

LOGISTIK ▶ HEUTE ◀

DAS DEUTSCHE LOGISTIKMAGAZIN



LEBENSMITTEL

Harry Brot: Kühltruhe
im XXL-Format

10

EXTRA

Logistik in
Brasilien

52

INTERVIEW

T. Waack van Wasen,
Galeria Kaufhof

16



Getränkelogistik im Wandel

Mehr als 7.000 Paletten finden in dem neuen Lager von Harry Brot Platz.

Keine kleinen Brötchen

LAGERBAU In Soltau errichtete die Großbäckerei Harry Brot für 50 Mio. Euro zwei neue Werksteile und ein Hochregallager. Von hier gelangen Backwaren über eine dezentrale Distributionsstruktur in den Handel.

Schrauben produzieren ist leichter als Lebensmittel. „Unsere größte Herausforderung ist es, jeden Tag topfrisches Brot zu liefern“, erläutert Thomas Hempel. Seit 20 Jahren ist der Elektroingenieur bei der Großbäckerei Harry Brot GmbH in Schenefeld beschäftigt. Im Vergleich zur Firmengeschichte ist das nur ein Wimpernschlag. Sie begann vor mehr als 320 Jahren.

Im Mai 1688 gründete Johan Hinrich Harry eine kleine Bäckerei in Altona bei Hamburg. 1929 avancierte der Betrieb unter dem Namen Harry-Habag zur Großbäckerei, nachdem er die Hannoverische Brotfabrik AG übernommen hatte. Per Kutschwagen und in Autos gelangte das Brot damals in den überregionalen Verkauf. Anfang der 60er-Jahre begann die Firma, die Selbstbedienungsgregale des Lebensmittelhandels mit frischen, verpackten Broten zu beliefern.

Seither gewann das Unternehmenswachstum an Dynamik. Allein

in den vergangenen vier Jahren stieg der Umsatz um fast 30 Prozent. „Wir betreiben ein dezentrales Vertriebsnetz direkt bis zum Supermarkt und bedienen es mit einem eigenen Fuhrpark“, erläutert Hempel.

Sein Team, die Abteilung „Zentrale Technik“, betreut heute neun Großbäckereien in Nord-, West- und Ostdeutschland. Sechs Betriebe produzieren Frischbrot, zwei Werke Tiefkühlware und eines beide Sortimente. An alle Produktionsstätten schließen sich Logistikzentren an. Weil



„Im Tiefkühl-lager sparen wir doppelt.“

Thomas Hempel,
Projektleiter, Harry Brot
GmbH, Schenefeld

nicht jeder Standort das komplette Sortiment herstellt, erfolgt hier der Werksaustausch. Vorkommissioniert geht die Ware dann an 47 Vertriebsstellen und von dort an mehr als 9.000 Geschäfte des Lebensmittelhandels. Der firmeneigene Frischdienst fährt in Summe täglich 842 Touren.

Bewährtes Vorgehen

Um die Fertigungskapazitäten zu vergrößern, nahm Harry Brot 2008 die jüngste und modernste seiner Bäckereien im niedersächsischen Soltau in Betrieb. 2010 wurde sie um eine Tiefkühl-Bäckerei und um ein Hochregallager (HRL) erweitert. Insgesamt flossen mehr als 50 Mio. Euro in den Ausbau des Standorts an der Nord-Süd-Autobahn A7 zwischen Hamburg und Hannover. Den Neubau des HRL verantwortete die Troisdorfer Sivaplan GmbH & Co. KG, die als Generalunternehmen bereits den Bau der Harry-

DATEN & FAKTEN

Generalunternehmer: Sivaplan GmbH & Co. KG, Troisdorf

Fassade und Dach: G+H Kühllager- und Industriedesign GmbH, Münster

RBG, Lager- und Steuertechnik: Sivaplan GmbH & Co. KG, Troisdorf

Regalstahlbau: Fritz Schäfer GmbH (SSI Schäfer), Neunkirchen

Brot-Lager in Magdeburg und Troisdorf koordiniert hatte.

Auch Harry Brot konnte bei der Gestaltung des HRL auf Erfahrungswerte aus den vorherigen Lagerbauten zurückgreifen. „Die grundlegende Vorgehensweise hat sich bewährt und ist auch in Soltau wieder übernommen worden, es gab allerdings kleinere Verbesserungen“, berichtet Hempel.

Die neue Anlage entspricht weitgehend dem Komplex in Troisdorf bei Köln. Jedoch wurden die Palettenüberstände und die Höhe der einzulagernden Paletten um jeweils 50 mm erhöht. Zudem hatten sich in der Vergangenheit Schwachstellen beim Anlagenbau und bei der Ablauftechnik herauskristallisiert. „Wir hatten stellenweise einen hohen Verschleiß sowie Engpässe und Rückstaus im Produktionsfluss. Das haben wir entschärft. Dabei kam uns zugute, dass Sivaplan seine Software wesentlich verbessert hat“, berichtet der Projektleiter.

