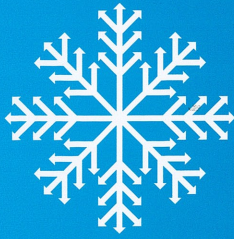


FRISCHE LOGISTIK



Fachmagazin für die gesamte Frische- & Tiefkühlkette

16. Jahrgang 2018 | Ausgabe 1/2018



Lager- und Regaltechnik

Drei Projekte für
TK-Backwarenhersteller

Smarte Automation in
der Pharmalogistik

HRL-Erweiterung beim
Milchhof Meran

Große Logimat-Vorschau

Verpackung und Kennzeichnung

Bizerba, Cabka, Ishida
und Multivac auf der
Fruit Logistica

Fahrzeuge,
Aufbauten, Trailer
Nachhaltige Antriebskonzepte
bei Meyer Logistik



Dreifach gebacken

Ein Kunde – drei Projekte: Sivaplan konnte seine Kompetenz als Generalunternehmer im TK-Bereich unter Beweis stellen und realisierte für einen Kunden aus der Backwarenbranche nacheinander eine Palettenprüfanlage, ein TK-Hochregallager und eine TK-Kommissionierhalle.

Das Troisdorfer Unternehmen Sivaplan konnte seine Kompetenz als Generalunternehmer im TK-Bereich für ein Unternehmen aus der Backwarenbranche unter Beweis stellen: Startschuss dieser Partnerschaft war die Realisierung einer vollautomatischen Palettenprüfanlage, gefolgt von einem TK-Hochregallager mit mehr als 14.000 Palettenstellplätzen und entsprechender Fördertechnik. Im Anschluss hieran folgte eine TK-Kommissionierhalle inklusive Pick-by-Voice-Technik und Fördertechnik an das HRL.

Vollautomatische Palettenprüfanlage für Europaletten

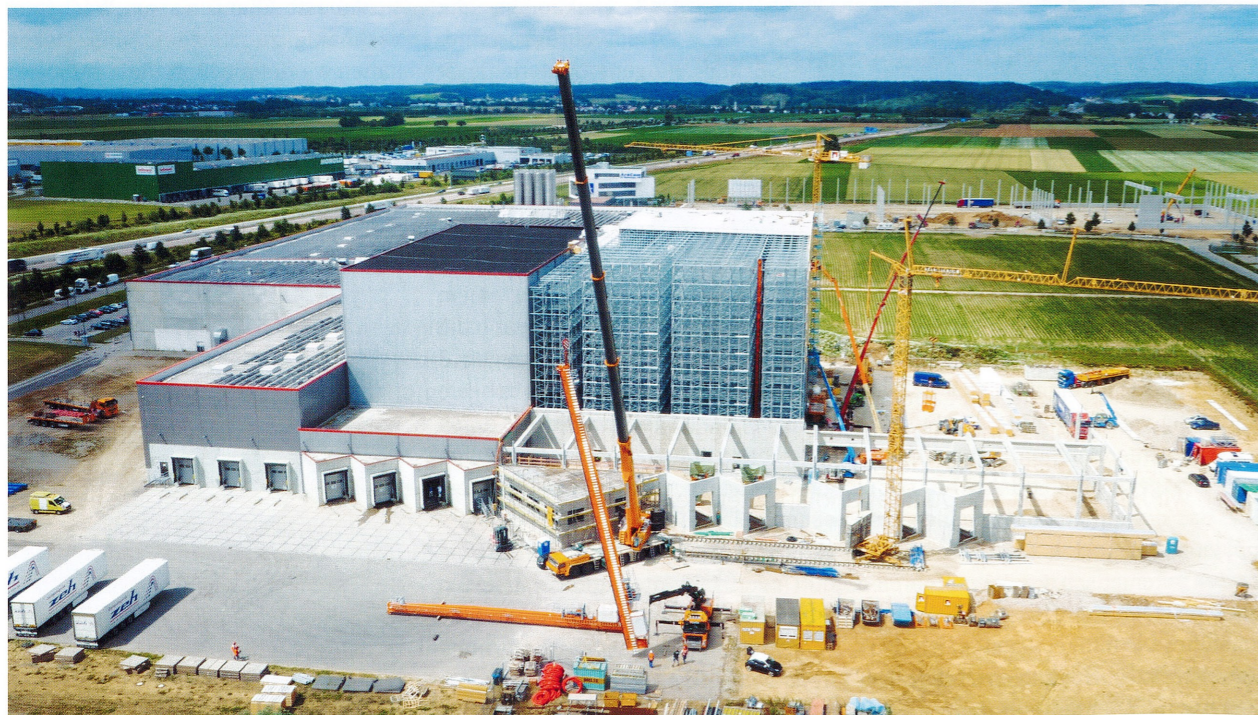
Nach der baulichen Fertigstellung einer neuen Halle für Packmittel, Leerpalletten und andere Hilfsmittel folgte die Realisierung einer vollautomatischen

Palettenprüfanlage, die als Stand-Alone-Lösung an die bereits bestehende Verpackungshalle angebunden wurde. Sie kontrolliert die Maße der Ladungsträger, prüft deren Vollständigkeit und testet ihre Belastbarkeit. Die präventive Kontrolle der Paletten erspart dem Betreiber in der Regel viel Zeit, reduziert Kosten und trägt maßgeblich zur Verfügbarkeit der Anlage bei. Auch das Eingreifen des Bedienpersonals wird auf ein Minimum reduziert, was in der Erfahrung von Sivaplan hinsichtlich der extrem niedrigen Temperaturen im TK-Bereich und der Sauerstoff-Reduktion aus Brandschutzgründen ein wichtiger Schritt hinsichtlich der Arbeitssicherheit ist.

