



Optimiertes Stoffstrommanagement

Ab in die Presse.

Das beste Licht für Mensch und Umwelt anzubieten, ist der Anspruch der Zumtobel Lighting GmbH. Das vor mehr als 60 Jahren gegründete Unternehmen aus Dornbirn in Österreich entwickelt und fertigt für Kunden in aller Welt hochwertige, individuelle Lichtlösungen. Dabei legt es sowohl bei den Produkten als auch in allen Unternehmensbereichen Wert auf nachhaltigen Umgang mit den Ressourcen. Ein Beispiel: Bei der Entsorgung von Verpackungsmaterial in der Montageabteilung für Büro- und Sonderleuchten verbessern zwei Vertikal-Ballenpressen von HSM das Stoffstrommanagement.

Die Zumtobel Lighting GmbH gehört zur Zumtobel Gruppe mit weltweit 7.456 Mitarbeitern und ist in über 70 Ländern vertreten. Unter dem Dach der Gruppe werden die drei Marken Zumtobel, Thorn und Tridonic geführt. Die Marke Zumtobel bedient über die Zusammenarbeit mit international führenden Lichtplanern, Designern und Architekten das Premiumsegment.

In den kundenspezifischen Lichtlösungen steckt viel Entwicklungsleistung und – wie in der Montageabteilung für Büro- und Sonderleuchten – meist auch viel Handarbeit. In der Abteilung fertigen 200 Mitarbeiter rund 2000 Leuchten am Tag. Eine besondere Herausforderung sieht der Bereichsleiter, Ing. Robert Jehly, dabei im Stoffstrommanagement: „Bei uns am Standort Dornbirn fallen durch die Zulieferung von Leuchtenkomponenten im Jahr etwa 380 Tonnen Verpackungskartonagen zur Entsorgung an.

Die wollen wir möglichst effizient in den Wiederverwertungskreislauf rückführen.“ Mit Sammeln allein ist das nicht getan.

Das Stoffstrommanagement ohne Umwege optimieren.

Bis zur Anschaffung der beiden HSM Ballenpressen V-Press 860 L – die erste kam im Frühjahr 2012, die zweite Anfang 2013 – haben die Montagemitarbeiter die Altkartonagen in Palboxen gesammelt. Waren die Boxen, die jeweils rund 25 Kilogramm des Verpackungsmaterials fassen, gefüllt, wurden sie per Stapler ins Reststofflager transportiert und die Kartonagen bis zur Abholung durch den Entsorger in einem Presscontainer zwischengelagert. „Angesichts der anfallenden Kartonagenmenge hatten wir einen recht regen Staplerverkehr“, meint Jehly. Heute werden die Kartonabfälle ohne Umwege, direkt vor Ort in der Montageabteilung verpresst.

Kundenzitat:

„Die Technik der V-Press 860 L von HSM ist bis hin zum Ballentransport durchdacht: Nicht mal Paletten werden benötigt.“

Ing. Robert Jehly, Bereichsleiter Endmontage Büro- und Sonderleuchten bei der Zumtobel Lighting GmbH

Die Mitarbeiter bringen sie in Kleingebinden statt zu Palboxen an zwei zentral positionierte Ballenpressen. Dort werden sie mit einer Presskraft von 532 Kilonewton zu kompakten Ballen mit einem Gewicht von etwa 450 Kilogramm verdichtet und erst dann per Stapler ins Lager gebracht. Waren früher 18 Lagerfahrten für diese Menge an Altkartonagen nötig, reicht jetzt eine. „Das ist nicht nur deutlich wirtschaftlicher“, so Jehly, „sondern auch ein enormer Gewinn für die Sicherheit in der Abteilung. Wir sind froh über jede Staplerfahrt weniger.“



Nachhaltigkeit rechnet sich.

Die Montageabteilung spart durch den Einsatz der Vertikal-Ballenpressen Staplerfahrten, Arbeitszeit, Lagerraum und Palboxen. Darüber hinaus wird Mehrerlös generiert. Denn anders als der Inhalt aus dem Presscontainer sind die drahtgebundenen Kartonagenballen bereits ideal aufbereiteter Wertstoff für die Papierfabrik.

Die Ballen von Zumtobel gehen an die Papierfabrik Rondo-Ganahl, die – so schließt sich der Kreislauf – im Gegenzug das von Zumtobel benötigte Verpackungsmaterial liefert.