Energiesparende Bauweise

Besonderes Augenmerk legte er zudem auf eine energiesparende Bauweise. Beispielsweise stieg das Unternehmen bei der Lagerbeleuchtung von Leuchtstoff- und Glühfadenlampen auf LED-Technik um. Die höheren Anschaffungskosten sollen sich bereits nach rund einem Jahr amortisieren. „Im Tiefkühlager sparen wir doppelt“, begründet der Teamchef. Denn die LED-Leuchten verbrauchen nicht nur weniger Strom, sondern erzeugen gleichzeitig weniger Verlustwärme, was im kalten Lagerbereich Kühlenergie spart. Jetzt will Harry Brot auch in den anderen Lagern die Beleuchtungstechnik schrittweise ersetzen.

Im neuen HRL Soltau finden heute mehr als 7.000 Paletten mit Brötchen, Broten und anderen Backwaren Platz. Knapp 50 m lang, 44 m breit und 24 m hoch ist das Kanallager, das direkt mit der Produktion der Großbäckerei verbunden ist. Die von hier kommenden Backwaren werden im TK-Lager auf eine Kerntemperatur von minus 20 Grad Celsius gekühlt, in Kartons

verpackt, automatisch palettiert und mit Folie umwickelt.

So gesichert gelangen sie zur Einlagerung. Fehlerhafte Paletten werden nach der automatischen Konturenkontrolle auf einen Kontrollplatz ausgeschleust. Hier werden auch Paletten aus dem angrenzenden Handlager etikettiert und per Handscanner erfasst. Die bearbeiteten Paletten gelangen über die Fördertechnik zurück zur Gewichts- und Konturenkontrolle und durch eine Schleuse zum minus 30 Grad Celsius kalten Tiefkühlbereich.

Insgesamt sechs dieser Schleusen zum TK-Lager verhindern, dass Umgebungsluft eindringt. Denn dort wird der Sauerstoffgehalt der Luft abgesenkt, um den Brandschutz zu gewährleisten. An den Schleusen nehmen Verfahrenswagen die Paletten auf und führen sie zu einem der drei Regalbediengeräte (RBG) mit Satellitenfahrzeugen (SAT-Geräte). Sie bringen sie zu dem vom Materialflussrechner vorgegebenen Lagerplatz.

Rund um die Uhr bestücken die Geräte die Hochregale vollautomatisch mit frischer Ware. Ausgelagert werden die Paletten meist am Nachmittag, wenn die Lkw im Minutentakt an die Rampen fahren und mit Gabelhubwagen beladen werden. Um diesen Prozess zu beschleunigen, wird ein Großteil der Paletten bereits im Lager auf Bahnen für die einzelnen Lkw bereitgestellt. Alternativ bringen die RBG die angeforderten Paletten zu den Verfahrenswagen, die sie an einer der drei Rampen oder auf speziellen Pufferbahnen ausschleusen. Während der Auslagerung werden hier auch die neuen Paletten aus der Produktion zwischengelagert.



HARRY BROT

Die **Harry Brot GmbH** mit **Sitz** in Schenefeld produziert verschiedene Brotspezialitäten für den Lebensmittel-einzelhandel – vom Frühstückbrötchen bis zu Ciabatta und Snacks. Mit **3.550 Mitarbeitern** erzielte das Unternehmen im Jahr 2010 einen **Umsatz** von 669 Mio. Euro. Für 2011 ist ein Umsatz von 725 Mio. Euro (plus 8,3 Prozent) geplant.



Drehteller ermöglichen die optimale Positionierung der Ware zum Ausschleusen.

Paletten aus der manuellen Kommissionierung nimmt ein zusätzlicher Transferwagen auf. Ein drehbarer Rollenförderer versetzt sie um 90 Grad zur Laufrichtung des Wagens. Erst dann übergibt er die Paletten an einer Rampe, die zum Einlagern von Fremdware mit einer Gewichts- und Konturenkontrolle ausgestattet ist. Anders als bei den anderen Rampen, die lediglich für die Warenausgabe angelegt sind, ermöglicht sie den Materialfluss in beide Richtungen.

40 Lkw am Tag

Um Fehler bei der Beladung der Lkw zu vermeiden, zeigen Displays an den Rampen die wichtigsten Eigenschaften der Paletten an, die gerade ausgeschleust werden. Mit elektrischen Hubwagen, die mit ihren Zinken zwei Paletten gleichzeitig transportieren können, verteilen die Harry-Mitarbeiter die Ladungsträger auf die entsprechenden Fahrzeuge – an manchen Tagen mehr als 40 Lkw.

Künftig könnte Harry Brot die Produktionskapazität nochmals steigern. Dazu hat das Unternehmen in dem Neubau bereits Platz für weitere Backstraßen eingeplant. Zudem ist direkt neben dem Komplex eine Wiese für Erweiterungsbauten frei. Derzeit ist aber nichts Konkretes geplant. „Zunächst wollen wir die Auslastung im HRL steigern“, sagt Hempel. Parallel arbeitet seine Abteilung permanent an Erweiterungen, Modernisierungen oder Umbauten. „Das ist ein ständiger Prozess“, so der Teamleiter.

p/akw