

März 2020

Damit auch in Zukunft alles frisch bleibt

Frischdienst Walther investiert in automatisches Trocken-, Kühl- und Tiefkühlager.

Mit automatisierter Lager- und Shuttlechnik von Klinkhammer kommen die Lebensmittel noch schneller in die fränkischen Küchen.

Frischeversprechen für Gastronomen, Hoteliers und Großküchen

Frischdienst Walther aus Kitzingen gehört mit seinem umfangreichen Sortiment von Frische- und Tiefkühlprodukten sowie Lebensmitteln zu den namhaften Zustellgroßhändlern in Franken. Mit über 8.500 Artikeln beliefert das Unternehmen, das in der 4. Generation von Friedrich Walther geleitet wird, die fränkische Gastronomie und Hotellerie mit allem, was diese als kulinarischer Gastgeber brauchen. Von der Bratwurst über den fränkischen Kloß bis zum fangfrischen Fisch, von innovativen Produktneuheiten bis zu heimischen Delikatessen.

Um auch in Zukunft das Versprechen „Heute bis 18 Uhr bestellt, morgen alles frisch und komplett geliefert“ halten zu können, automatisiert das innovative Familienunternehmen mit dem Intralogistikspezialisten Klinkhammer sein Trocken- und Kühlager und verdoppelt die Größe seines automatischen Tiefkühlagers. Die Herausforderung: Die Technik wird drei verschiedene Temperaturbereiche und drei unterschiedliche Warenflüsse abdecken. Grund für die Automatisierung war das stetige Wachstum, die Sortimentserweiterungen und der Anstieg des Auftragsvolumens. Mit dem Klinkhammer-Shuttlelager wird der Durchlauf im Kühlager gesteigert, sodass die Handling-Kosten pro Artikel deutlich gesenkt werden.

Drei Automatiklager in drei Klimazonen

Das 2016 fertiggestellte, automatische Tiefkühlager mit -22°C Umgebungstemperatur wird nun durch einen Anbau so erweitert, dass zukünftig insgesamt 19.680 Tablarstellplätze zur Verfügung stehen. Das neue automatische Frischwarenlager im Temperaturbereich von 2°C bis 6°C wird als leistungsstarkes Shuttlelager mit drei KlinCAT-Multilevel-Shuttles ausgestattet. Das Trockenwarenlager für Lebensmittel ist als nicht-klimatisiertes, 2-gassiges, automatisches Kleinteilelager für B, C und D Artikel geplant. Aufgrund der vielfältigen Verpackungsausführungen werden in allen drei Lagerbereichen Tablare als Ladehilfsmittel eingesetzt. Die Vereinzelung der Produkte von Paletten auf Tablare ermöglicht eine flexible und einfache Handhabung von Aufträgen mit kleinen Losgrößen und gemischtem Sortiment. Per Ware-zum-Mann-System werden die Artikel in allen drei Temperaturzonen für die Kommissionierung an den jeweiligen Arbeitsplätzen bereitgestellt. „Wir haben uns für Klinkhammer entschieden, weil wir hier bereits auf eine sehr gute, vertrauensvolle Zusammenarbeit im ersten Automatisierungsprojekt zurückblicken können“, unterstreicht Friedrich Walther, Geschäftsführer der GV-Frischdienst Walther GmbH. „Die hohe Lagerdichte der Automatiklager spart Lagerplatz, was wiederum den Bedarf für die Klimatisierung, sprich Kältetechnik, wesentlich vermindert und ermöglicht so einen deutlich reduzierten

Informationen zum Unternehmen

Klinkhammer Group
Gerlinde Stark
Wiesbadener Straße 11 - 90427 Nürnberg
Tel. 0911/93 06 4-148 - Fax 0911/93 06 4-50
stg@klinkhammer.com - www.klinkhammer.com

Medienservice

< zuhoeren > agentur für kommunikation
Marciel Riemann
Hauptstraße 64 - 91054 Erlangen
Tel. 09131/9208630 - Fax 09131/9208640
presse@agentur-zuhoeren.de - www.agentur-zuhoeren.de

