Europa fertig gemacht werden.“ Die Rede ist hier vom Etikettendruckspender LA 5200, einem Produkt der BluhmWeber Gruppe. Was Germain Ghys hier anspricht, ist ein Teil des Arbeitsablaufes in der Logistik des weltweit größten Anbieters für Reisegepäck.

Seit fast 100 Jahren auf Reisen

Die Marke Samsonite wurde 1910 von Jesse Shwayder kreiert, als er für die Reisenden des aufkommenden neuen Jahrhunderts äußerst stabile, robuste aber trotzdem gut aussehende Koffer herstellte. Aus wenigen Einzelreisenden ist im Laufe der Jahrzehnte eine Reisebewegung und damit verbunden auch eine ganze Industrie entstanden. Samsonite hatte immer das Ohr am Markt und achtete genauestens auf die Bedürfnisse der Reisenden. Dadurch hatte Samsonite oft die Nase vorne, wenn es um Innovationen ging.

Samsonite war der erste Hersteller kompletter Reisesets, die nicht nur optisch zueinander passten, sondern bei Nichtgebrauch auch bequem ineinander verstaut werden konnten. Als Erster brachte man das extrem leichtgewichtige Gepäck auf den Markt und man war der Erste, der einem Koffer Räder verpasste. Kaum vorstellbar, dass man Koffer und Reisetaschen früher mühsam schleppen musste. Auch heute wird mit Hochdruck an neuen Produkten und ihrer Weiterentwicklung gearbeitet. Hier im belgischen Oudenaarde ist man im Konzern ganz vorn mit dabei. Alle Designs und Entwicklungen aus der Londoner Zentrale werden hier als Musterstücke gefertigt. Neben einem Teil der Fertigung der sogenannten Softbags ist in Oudenaarde die komplette europäische Logistik angesiedelt. Pro Tag kommen über 20 Container mit fertigen Produkten aus allen Herstellungsländern an. Im Logistikcenter werden diese Waren erst einmal zwischengelagert und gemäß den Kundenaufträgen zusammengestellt. Die großen Koffer kommen bereits in einem eigenen Karton an.

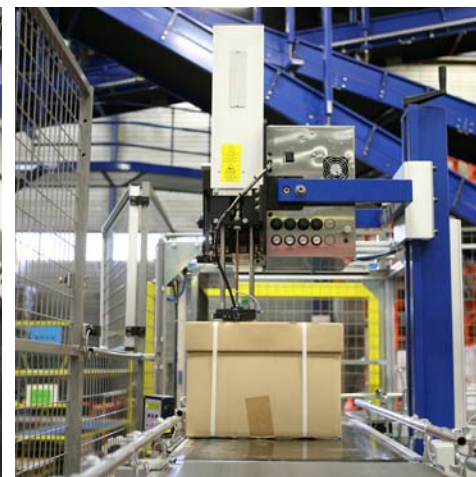
Kleinere Koffer und Softbags werden in Kartons verpackt und mit einem Kommissionieretikett versehen. Für diese Kommissionierungen stehen Kartons in drei Höhen und zwei Breiten bereit.

Karton-Etikettierung mit automatischer Höhenerkennung

Sind die einzelnen Kartons fertig gepackt und tragen ein Kommissionieretikett, fahren sie auf einem Förderband in Richtung der Palettierung. Das Barcodeetikett mit der Kommissionsnummer ist auf irgendeiner Seite der Kartons.

Damit der Barcode eindeutig ausgelesen werden kann, sind an verschiedenen Positionen des Förderbandes Scanner angebracht. Haben die Scanner den Barcode erkannt, wird die Kommissionsnummer in der SPS der Anlage mit den Kundenaufträgen verglichen und es wird eine Palette zugeordnet.

Diese Information geht an den Etikettendruckspender LA 5200, der in seinem Etiketten-Ausdruck die Kommissionsnummer wiederholt und deutlich lesbar einen Palettenbuchstaben mitdruckt. Für das Ausdrucken und berührungslose Aufbringen des Etikettes bleibt dem LA 5200 nur etwas mehr als eine Sekunde Zeit. Solange wartet nämlich der Karton unter dem Etikettierer. Direkt hinter dem LA 5200 befindet sich die Station, in der der Karton mit einem Kunststoffband fest verschlossen wird. Um auch die unterschiedlich hohen Kartons mit gleicher Genauigkeit zu etikettieren, haben die BluhmWeber Ingenieure den LA 5200 mit einem variablen Hubsensor ausgestattet. Maximal kann der Spendestempel um 380 mm pneumatisch ausgefahren werden. Direkt an der Stempelplatte befestigt, erfasst ein kleiner optischer Sensor die vor ihm liegende Strecke.



Nähert sich der herabsausende Spendearm bis auf 10 mm der Kartonoberfläche, wird dies vom Sensor erkannt und er gibt ein Signal an die Steuerungssoftware des LA 5200 zurück. Sofort wird das Etikett in Richtung Karton abgeblasen und der Spendearm zieht sich zurück, um schließlich vor der Spende-kante des Druckmoduls auf das nächste Etikett zu warten. Nacht für Nacht werden so bei Samsonite über 3.000 Kartons etikettiert.

Nachdem die Kartons etikettiert und verschlossen sind, laufen sie auf ein Auslaufförderband, um auf Paletten gepackt zu werden. Die Paletten sind deutlich mit einem Buchstaben versehen. Die Mitarbeiter schieben nun die mit gleichem Buchstaben versehenen Kartons auf die entsprechenden Paletten. Auf diese Art und Weise werden über Nacht alle Paletten reise-fertig gemacht. Wenn sich im Morgengrauen die Hallentore öffnen, warten schon zahlreiche Trucks auf mehr als 2.200 m³ Kartons, die die Reise in die Fachgeschäfte in ganz Europa antreten wollen.

„Tagsüber ist er nicht im Einsatz ... Seine große Stunde kommt spät abends, wenn die Paletten für die Kunden aus ganz Europa fertig gemacht werden.“

Germain Ghys, Technical Service Manager,
Samsonite Europa



Bluhm Systeme GmbH

Zentrale: Maarweg 33 · D-53619 Rheinbreitbach

Telefon: +49(0)2224/7708-0 · Fax: +49(0)2224/7708-20 · info@bluhmsysteme.com · www.bluhmsysteme.com

Bluhm Systeme GmbH Österreich: Rüstorf 82 · A-4690 Schwanenstadt

Telefon: +43(0)7673/4972 · Fax: +43(0)7673/4974 · info@bluhmsysteme.at · www.bluhmsysteme.at

Bluhm Systeme GmbH Schweiz: Im Grund 15 · CH-5014 Gretzenbach

Telefon: +41(0)62/788 7090 · Fax: +41(0)62/788 7099 · info@bluhmsysteme.ch · www.bluhmsysteme.ch



BLUHM
systeme