

FRISCHE LOGISTIK



16. Jahrgang 2018 | Ausgabe 3/2018

Kühlhausbau und -betrieb

Vom Dry-Age-Reiferaum
bis zum TK-Lager

Brandvermeidung durch
O₂-Reduktion

Identtechnik

SAP-zertifizierte Handhelds
helfen Handel

Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer

Teva fährt Erdgas-LKW
im Serienbetrieb

Schnell ohne Ladebordwand



www.movis-gmbh.de



Mobile Lösungen für die Lager- und Lieferlogistik: **Aktuell. Flexibel. Kostengünstig.**



Kostenbeispiel

Hard- und Software für einen Benutzer:

- 1 Rugged Tablet-PC € 790,-
- 1 Profi-Scanner (LR) € 1.200,-
- movisWarehouse (Basis) € 600,-
- Modul movisInventur € 600,-

Preise zzgl. Mwst und einmalige Kosten für Schnittstellenanpassung zum ERP-System, sowie Einrichtung und Schulung bei Bedarf (Änderungen vorbehalten)



movisWarehouse LowBudget

- movisWarehouse kann zusammen mit dem mobilen Warenwirtschafts- und Informationssystem Mowis® die gesamte Lager- und Lieferlogistik rationalisieren und ermöglicht in dieser Kombination eine durchgängige Digitalisierung der Prozesse
- movisWarehouse ist einsetzbar auf Tablet-PCs, Smartphones sowie professionellen MDE-Geräten und zeichnet sich durch hohe Bedienerfreundlichkeit aus
- movisWarehouse ist durch die Module Bestandsprüfung, Wareneingang, Umlagerung, Kommissionierung, Warenausgang und Inventur individuell an die Anforderungen Ihrer Lagerlogistik anpassbar



Sofort mehr Info:
+49 176 98661415

Movis Mobile Vision GmbH
D-63067 Offenbach :: Ludwigstraße 76
+49 69 82369370 :: vertrieb@movis-gmbh.de



Wir machen das Internet frischer!

Anzeige

Man könnte ein altbekanntes Sprichwort bemühen: Alles neu macht der Mai. Mit Blick auf die Frischelogistik stimmt es aber nur halb: Zwar sehen Sie auf der Titelseite dieser Mai-Ausgabe unserer Fachzeitschrift für temperaturgeführte Logistik ein leicht verändertes Logo, doch ansonsten präsentiert sich die Printausgabe im vertrauten Layout. Ganz anders unsere Internetseite www.frischelogsitik.com: Sie geht zeitgleich mit Erscheinen von Heft 3/2018 der Frischelogistik in komplett überarbeiteter Form online.

Was hat sich getan? Zuerst fällt natürlich das Design auf: aufgeräumt und sachlich-cool. Nur noch eine Navigationsleiste oben weist den Weg zum Wesentlichen. Inhaltlich haben Sie nun nicht mehr nur die Möglichkeit, sich die komplette Print-Ausgabe der Frischelogistik als pdf herunterzuladen. Zusätzlich finden Sie eine große Zahl Artikel aus der Welt der Kühlkette nun auch als Online-Artikel. Und zwar gleich auf der Startseite, also im Zentrum des Webauftritts. Aus unserem Terminkalender mit Messen und Veranstaltungen rund um die temperaturgeführte Logistik können Sie jetzt direkt einen Kalendereintrag im ical-Format herunterladen oder ihn einem Google Kalender hinzufügen und damit einfach in ihre digitale Planung übernehmen.

A prospros: Wenn Sie eine Veranstaltung mit für die Kühlkette relevanten Themen planen oder auch ein für die Branchenöffentlichkeit zugängliches Firmenevent, schicken Sie uns gerne eine Ankündigung für den Online-Terminkalender.

Auch im elektronischen Bezugsquellenanzeiger sind die Einträge jetzt großzügiger, Firmen können sich zudem dort detaillierter vorstellen.

Also: freuen Sie sich auf die neue Webseite der Frischelogistik. Und wie bisher auch wünschen wir eine spannende Lektüre dieser druckfrischen Ausgabe 3/2018.

Die neue Startseite der Frischelogistik im Internet.