März 2020

Stromverbrauch hierfür. Ein weiterer entscheidender Vorteil sind die Präzision und die Schnelligkeit sowie die Wegeoptimierung in den Wareneinlagerungs- und Kommissionierprozessen.“

Leistungsstarkes Multilevel-Shuttlelager für Frischwaren

Die Belieferung der Kunden in weniger als 24 Stunden erfordert eine hohe Flexibilität und Schnelligkeit bei der Auftragsbearbeitung. Das temperaturgeführte Frischwarenlager ist daher mit drei übereinander liegenden KlinCAT Multilevel-Shuttles versehen, die jeweils sechs Behälterebenen erreichen. Das Shuttlelager zeichnet sich durch eine kompakte Bauweise und ein geringes Gewicht aus und bietet eine höhere Durchsatzleistung als das mit konventionellen Regalbediengeräten ausgestattete automatische Trockenwarenlager. Im Vergleich zum automatischen Kleinteilelager sorgt das Shuttlelager trotz halbem Flächenbedarf für 30% mehr Leistung. Gerade bei schnelldrehenden Frischwaren wie Milchfrischprodukten, Käsespezialitäten und Frischfleisch hilft diese Lösung, den innerbetrieblichen Materialfluss zu beschleunigen. Weitere Pluspunkte sind ein innovatives energieeffizientes Antriebskonzept und niedrige Investitions- und Wartungskosten. Da es auf jeder der drei Ebenen einen separaten Gassenzugang gibt, können bei Wartungsarbeiten die anderen Ebenen weiter betrieben werden.

Vorkommissionierung beschleunigt die Warenflüsse

Zusätzlich dient das Shuttlelager als Auftragszusammenführungspuffer. Per Vorkommissionierung werden Aufträge für den Versand zwischengelagert, um diese zu einem späteren Zeitpunkt mit Waren aus anderen Lagerbereichen zusammenzuführen. Dies beschleunigt die Auftragsbearbeitung erheblich und entkoppelt die Prozesse. Die vorkommissionierten Auftragstablare werden in den unteren Ebenen des KlinCATs eingelagert. So sind ein Zusammenhalt der Tablare und möglichst kurze Wege bei der Auslagerung der Ware gewährleistet. Schnelldrehende A-Artikel, die nicht in den automatischen Lagern verwaltet werden, kommissionieren die Mitarbeiter mittels Pick-by-Voice direkt aus dem Palettenlager auf Rollcontainer. Anschließend werden die B, C und D Artikel am Warenausgangsplatz des Automatiklagers mit der bereits kommissionierten Ware zusammengeführt. Da die Produkte ab diesem Zeitpunkt im temperaturgeführten Bereich bleiben, ist eine unterbrechungsfreie temperaturgeführte Lagerhaltung gewährleistet.

Fördertechnik verbindet Frische- und Trockenwarenlager

Das Trockenwarenlager ist als 2-gassiges automatisches Kleinteilelager geplant und benötigt keine Klimatisierung. Um eine aufwändige Sprinklerung oder Inertisierung zu vermeiden, ist auch hier eine maximale Höhe der obersten Lagerebene von 7,60 m berücksichtigt. Der Vorzonen-Kreislauf des Frische- und Trockenwarenlagers verbindet die Ein- und Auslagerfördertechnik mit den Kommissionierplätzen in dem gekühlten Logistikbereich. Die Kommissionierplätze werden von zwei Zuführ-Förderstrecken bedient und verfügen über eine separate Abförderstrecke. Diese ermöglicht neben der Wareneinlagerung, die Rückführung von Anbruchware und die Einlagerung von gestapelten Leertablaren. An der Abförderstrecke wird eine Kontrollwiege, Höhenkontrolle und Barcodeprüfung durchgeführt. Die Arbeitsplätze sind mit einem Allseiten-Rollentisch ausgestattet, der ein ergonomisches Handling der Tablare garantiert. Sie verfügen über Multi-Order-Arbeitstische für die Auftragsbehälter.

