

# FRISCHE LOGISTIK



13. Jahrgang 2021 | Ausgabe 4/2021



## Kühlhausbau und -betrieb

Gute Nachbarn: Harry-Brot  
und Sivaplan

## Kältetechnik und Kühlmöbel

Roboter verkauft Wurst bei  
Metzgerei Klein

## Titelstory

**Meyer Logistik  
beliefert Norma  
mit Bio-LNG-LKW**

# AUF GUTE NACHBARSCHAFT

Harry-Brot erweitert seine Tiefkühl-Lagerkapazitäten in Troisdorf und setzt dabei wieder auf die Expertise des ebenfalls in Troisdorf ansässigen Intralogistik-Experten Sivaplan. Neben der Erweiterung des vollautomatischen Hochregallagers standen auch kundenspezifische Softwareerweiterungen und Optimierungen sowie eine Effizienzsteigerung des Versands im Fokus der Konzeptplanungen.

Harry-Brot gilt als größter Backwarenhersteller Deutschlands und Branchen-Primus. Erst 2019 knackte die Großbäckerei mit Sitz in Schenefeld bei Hamburg die magische Umsatzmarke von einer Milliarde Euro. Mit über 4500 Beschäftigten an zehn Produktionsstandorten und rund 40 Vertriebsstellen ist Harry-Brot bereits heute bestens aufgestellt. Um der Marktposition sowie den stetigen Anforderungen und Marktentwicklungen gerecht zu werden, sind Weiter-

entwicklungen des Produktportfolios sowie der Produktionsstätten ein fortlaufender Prozess der Bäcker aus dem Norden. Folgerichtig wurde 2019 die Entscheidung zur Standorterweiterung in Troisdorf getroffen.

## Partnerschaft besteht schon seit vielen Jahren

Im Bereich der vollautomatischen Technik für TK-Lager und Fördertechnik vertraut die Großbäckerei schon seit vielen Jahren auf das Know-how der Sivaplan. Bundesweit realisierten die Intralogistik-Experten aus Troisdorf für

Harry-Brot bereits an mehreren Standorten vollautomatische TK-Lager. Auch der After Sales Service, zum Beispiel Wartung, Ersatzteile oder 24h-Support, individuelle Anpassungen oder Erweiterungen und Modernisierungen gehören zur fortlaufenden Zusammenarbeit zwischen Harry-Brot und Sivaplan. »Es ist über die Jahre ein sehr vertrauensvolles und geschätztes Verhältnis entstanden, was die Projektarbeit fördert«, berichtete Christian Langsdorf, Vertriebsleiter bei Sivaplan. Die Ausweitung der Partnerschaft erfolgte nun in Form der Standorterwei-



Die Ausgangssituation zeigt das Baufeld Neubau TK-HRL 2



Einbringung der Regalbediengeräte.



Einblick in das Innere des neuen TK-HRL 2.

terung in Troisdorf. Harry-Brot erweiterte ein vorhandenes Tiefkühlager durch einen Neubau mit rund 6800 Palettenstellplätzen. Hierfür beauftragte die Großbäckerei die Sivaplan GmbH, die als Generalunternehmer die Verantwortung für das Logistik-Projekt übernahm.

### Neues Lager wird per Transferwagen an den Bestand angebunden

Unter Bewertung der Einflussfaktoren wie Artikelvielfalt, Chargengröße und Durchsatzleistung wurde auch die Erweiterung als vollautomatisches Kanallager mit einer Tiefe von bis zu zwölf Palettenstellplätzen hintereinander konzipiert. Ein besonderes Augenmerk lag hier weiterhin auf den Anschlussstellen zum Bestand. Der Transport der Waren zwischen Produktion, HRL und Versand wird über eine ausgeklügelte und kompakte Förderanlageflecht sowie den Einsatz dynamischer und

leistungsstarker Transferwagen sichergestellt.

Ein eng verzahntes Anbindungs- und Inbetriebnahmekonzept hat es ermöglicht, dass der Neubau nahezu ohne Auswirkung auf den laufenden Betrieb errichtet werden konnte. »Es war uns ein großes Anliegen, für unsere Kunden weiterhin uneingeschränkt lieferfähig zu sein«, so Volker Hartung, Harry-Brot Werksleiter am Standort Troisdorf. Zwei weitere Regalbediengeräte (RBG) mit robusten Quer-Sat-Geräten als Lastaufnahmemittel sorgen künftig für die Ein- und Auslagerung im neuen Hochregallager.