Opt

for better

Opteon™ Low-GWP-Produkte: Kleine Ursache, große Wirkung.

opteon.com



Opteon™



Chemours™

Inhalt

Seefracht

Maersks Remote Container Monitoring..... 6

Software

Lagerverwaltungssystem bei Feinkosthersteller Kühlmann.....9
Transgourmet nutzt Software zur Reduktion von Lagerbeständen und Aktionsmengenberechnung.....36

Lager- und Regaltechnik

Neue Lagerkapazitäten für Privatmolkerei Bechtel..... 10
Kältebeständige Sonder-Rollen für skandinavisches Biotech-Unternehmen 14
Naturkost-Großhändler Weiling setzt auf Pick by Voice46

Kältetechnik und Kühlmöbel

Verbund-Kälteaggregat für Gemüsehof 12
Dual Compact-Luftkühler lässt Tauwasserleitung verschwinden44

Kühlhausbau und -betrieb

Sauerstoffreduktion als Brandvermeidung auch in Singapur 16
Kühlraumbau vom Dry-Age-Reiferaum bis zum großen Tiefkühlager22
Rampenlotse öffnet jetzt auch Schranken32

Supply Chain und Management

Pfenning gründet Arbeitgebermarke..... 18

Identtechnik

SAP-zertifizierte Handhelds im Handel.....20



12

Kälte für Gemüse



22

Kühlraumbau



6

Kühlcontainer-Monitoring



30

Online-Versand

Digitalisieren Sie heute Ihren Transportprozess

Vertrauen Sie Europas Nr. 1 mit
20 Jahren Telematik-Erfahrung

Qualität und Hygiene

Digitales Temperaturmessverfahren
geht in den Kern 19

Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer

Ratiopharm-Mutter Teva fährt mit Erdgas-LKW
im Serienbetrieb..... 26
Kühl- und Tiefkühlwaren ohne
Ladebordwand entladen..... 28
Mehrkammerfahrzeuge um
Sortimentsbündelung Herr zu werden 34
Hegelmann ordert 200 Kühlaggregate
mit integrierter Telematik..... 38
Zentralachsanhänger mit Durchladefunktion..... 43

Transport und Logistik

Rewe investiert in Logistik und TK-Taschen 45

Verpackung und Kennzeichnung

Neue Kühlverpackung für Online-Versand
von Lebensmitteln 30

Lebensmitteltechnik und -produktion

Druckluftanlage für Frische und Service GmbH 40

News..... ab 48

Inserentenverzeichnis..... 54

Bezugsquellen..... 55

Fröschel Logistik/Impressum..... 56



VORSCHAU

Die nächste Frischelogistik erscheint
am 25.07.2018

- Schwerpunktt Themen*
- Identtechnik
 - Lager- und Regaltechnik
 - Pharmalogistik
 - Software und Systeme

Redaktions- und Anzeigenschluss
ist der 06.07.2018

Lückenlose Transparenz im gesamten Logistikprozess.
Managen Sie Fracht, Fahrzeuge und Fahrer mit einer
einzigsten Lösung – unglaublich einfach und verblüffend
vielseitig. Jetzt anrufen und persönlichen Beratungs-
termin vereinbaren – 0731 93697 20.
wethinktransport.de · idemtelematics.com

Kerstin Ernst ist neue Pressereferentin des VDKL

Seit dem 2. Mai 2018 hat der Verband Deutscher Kühlhäuser und Kühllogistikunternehmen e.V. (VDKL) in Bonn eine neue Ansprechpartnerin für Presse- und Öffentlichkeitsarbeit.

Kerstin Ernst ist Diplomagraringenieurin und hat in den vergangenen Jahren die Presse- und Öffentlichkeitsarbeit für zwei verschiedene Landwirtschaftsverbände betreut. Dabei lagen ihre Tätigkeitsschwerpunkte in der fachspezifischen Pressearbeit, der Organisation öffentlichkeitswirksamer Veranstaltungen, der Interessenvertretung der Mitglieder nach außen sowie in der internen Verbandskommunikation.

Die 36-Jährige ist durch ihr Studium mit den Inhalten der Lebensmittelbranche vertraut und kennt sich gut mit Verbandsstrukturen aus.