Informationen zum Unternehmen

Klinkhammer Group
Gerlinde Stark
Wiesbadener Straße 11 - 90427 Nürnberg
Tel. 0911/93 06 4-148 - Fax 0911/93 06 4-50
stg@klinkhammer.com - www.klinkhammer.com

Medienservice

< zuhoeren > agentur für kommunikation
Marciel Riemann
Hauptstraße 64 - 91054 Erlangen
Tel. 09131/9208630 - Fax 09131/9208640
presse@agentur-zuhoeren.de - www.agentur-zuhoeren.de

März 2020

Minimaler Kälteverlust durch hohe Verdichtung im Tiefkühlager

Das im August 2016 in Betrieb genommene 2-gassige Tablarlager mit 9.120 Stellplätzen ermöglicht eine nahezu vollautomatisierte Tiefkühllogistik. Durch die Erweiterung um 10.560 Tablarplätze wird sowohl die geplante Sortimentserweiterung als auch eine nochmalige Prozessoptimierung möglich. Ein automatisierter Fördertechnik-Loop sowie ein ergonomisch gestalteter Tiefkühl-Kommissionierarbeitsplatz mit zwei Bildschirmen sind an das Lager angeschlossen. Die neue Tiefkühl-Fördertechnik sowie ein weiterer Kommissionierplatz werden so mit der Bestandsanlage verbunden, dass möglichst kurze Wege anfallen und der Kälteverlust sowie der Wärme- und Feuchtigkeitseintrag ausgesprochen gering gehalten wird. Die Auslagerung erfolgt sequenziert, also exakt in der Reihenfolge in der die Tiefkühlartikel pro Order kommissioniert und gepackt werden sollen. Chargen und Mindesthaltbarkeitsdaten werden dabei berücksichtigt.

Die Klinkhammer-Lagerverwaltungssoftware wird um die Verwaltung des Trocken- und Frischwarenlagers erweitert und an das bestehende Host-System angebunden. Bei Gewichtsware, wie etwa Rehkeulen mit unterschiedlichem Einzelgewicht, ist eine Erfassung der tatsächlichen Nettogewichte nun möglich. Hierzu werden Barcodes auf der Ware mit Nettogewichten gescannt und summiert. Der Klinkhammer-Materialflussrechner steuert die Transporte der Tablare und die Stellplatzverwaltung. Das Visualisierungssystem KlinkVISION bringt Transparenz ins Lager und ermöglicht eine schnelle Fernwartung. Die Anlage soll im Frühjahr 2020 in Betrieb genommen werden.

Daten und Fakten

- Automatisches, 2-gassiges Kleinteilelager für Trockenware mit 9.728 Tablarstellplätzen
- Multilevel-Shuttlelager KlinCAT für Frischware für 3 Ebenen mit 4.608 Tablarstellplätzen
- Automatisches, 4-gassiges Tiefkühlager mit insgesamt 19.680 Tablarstellplätzen

Bild 1: Drei Automatiklager nebeneinander: Tiefkühl-, Kühl- und Trockenware effizient automatisiert