Sie zahlt pro Tonne Altkartonage eine höhere Vergütung als vorab. Einfach, weil die verpressten Ballen ohne weiteren Zwischenschritt in die Wiederverwertung fließen können.

„Unterm Strich“, hat Jehly berechnet, „reduzieren wir unsere Kosten um mehr als 10.000 Euro pro Presse und Jahr.“ Die Investitionen in die beiden V-Press 860 L von HSM werden sich also schnell amortisieren.

Die Mitarbeiter nehmen die Technik an.

Auf die Frage, warum sich Zumtobel gerade für die Ballenpressen von HSM entschieden hat, gibt Jehly gleich vier Antworten: „Erstens

hat HSM ein gutes Renommee und sitzt in unserer Nähe. Das ist uns wichtig.

Zweitens gefällt uns die V-Press 860 L, weil man dank ihrer besonderen Presstechnik die Ballen auch ohne Palette oder auf ungenormten Paletten transportieren kann.

Drittens bleiben wir dank der kompakten Bauweise der Pressen flexibel, was ihren Einsatzort betrifft. Und viertens schließlich hat die Testphase gezeigt, dass unsere Mitarbeiter mit der Technik problemlos zurechtkommen und sie akzeptieren.“

Ein wichtiger Punkt, denn alle in der Abteilung bestücken die Ballenpressen. Die Bedienung ist einfach. Lediglich das Abbinden der Kartonagenballen erfolgt durch eingewiesenes Personal.

Während der sechswöchigen Testphase wurden zudem Schutztechnik und Schallschutz an die Wünsche von Zumtobel angepasst. Ob Vertrieb, Außen-, Innendienst oder Kundendienst, Robert Jehly ist mit der Betreuung durch HSM sehr zufrieden.

Er geht davon aus, dass künftig auch andere Produktionsbereiche bei Zumtobel in Kartonagenballenpressen investieren werden.



Die Fakten

Unternehmen

Die Zumtobel Lighting GmbH mit Sitz im österreichischen Dornbirn ist ein Global Player. Ihr Name steht weltweit für hochwertige, individuelle Lichtlösungen. Das Unternehmen gehört zur Zumtobel-Gruppe mit insgesamt 7.456 Mitarbeitern.

Aufgabe

In der Montageabteilung für Büro- und Sonderleuchten fertigen 200 Mitarbeiter rund 2.000 Leuchten am Tag. Die anfallenden Verpackungskartonagen von Zulieferteilen wurden bis 2012 in Palboxen gesammelt, einzeln ins Reststofflager transportiert und in einen Presscontainer gefüllt, der von einem Entsorger abgeholt wurde. Eine Palbox umfasst ca. 25 kg ungepresste Kartonagen. Entsprechend hoch lag die Zahl der Staplerfahrten ins Lager.

Lösung

Im Frühjahr 2012 entschied sich Zumtobel für den Kauf einer HSM Ballenpresse V-Press 860 L. Seitdem werden die Kartonagen direkt in der Montageabteilung zu Ballen von ca. 450 kg Gewicht gepresst, erst dann ins Lager gebracht und schließlich an die Papierfabrik Rondo Ganahl geliefert. Seit 2013 steht eine zweite Ballenpresse in der Abteilung.

Vorteile

- Durch die Ballenpressen sind Effizienz und Sicherheit in der Abteilung gestiegen.
- Die Bestückung der Pressen ist einfach und sicher.
- Die gepressten Ballen lassen sich palettenlos oder auf nicht genormten Paletten transportieren.
- Die gepressten Ballen bringen als ideal aufbereiteter Wertstoff für die Papierfabrik Zusatzerlös.
- Aufgrund der kompakten Bauweise der Pressen kann ihr Standort flexibel gewählt und geändert werden.



Zumtobel Lighting GmbH

Schweizer Strasse 30
6851 Dornbirn / Österreich
Tel. +43 5572 3900
Fax +43 5572 22826
info@zumtobel.info
www.zumtobel.com



HSM GmbH + Co. KG

Austraße 1-9
88699 Frickingen / Deutschland
Tel. +49 7554 21000
Fax +49 7554 2100160
info@hsm.eu
www.hsm.eu