»Ich freue mich sehr auf meine neuen Aufgaben beim VDKL«, erklärt



Kerstin Ernst, Neue VDKL-Pressereferentin

die gebürtige Oldenburgerin. »Verbandsarbeit bedeutet für mich nah an den Menschen zu sein. Sich für eine Branche stark zu machen und die Mitgliedsunternehmen bestmög-

lich nach innen und nach außen zu vertreten sind für mich der größte Ansporn.«

Mehr zum Verband und seinen Leistungen unter www.vdkl.de.

Einigung bei der EEG-Eigenversorgung erzielt

Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen (KWK-Anlagen), die seit dem 1. August 2014 neu in Betrieb genommen wurden (und weder eine Erweiterung noch eine Modernisierung einer Bestandsanlage darstellen), mussten seit dem 1. Januar 2018 die volle EEG-Umlage zahlen.

Begründung war, dass die Europäische Kommission die bisherige EEG-Privilegierung für 2018 für nicht genehmigungsfähig erklärt hat.

Jetzt wurde zwischen dem Bundeswirtschaftsministerium (BMWi) sowie der Europäischen Kommission eine grundsätzliche Einigung über die o. g. offene wichtige EEG-Frage erzielt.

Vorbehaltlich einer abschließenden Prüfung und Entscheidung durch die EU-Kommission wurde folgendes vereinbart:

- KWK-Neuanlagen mit einer Größe unter 1 MW sowie über 10 MW zahlen grundsätzlich auch künftig nur 40 Prozent der EEG-Umlage.
- Auch alle KWK-Neuanlagen in der stromintensiven Industrie zahlen 40 Prozent der EEG-Umlage.

- Für die übrigen KWK-Neuanlagen bleibt es bei 40 Prozent EEG-Umlage, sofern die Anlagen unter einer bestimmten Anzahl von Vollbenutzungsstunden im Jahr laufen. Bei Anlagen mit höherer Auslastung steigt die durchschnittliche EEG-Umlage kontinuierlich an.
- Für bestimmte KWK-Neuanlagen gilt eine abgestufte Übergangsregelung.
- Zudem gilt eine Rückwirkung der Einigung.



Blockheizkraftwerk im Kühlhaus

Über die konkreten Einzelheiten der Einigung wurden alle VDKL-Mitglieder bereits ausführlich informiert.

Wir informieren Sie gerne

Der Verband Deutscher Kühlhäuser und Kühllogistikunternehmen e.V. (VDKL) ist ein Zusammenschluss von Unternehmen, die im Bereich temperaturgeführter Lagerung, Distribution und Logistik tätig sind (Logistikdienstleister, Industrie, Handel, Zulieferer).

Der VDKL vertritt ca. 85 % aller gewerblichen Kühlhäuser in Deutschland.

Fränkische Straße 1
53229 Bonn
Tel. (02 28) 2 01 66-0
Fax (02 28) 2 01 66-11
info@vdkl.de
www.vdkl.de



Der kommunikative Container

Seit September 2017 können Kunden der Maersk Line dank Remote Container Management jederzeit den Zustand und die Position ihrer Kühlcontainer einsehen. Das hilft, die Zuverlässigkeit der gesamten Kühlkette zu optimieren, wie die Reederei bei der Vorstellung des Systems auf der Fruit Logistica betonte.

Ein GPS-Empfänger, ein Modem und eine Sim-Karte – und das 270000 Mal, in allen Kühlcontainern der dänischen Reederei Maersk Line. Diese Hardware war nötig, damit der Branchenprimus seine Remote Container Management genannte Transparenz-Plattform starten konnte. Zusätzlich wurden Mobilfunk-Antennen auf 400 Schiffen installiert, allen Maersk-eigenen sowie auch auf über 100 langfristig gecharterten. Mit diesen wird auf jedem Schiff ein eigenes GSM-Netz aufgespannt, über das die Container dank einer Satellitenverbindung der Schiffe sich auch dann online melden können, wenn sie auf hoher See sind, außerhalb der landgestützten Handynetze. Seit 2011 hat Maersk seine Reefer-Container nach und nach mit dieser Hardware ausgestattet und das System für eigene Zwecke genutzt, seit 2016 hat die Reederei nach Angaben von Thue Petersen, Leiter der Abteilung Commercial RCM bei Maersk, daran gearbeitet, es auch für seine Kunden



