



REMA TEC automatisiert das neue Warenverteilzentrum von WENKO mit Systemlösung von Interroll

Sant'Antonino, Schweiz / Hückelhoven-Baal, Deutschland, 27. September 2017. Mit einer kompletten Automatisierungslösung für die Zwischenlagerung und Kommissionierung unterstützen Interroll und REMA TEC die WENKO-WENSELAAR GmbH & Co. KG. Die Lösung wird derzeit im Warenverteilzentrum des Unternehmens in Hückelhoven-Baal, Deutschland, implementiert. Zum Sortiment von WENKO, einem innovativen Familienunternehmen mit Hauptsitz in Hilden, Deutschland, gehören rund 6.000 Produkte, die im gesamten Haushalt mit den Schwerpunkten Bad, Küche, Wäsche und Wohnen zum Einsatz kommen.

Entwickelt wurde die innovative Automatisierungslösung gemeinsam mit der REMA TEC GmbH aus Bruchsal, Deutschland, einem Systemintegrator für Materialflusslösungen, der seit zwanzig Jahren für namhafte Unternehmen unterschiedlichster Branchen arbeitet.

Philip Köllner, Geschäftsführer bei der WENKO-WENSELAAR GmbH & Co. KG, erklärt: „Unser traditionsreiches Familienunternehmen ist der Inbegriff für praktischen Nutzen und Innovation in den Bereichen Bad, Küche, Wäsche und Wohnen. Jährlich entwickeln wir rund 500 neue Produkte und verfügen heute über mehr als 1.000 angemeldete Patente und Schutzrechte. Mit der Modernisierung unseres Warenverteilzentrums stärken wir unsere Aktivitäten im stationären Handel und im E-Commerce. Für unsere wachsende Kundenbasis heißt das: noch bessere Lieferzeiten.“

Effizienz- und Kapazitätssteigerung erhöht maximalen Durchsatz auf 4.000 Einheiten pro Stunde

Mit dem Auftrag erfüllen Interroll und REMA TEC die sehr anspruchsvollen Kapazitäts- und Effizienzanforderungen, die WENKO an sein neues Warenverteilzentrum stellt. Die Automatisierungslösung, die für die dynamische Zwischenlagerung und Kommissionierung von Paletten und Kartons ausgelegt ist, wird einen Durchsatz von bis zu 4.000 Einheiten pro Stunde ermöglichen. Die Lagerung und Kommissionierung der Waren erfolgt auf vier Ebenen, in denen jeweils fünf Kommissionier-Tunnel mit einer hocheffizienten Pick-To-Belt-Fördertechnik installiert wurden. Bei dieser flexiblen Systemlösung, die die hohen Innovationszyklen im Produktsortiment von WENKO unterstützt, kommt eine Vielzahl von Interroll-Produkten zum Einsatz, deren nahtloses Zusammenspiel die Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit der Anwendung gewährleistet. Hierzu zählen Kommissionier-Kanäle für Paletten und Kartondurchlaufebenen, Trommelmotoren in nahezu der gesamten Förderanlage sowie Interroll Gurtkurven. In den 19 Sortierstellen des Interroll Crossbelt Sorters sorgen mehrere Magnet-Geschwindigkeitsregler MSC50 für einen sicheren und geregelten Transport der Packstücke – aus einer Höhe von mehr als 3,5 m zu den ebenerdigen Packplätzen.

Vielzahl von Interroll-Produkten im Einsatz

Peter Dippel, Inhaber und Geschäftsführer der REMA TEC GmbH, sagt: „Als Systemintegrator für Materialflusslösungen setzen wir auf Effizienz und Zuverlässigkeit. Mit Interroll arbeiten wir seit Jahren erfolgreich im Interesse unserer Kunden zusammen. Die zukunftsorientierte Automatisierungslösung, die wir gemeinsam für WENKO entwickelt haben, setzt Maßstäbe bei Kosteneffizienz und der Anlagenrendite.“

Jörg Mandelatz, Geschäftsführer der Interroll Fördertechnik GmbH erklärt: „Unser Ziel ist es mit unseren Lösungen die Zufriedenheit des Kunden sicherzustellen und wir legen dabei besonderen Fokus auf die Steigerung von Effizienz und Produktivität. Das stellen wir auch in diesem anspruchsvollen Projekt unter Beweis. Das einzigartige Zusammenspiel unserer Produkte und Dienstleistungen – rund um die dynamische Lagerung, die Sortierung bis hin zur intelligenten 24V Antriebstechnik – bietet WENKO einen bedeutenden