Der Austausch der Paletten zwischen der Stetig-Fördertechnik und den Regalbediengeräten erfolgt an verschiedenen Stellen für die Ein- und Auslagerung – so wird auch in den Spitzenzeiten der Produktion und dem Versand die bestmögliche Performance aus der Anlage geholt.

Die Anlage leistet bis zu 134 Ein- und 134 Auslagerungen beziehungsweise 74 Doppelspiele pro Stunde. Mit Blick auf einen ressourcenschonenden und energiesparenden Einsatz sind die leistungsstarken Ein-Mast-Regalbediengeräte mit technischen Funktionen und Features wie der Rückgewinnung der Bremsenergie oder der lastabhängigen Dynamik ausgestattet und bieten dem Kunden somit umweltschonende und zukunftsweisende Energieeffizienzsyste-me, betont Sivaplan.

### Optimale Nutzung des Raumes: Neubau ist höher als der Bestand

Baurechtlich durfte das neue Gebäude mit gut 29 Metern etwa fünf Meter höher sein als der Bestand – ein Gewinn von wertvollen Stellplätzen im neuen Kanallager. Durch den entstandenen Höhenversatz zwischen den Gebäuden ergab sich jedoch der Effekt der Schneesackbildung, bei der sich eine zusätzliche Schneelast auf die Statik



Bodenebene Fördertechnik im neuen Versandbereich.

des bestehenden Lagers auswirken könnte. Durch eine technische Prüfung des Regalstahlbaus und die Verstärkung der Konstruktion an relevanten Stellen konnten die Konstrukteure diesen Effekt jedoch sicher im Bestand abbilden. »Dies ist ein Projektszenario, welches uns bereits öfters begegnet ist. Dadurch konnten wir dem Kunden schnell den technischen Lösungsweg aufzeigen«, erklärt Christoph Hegele, Leiter der Projektierung im Hause Sivaplan.

### Software aktualisiert und Funktionen erweitert

Auch die Sivaplan-Lagerverwaltungs-Software wurde im Zuge der Erweiterung auf einen neuen Stand gehoben und bereits vor dem Go-Live des neuen Lagers implementiert. In gemeinsamen IT-Workshops wurden vorab wertvolle Bedienererfahrungen mit den Software-Neuentwicklungen des Intralogistiklers kombiniert, um hieraus nützliche Funktionserweiterung für die täglichen Prozesse abzuleiten. Architektonisch schließt die Lagererweiterung unmittelbar an das bestehende Tiefkühlager an, von dem aus auch die Waren zum Ein- und Auslagern per Transferwagen in das neue Kanalager gefördert werden. Hierfür wurden die beiden Lager durch die Installation und Erweiterung der Fördertechnik verbunden. Die Fertigstellung und das Testen der neuen Anlage erfolgten zunächst weitestgehend bei Normal-

temperatur und ohne den laufenden Betrieb zu beeinträchtigen. Durch ein stufenweises Kaltfahren des Lagers wird sowohl den baulichen Gewerken wie auch den technischen Komponenten ein schonender Temperaturwechsel ermöglicht. Im finalen Schritt findet nach Öffnung der Anschlussstellen zum Bestand eine Feinjustierung der Fördertechnik und der Regalbediengeräte statt, die in dem Abschluss der Kälteinbetriebnahme mündet. Neben dem Hochregallager wurde auch der bestehende Versandbereich um eine weitere reine Auslagerschleuse, eine kombinierte Ein- und Auslagerschleuse sowie eine neue LKW-Rampe erweitert. Somit konnte neben den Projektzielen der Lagerkapazitätserweiterung und der Steigerung der Einlagerleistung auch eine Effizienz-

steigerung der Versandleistung erreicht werden.

### Weiteres Potential durch vorgeplante Erweiterungen im Blick

Zurzeit liegt der Fokus des Lagers auf der effizienten Raumnutzung zur Bereitstellung möglichst vieler Palettenstellplätze. Durch die bereits vorgeplante Fördertechnikerweiterung innerhalb des Hochregallagers kann in Zukunft jedoch flexibel auf Marktentwicklungen reagiert werden und weitere Leistungs-Potentiale aus der Anlage geschöpft werden. Mit Fertigstellung des Auftrages steht der Firma Harry-Brot am Standort eine überaus moderne und leistungsfähige Anlage zur Verfügung, welche die Markstellung des Unternehmens weiter unterstützt. ▶



Luftbild des fertiggestellten Projektes