Thue Petersen und Anne-Sophie Karlsen beim Pressegespräch auf der Fruit Logistica 2018

direkt nutzbar zu machen. Zum 1. September 2017 war es dann soweit, gut einen Monat später als eigentlich angekündigt – Maersk war einer der renom-

mierten Konzerne, die im Sommer 2017 vom Verschlüsselungsvirus Notpetya betroffen waren (siehe Frischelogistik 4/2017). »Das System war ausgefallen, aber die Daten (von RCM) wurden nicht beschädigt«, erklärte Anne-Sophie Karlsen, Global Head of Reefer Management auf einer Pressekonferenz von Maersk im Rahmen der Fruit Logistica Anfang Februar in Berlin. Als eine Lehrstunde, die das Unternehmen für die Zukunft sehr ernst nehme, bezeichnete sie den Angriff, nicht nur Maersk, sondern vielen Firmen sei dadurch klar geworden, dass Cybersecurity kein Thema für den IT-Leiter ist – sondern auf CEO-Ebene diskutiert werden müsse.

Zum Zeitpunkt der Messe, fünf Monate nach dem Start, würden rund 60 Prozent der Kunden RCM nutzen, erklärte Petersen. »Je empfindlicher die Fracht ist, umso höher ist der Wert von RCM«, erklärte er, Kunden, die tiefgekühlte Ware verschiffen, nutzen das System zum Beispiel nicht so verbreitet. Au-



Alle Maersk-eigenen Schiffe wurden mit der für RCM nötigen Netztechnik versehen. Hier im Bild die Vistula Maersk, das erste Schiff einer Reihe, die laut Maersk die weltweit größten Containerschiffe der Ice Class sind. Diese Short Sea Schiffe werden auf der Nord- und Ostsee eingesetzt und haben eine speziell verstärkte Hülle, für Fahrten bei bis zu -25 °C. Außerdem verfügen Vistula Maersk und ihre Schwestern über eine extra große Anzahl von 600 Reefer-Anschlüssen bei einer Gesamtkapazität von 3596 TEU.



Auch vor der Verladung auf ein Schiff stehen über das Remote Container Management Temperaturdaten aus dem Kühlcontainer zur Verfügung.

Berdem sei die Fruit Logistica die erste Veranstaltung, auf der RCM verstärkt beworben wurde.

Kostenfreie Informationen

Das Remote Container Monitoring stellt Kunden von Maersk über eine Internetplattform Daten zur Position und zu den atmosphärischen Bedingungen innerhalb des Containers sowie dessen Einschaltzustand während der gesamten Fahrt zur Verfügung. Damit haben die Nutzer sowohl auf dem Straßenweg zum oder vom Verschiffen, im Hafen und auf See Informationen zu ihren Gütern, was die Transparenz der Supply Chain erweitern würde, so Maersk. Der Zugang zur RCM-Plattform ist integriert in das Buchungssystem der Reederei, der Zugang in der Basisversion ist für Kunden kostenfrei. In einer erweiterten Version stehen die Daten der letzten sechs Monate auch zum Herunterladen zur Verfügung, erklärte Petersen. Hierfür gebe es verschiedene Preismodelle, die Kosten liegen für durchschnittliche Kunden nach seinen Angaben bei rund zehn US-Dollar pro Container und Halbjahr. Die Premium-Version werde momentan von 35 Kunden genutzt, berichtete der RCM-Abteilungsleiter in Berlin.

Rechtzeitige Reaktion spart bares Geld

Maersk selbst nutzt die Informationen des RCM, um die Kühlcontainer aus der Ferne zu managen. In den ersten sechs Monaten 2017 habe das System die Reederei über mehr als 4500 fehlerhafte Temperatureinstellungen bei Kühlcontainern der Kunden informiert.

Bei 200 dieser Fälle sei die Abweichung so stark gewesen, dass ohne das durch die RCM-Warnung ermöglichte Eingreifen von Maersk-Mitarbeitern die Fracht im Wert von insgesamt mehreren Millionen Dollar verloren gewesen wäre. Neben dem Eingriff aus der Ferne kann Abhilfe bei solchen Warnungen auch darin bestehen, dass lokale Techniker informiert werden, die vor Ort eine Reparatur vornehmen.

