



# ANFAHREN ABGESCHAFFT: EIN SENSOR MACHT'S MÖGLICH

## Case Study // Sopro Bauchemie GmbH

Als führender Anbieter bauchemischer Produkte ist man bei der Sopro Bauchemie GmbH auf eine leistungsfähige Logistik angewiesen. Da passte es naturgemäß nicht ins Bild, dass Regal-Anfahrerschäden im Lager immer wieder zum Ausfall ganzer Regalfelder führten. Abhilfe für dieses zeit- und kostenintensive Problem schaffte ein innovatives Sicherheitssystem von Linde Material Handling.



**Unternehmen:** Sopro Bauchemie GmbH, Wiesbaden

**Branche:** Bauindustrie

**Aufgabe:** Reduktion von Anfahrerschäden durch die Schubmaststapler im Regallager

**Linde-Lösung:** Implementierung des Linde Rack Protection Sensors im Zuge des turnusgemäßen Tauschs der Staplerflotte

## Aufgabe

Von Fliesenspachtel bis zur Kunstharz-Grundierung: So vielfältig die Produktpalette der Sopro Bauchemie GmbH, so hoch der Durchsatz im Wiesbadener Fertigwarenlager. Rund 7.400 Regalplätze gilt es für die 10 Schubmaststapler zu bedienen; dabei kam es durch Kollisionen mit den Radarmen der Geräte häufig zu Beschädigungen an den Regalständern. Die Folge: regelmäßige Instandsetzungsarbeiten und, damit verbunden, der Ausfall wertvoller Nutzfläche. Hier wünschte sich der Kunde eine weniger zeit- und kostenintensive Lösung.

## Herausforderung

Bislang hatte man versucht, die insgesamt 300 Regalständer ausschließlich durch spezielle Vorrichtungen vor Beschädigungen zu bewahren. Diese boten jedoch keinen hundertprozentigen Schutz und mussten selbst immer wieder erneuert werden. Es galt also, eine Alternative zu finden, die größtmögliche Sicherheit gewährleistet, ohne dabei die Warenflussprozesse maßgeblich zu beeinträchtigen.



**Präzisionsarbeit** Die Sensoren des Linde RPS arbeiten mit speziellem Polarisationslicht. Es zeichnet sich auch bei schwierigen Sichtverhältnissen durch eine extrem hohe Präzision aus.

## Lösung

In Abstimmung mit Linde Material Handling entschieden sich die Verantwortlichen von Sopro, den Linde Rack Protection Sensor testweise einzusetzen. Dabei detektieren zwei oberhalb der Radarme angebrachte Lichtsensoren eventuelle Hindernisse und bremsen den Stapler dynamisch ab, bevor es zu einer Kollision kommt.

## Vorteile

Der Linde RPS erlaubt es den Beschäftigten, sich voll und ganz auf die Ein- und Auslagerungsprozesse zu konzentrieren, ohne dabei ständig die Radarme im Blick behalten zu müssen. Weil das System nur unterhalb von 5 km/h automatisch aktiv wird, ist im normalen Fahrbetrieb keinerlei Umgewöhnung erforderlich. Auch die Logistikverantwortlichen zeigten sich – vor allem mit Blick auf künftige Einsparungen durch entfallende Reparatur-, Wartungs- und Ausfallkosten – rundum überzeugt.



»Wir haben den Linde RPS getestet und für gut befunden. Beim turnusgemäßen Austausch der Flotte haben wir das System deshalb gleich für alle Schubmaststapler mitbestellt.«

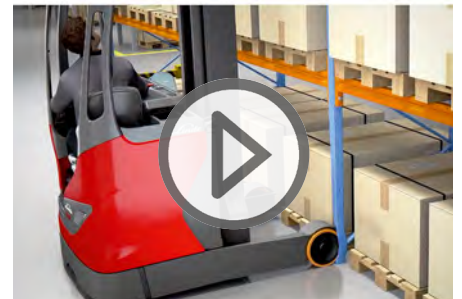
Manfred Martens, Betriebsleiter Lager Fertigware Sopro Bauchemie, Wiesbaden



**Auf den Punkt gebracht** Ein gut sichtbarer LED-Punkt bietet den Beschäftigten zusätzliche Orientierung.

## Film ab!

Der Button führt Sie direkt zu unserem Video, das den Einsatz des Linde Rack Protection Sensor zeigt.



Linde Material Handling

**Linde**

Linde Material Handling GmbH | Carl-von-Linde-Platz | 63741 Aschaffenburg  
Telefon +49 6021 99 0 | Fax +49 6021 99 1570 | [www.linde-mh.de](http://www.linde-mh.de) | [info@linde-mh.de](mailto:info@linde-mh.de)  
Gedruckt in Deutschland