Kunde zufrieden, Folgeauftrag

Durch die erfolgreiche Realisierung der Palettenprüfanlage konnte Siva-

plan den Kunden von seinem Know-how und der Qualität der Ausführung überzeugen. Wenig später erhielt der Troisdorfer Spezialist dann den Generalunternehmer-Auftrag für die Errichtung eines vollautomatischen Tiefkühl-Hochregallagers (-28°C) mit über 14.000 Stellplätzen für Europaletten. Das Lager ist eine Erweiterung eines bestehenden Fabrikkomplexes und wurde mittels Fördertechnik in die bestehenden Abläufe und Prozesse eingebunden. Für den Bau des neuen Lagers lieferte Sivaplan den Regalstahlbau, die Regalbediengeräte (RBG), die Fördertechnik, das komplette Steuerungssystem mit Materialflussrechner und allen unterlagerten Steuerungen sowie dem Lagerverwaltungssystem aus eigenem Hause. Das Hochregallager wurde als Kanallager in Silobauweise realisiert, in dem die



Einbringung der Regalbediengeräte in das neu errichtete TK-Hochregallager für einen Backwarenhersteller.



In der als Folgeauftrag errichteten TK-Kommissionierhalle kommt Pick-by-Voice zum Einsatz.

Paletten von drei Regalbediengeräten mit Quer-Sat-Geräten (Tragkraft je 600 Kilo) ein- und ausgelagert werden. Das neue Lager ist knapp 57 Meter lang, 40 Meter breit und über 32 Meter hoch.

Effiziente Kühltechnik für einen ressourcenschonenden Betrieb

Schon bei der Planung der neuen Anlage bedachten die beteiligten Ingenieure alle Möglichkeiten der Bauphysik,

damit die Anlage mit möglichst wenig Energieeinsatz auf der Temperatur von -28°C gehalten werden kann. Eine effiziente Kältetechnik sorgt für eine kontinuierliche Luftbewegung in der Anlage, die die kalte Luft gleichmäßig in der Halle verteilt. Moderne Kälteschleusen sollen das Eindringen warmer, feuchter Luft in das Lager verhindern und so neben dem Energieverlust durch den erhöhten Kühlbedarf auch die Eisbildung an Wänden, Decken oder dem Lagergut vermeiden.

Errichtung eines TK-Kommissionierbereiches

Der zweite Folgeauftrag bestand darin, einen TK-Kommissionierbereich zu konzipieren, in dem circa 100 Paletten- und Pickplätze mit je einer Nachschubpalette im direkten Zugriff mehrerer Kommissionierer sind. Diese sollen künftig im Schichtbetrieb aus einer Vielzahl unterschiedlicher TK-Produkte hohe Stückzahlen an Kommissionieraufträgen in möglichst kurzer Zeit abarbeiten.

Anzeige

NORDFROST

Ihr Überseespezialist

Für Sie in allen drei deutschen Containerhäfen vor Ort.

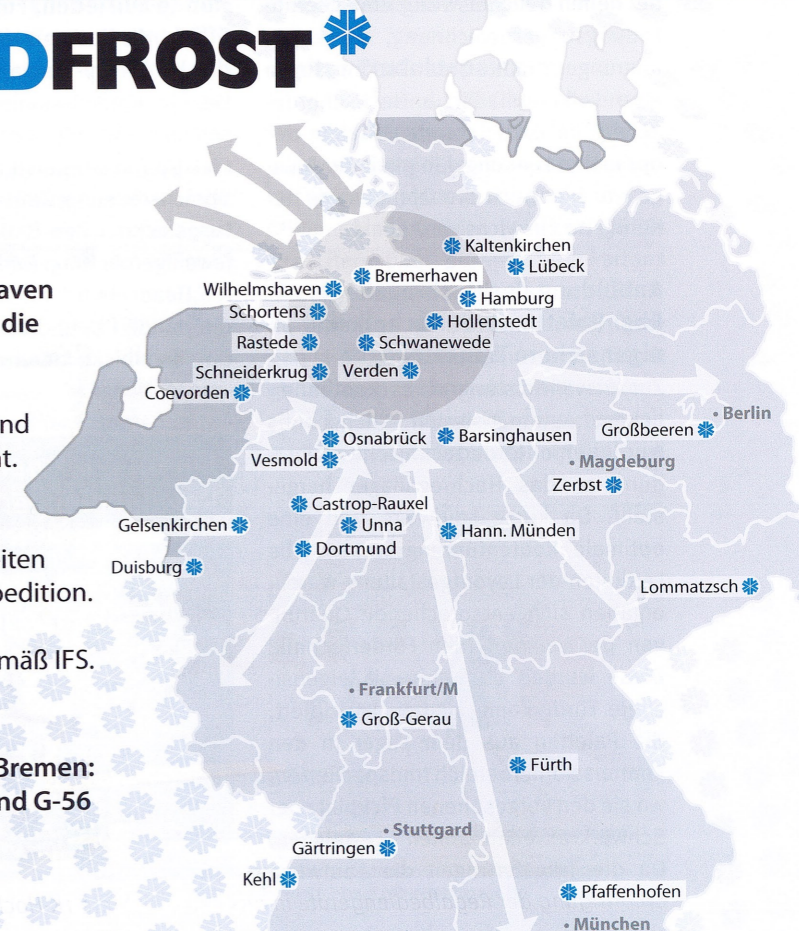
Unser neues Tiefkühlhaus im Containerhafen Wilhelmshaven mit 35.000 Stellplätzen, Schockfroster und Räumen für die Lebensmittelbearbeitung ist seit Januar 2018 in Betrieb.