PRESSEMITTEILUNG



Mehrwert bei der Erreichung seiner geschäftlichen Zielsetzungen. Durch unseren hohen Qualitätsanspruch sowie der Skalierbarkeit der Lösung wird auch künftigem Wachstum Rechnung getragen.“

Kontakt Interroll

Martin Regnet
Interroll (Schweiz) AG
Global PR Manager
Via Gorelle 3 | 6592 Sant'Antonino | Schweiz
+41 91 850 25 21
media@interroll.com
www.interroll.com

Kontakt Wenko

WENKO Pressebüro
c/o Jeschenko MedienAgentur Köln GmbH
Eugen-Langen-Str. 25
50968 Köln
Deutschland
Tel. +49 221/3099-0
E-Mail: wenko@jeschenko.de
www.wenko.de

Über Interroll

Die Interroll Gruppe ist der global führende Anbieter von Lösungen für den Materialfluss. Das Unternehmen wurde 1959 gegründet und ist seit 1997 an der SIX Swiss Exchange gelistet. Interroll beliefert Systemintegratoren und Anlagenbauer mit einem umfassenden Sortiment an plattformbasierten Produkten und Services in den Kategorien „Rollers“ (Förderrollen), „Drives“ (Motoren und Antriebe für Förderanlagen), „Conveyors & Sorters“ (Förderer & Sorter) sowie „Pallet & Carton Flow“ (Fliesslager). Lösungen von Interroll sind bei Express- und Postdiensten, im E-Commerce, in Flughäfen sowie in den Bereichen Food & Beverage, Fashion, Automotive und weiteren Industrien im Einsatz. Das Unternehmen zählt führende Marken wie Amazon, Bosch, Coca-Cola, DHL, Nestlé, Procter & Gamble, Siemens, Walmart oder Zalando zu seinen Nutzern. Mit Hauptsitz in der Schweiz verfügt Interroll über ein weltweites Netzwerk von 32 Unternehmungen mit einem Umsatz von rund 401,5 Millionen Franken und 2.000 Mitarbeitenden (2016).

Über WENKO

Die 1959 gegründete WENKO-Wenselaar GmbH & Co. KG ist mit einem Sortiment von über 5.000 Markenartikeln einer der führenden Anbieter innovativer Produktlösungen für Bad, Küche, Wäsche, Wohnen und europaweit die Nr. 1 in den Bereichen Befestigungssysteme ohne Bohren für Badaccessoires und Wäschesammler. Das mittelständische Familienunternehmen steht für Qualitätsprodukte, die sich durch einen hohen Verbrauchernutzen, funktionelles Design und ein faires Preis-Leistungsverhältnis auszeichnen. Mehr als 1.000 Patente und Schutzrechte gehören WENKO. Gemeinsam mit Trendscouts, Erfindern und Designern bringt das Unternehmen jedes Jahr rund 500 Produktneuheiten auf den Markt. WENKO beschäftigt europaweit rund 400 Mitarbeiter und engagiert sich aktiv in der Ausbildung zukünftiger Fachkräfte am Hauptstandort Hilden. Geführt wird das Unternehmen von den Brüdern Niklas und Philip Köllner. Weitere Informationen unter www.wenko.de

PRESSEMITTEILUNG



Über REMA TEC

Als Spezialist für Fördertechnik und Intralogistik entwickelt und implementiert REMA TEC seit der Gründung 1997 erfolgreich individuelle technische Gesamtlösungen für die logistischen Material- und Warenflüsse ihrer Kunden. Bei REMA TEC erhalten Sie Planung, Projektierung, Produktion sowie Installation und Service aus einer Hand.

REMA TEC ist es gelungen, nicht nur Antworten auf die immer weiter wachsenden Ansprüche des Marktes zu finden. Die stetige technische Weiterentwicklung erlaubt es REMA TEC auch, Lösungen zu entwickeln, die besonders die individuellen Anforderungen in der Automatisierung erfüllen und den Kunden damit zukunftssichere Investitionen ermöglichen.

Unternehmen aus der Automobil-, Nahrungsmittel-, Getränke- oder Pharmaindustrie, aber auch verschiedenste Handelsbranchen und E-Commerce, vertrauen auf REMA TEC als zuverlässigen Partner für ihre besonderen intralogistischen Herausforderungen.

Erfahren Sie mehr auf www.rema-tec.de