März 2020

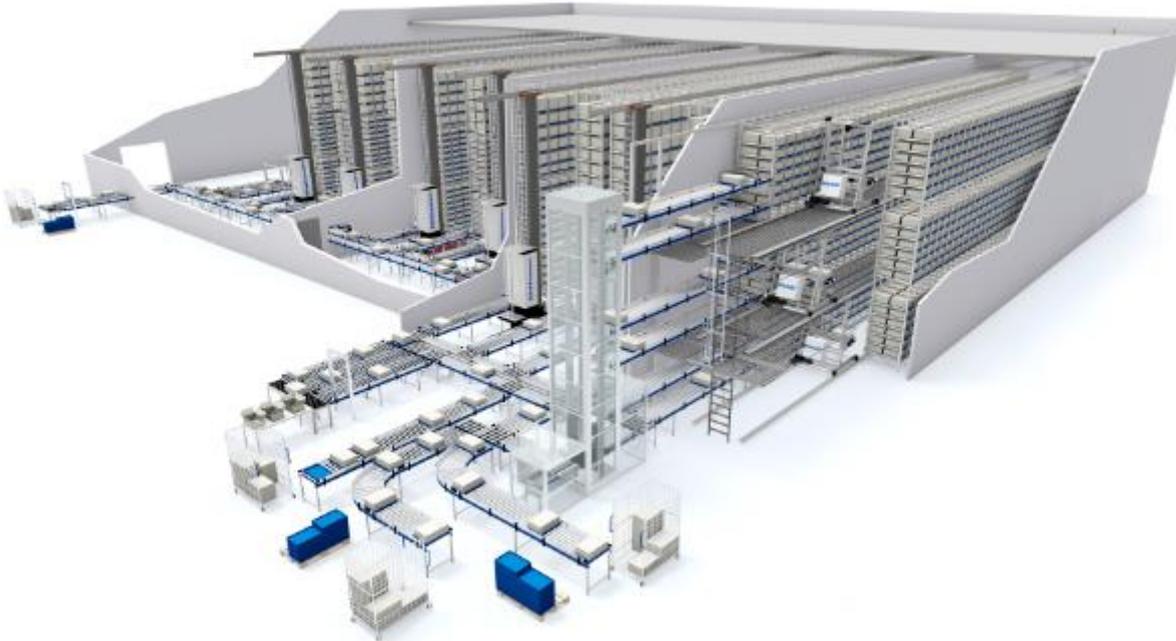


Bild 2: Automatisches Tiefkühlager in Tablartechnik



Bild 3: Fördertechnik Vorzone mit Kommissionierarbeitsplatz



Klinkhammer Intralogistics GmbH

Wiesbadener Str. 11 - 90427 Nürnberg

Tel. 0911/93 06 4-0 - Fax 0911/93 06 4-50

info@klinkhammer.com - www.klinkhammer.com

März 2020

Hintergrund Klinkhammer Group:

Ob Neubau eines Zentrallagers, Erweiterung oder Retrofit einer bestehenden Anlage, die Klinkhammer Group ist Spezialist für optimierte Logistikprozesse - vom innovativen Logistikkonzept über die Installation der Lagertechnik bis hin zur zukunftsweisenden Software bietet Klinkhammer alles aus einer Hand. Als unabhängiger Intralogistik-Experte mit internationaler Ausrichtung hat die Klinkhammer Group Automatisierungslösungen für eine Vielzahl an Branchen und Unternehmensgrößen realisiert. Sie zählt seit fast 50 Jahren zu den führenden Anbietern in Europa. Die Klinkhammer Group versteht sich dabei mit ihrer 360°-Philosophie als Life-time-Partner von der Analyse und Planung über die Softwareentwicklung bis hin zur schlüsselfertigen Übergabe - inklusive Rundum-Versorgung durch das Service24-Konzept. Die Kunden können sich dabei immer auf den neutralen Gesamtblick verlassen, der alle relevanten Marktentwicklungen berücksichtigt. Klinkhammer ist weder Marken noch Lieferanten verpflichtet. So bekommen Kunden immer die bestmögliche Lösung, die Unternehmensabläufe wirklich vereinfacht. Weitere Informationen unter www.klinkhammer.com

Hintergrund Frischdienst Walther:

www.walther-fd.de

Informationen zum Unternehmen

Klinkhammer Group

Gerlinde Stark

Wiesbadener Straße 11 - 90427 Nürnberg

Tel. 0911/93 06 4-148 - Fax 0911/93 06 4-50

stg@klinkhammer.com - www.klinkhammer.com

Medienservice

< zuhoeren > agentur für kommunikation

Marciel Riemann

Hauptstraße 64 - 91054 Erlangen

Tel. 09131/9208630 - Fax 09131/9208640

presse@agentur-zuhoeren.de - www.agentur-zuhoeren.de