Damit sind wir für Sie in allen deutschen Containerhäfen und natürlich auch bundesweit mit unseren Standorten präsent. Unseren Kunden aus Industrie, Groß- und Einzelhandel, Im- und Export oder E-Commerce bieten wir ganzheitliche Lösungen rund um Lagerhaltung, europaweiten Transport/Feindistribution, Handelslogistik und Überseespedition. Wir stellen uns flexibel auf alle Anforderungen ein. Dabei setzen wir konsequent auf Qualität und arbeiten gemäß IFS.



Infos auf der Fish International in Bremen: 25. - 27. Februar 2018, Halle 5, Stand G-56
Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

know how to keep cool.





Transferwagen transportieren die Paletten aus dem Lager in den Kommissionierbereich, wo sie den vorgesehenen Pickplatz per Schwerkraftrollenbahnen erreichen.

Die Software-Spezialisten von Siva-plan erarbeiteten gemeinsam mit dem Kunden maßgeschneiderte Prozesse, bei denen beispielsweise eine genaue Ladungsträgerberechnung, Wegeoptimierungen, Multi-Order-Picking sowie eine vollautomatische Nachschubregelung im Fokus standen. Neben der optimalen Leistungsfähigkeit der Anlage war hier auch die Optimierung der Kühlkette ein wichtiger Aspekt.

Anbindung des Hochregallagers über Palettenfördertechnik und eigensichere Transferwagen

Zur Gewährleistung eines kontinuierlichen, automatisierten Nachschubs wurde eine fördertechnische Anbindung an das Hochregallager hergestellt. Da kurze Laufwege und eine optimale Routenführung wesentliche Leitlinien der Layoutgestaltung waren, ergaben sich entsprechende Querungen der versorgenden Fördertechnik. Diese wurden daraufhin als eigensichere Förderkomponenten konzipiert, die Paletten aus dem Lager in den Kommissionierbereich transportierten, wo sie den vorgesehenen Pickplatz per Schwerkraftrollenbahnen erreichen. Da die Transferwagen die Laufwege

der Kommissionierer kreuzen, wurde höchster Wert auf die Aspekte Sicherheit und Unfallschutz gelegt.

Effiziente Kommissionierung dank Pick-by-Voice

Die Kommissionierung erfolgt schnell und effizient mit moderner Pick-by-Voice-Unterstützung. Per Sprachsteuerung führt der Lagerverwaltungsrechner den Bediener durch den jeweiligen Auftrag. Dank des verwendeten Headsets hat der Mitarbeiter dabei die Hände frei und kann sich ganz auf die Kommissionierung konzentrieren.

Die Bediener packen die Waren auf Rollcontainer, die dann in Versand-Boxen für die LKW-Verladung bereitgestellt werden. Siva-plan lieferte neben den genannten Fördertechnikkomponenten und der Kommissionier-Hard- und Software auch die Materialflusssteuerung sowie den Lagerverwaltungsrechner Siva-soft inklusive Visualisierung. In Kombination mit dem kundenseitigen ERP-System sorgt der Lagerrechner für einen zielgerichteten und effizienten Betrieb der Kommissionierung und stellt hierzu die nötigen Versandpapiere zur Verfügung.

Anlagen laufen – Nächste Projekte bereits in der Konzeption

Nach ausgiebigen Tests laufen die Palettenprüfanlage, das Hochregallager sowie die Kommissionierung seit einiger Zeit im Regelbetrieb. Mit Weitsicht wurden bereits in der Konzeptfindung mögliche Erweiterungen und Ausbaustufen im Layout berücksichtigt. Bei weiterhin guter Geschäftsentwicklung des Kunden stehen diese möglicherweise schon bald zur Debatte, erste Gespräche hierzu haben bereits stattgefunden. Die Erfolgsgeschichte kann also weitergehen. ◀

Einbringung der Regalbediengeräte

Ein zweieinhalbminütiges Video auf der Internetseite www.sivaplan.de zeigt die Einbringung der Regalbediengeräte im Drohnenflug:
<http://bit.ly/2ynQufU>