Kühlkette überprüfen und sichern

Für Kunden bedeutet die durch RCM mögliche Transparenz zum einen eine sicherere Kühlkette. Petersen nannte als Beispiel aus der Praxis, dass Hafenarbeiter oder LKW-Fahrer

Anzeige

WANKO
INFORMATIONSLOGISTIK

**Machen Sie komplexe Dinge einfach.
Transport. Lager. Telematik.**

www.wanko.de
info@wanko.de
0049(0)8654 4830

die Kühlcontainer von Zeit zu Zeit vom Netz nehmen, um Strom zu sparen. Dank der Fernüberwachung ist dies nun sofort ersichtlich. Ebenso können Auftraggeber kontrollieren, ob die Kühlcontainer auf einer Farm wie vielleicht vereinbart vorgekühlt werden, bevor das Ladegut eingebracht wird. Hier kommt auch ein weiterer Vorteil der Transparenz zum Tragen: Es wird durch die Daten nicht nur die verbreitete Diskussion entschieden, wer in der Kette denn für einen eventuell aufgetretenen Schaden verantwortlich ist, er kann unter Umständen auch rechtzeitig abgewendet werden und für die Zukunft durch präventive Maßnahmen effektiver verhindert werden. Außerdem geben Informationen über außerplanmäßige Ereignisse dem Kunden auch die Möglichkeit, sich früher auf sie vorzubereiten und zum Beispiel ihrerseits Kunden zu informieren, alternative Routen zu planen oder den Container bereits an einem früheren Hafen als ursprünglich vorgesehen zu entladen, um Ware vielleicht noch mit Rabatt verkaufen zu können. »Die alten Zeiten des Wartens, Hoffens und Reagierens sind vorbei«, beschreibt das Vincent Clerc, Chief Commercial Officer bei Maersk Line, »unsere Kunden können jetzt beobachten und Entscheidungen über ihre Supply Chain treffen während die Fracht sich bewegt. Und sie können die Daten verwenden, um die gesamte Supply Chain zu untersuchen und zu verbessern.«

»Wir erwarten, dass wir in Folge von RCM einen Anstieg bei unseren traditionellen Perishable Kühlcontainer-Volumina wie Agrarprodukten sehen werden, aber auch neue Chancen in Bereichen wie Pharmazeutika, in denen es auch den Bedarf nach der Art von Zuverlässigkeit der Supply Chain gibt, die RCM bietet«, so Karlsen. Sie zeigte sich auch dessen bewusst, dass die Kunden sich letzten Ende gar nicht für den Zustand eines Containers, sondern für den Zustand ihrer Ware interessieren. »Wenn wir ein bisschen träumen«, so leitete sie vorsichtig ein, sei es mit der Analyse der Daten die zum Beispiel RCM liefert und Unterstützung von maschinengestützten Vorhersagemodellen irgendwann möglich, hierzu Aussagen zu treffen – Maersk habe dieses Ziel klar im Blick... (ms) ◀

Übernahme von Hamburg Süd abgeschlossen

Am 30. November 2017 konnten Maersk Line und die Oetker Gruppe die Transaktion abschließen, mit der die Dänen die Containerreederei Hamburg Süd übernommen haben. Das entsprechende Vorhaben hatte Maersk Anfang Dezember 2016 angekündigt, der Kaufpreis beträgt 3,7 Milliarden Euro. Insgesamt musste behördliche Genehmigungen in 23 Rechtsräumen für den Deal eingeholt werden, den Abschluss machten Ende November nun die Wettbewerbswächter in Korea. Maersk erwartet ab 2019 Synergien in Höhe von 350 bis 400 Millionen US-Dollar jährlich von der Übernahme. Nach der Übernahme hat Dr. Arnt Vespermann als CEO von Hamburg Süd übernommen. Die Marke soll erhalten bleiben.

105 Schiffe von Hamburg Süd werden in die Flotte von Maersk Line integriert, die dann 772 eigene und gecharterte Schiffe umfassen wird. Man habe bereits damit begonnen, auch diese Schiffe und die Kühlcontainer von Hamburg Süd mit dem für Remote Container Management nötigen Equipment auszurüsten, berichtete Thue Petersen auf der Fruit Logistica. Wahrscheinlich würden die technischen Voraussetzungen für das System bis Ende des Jahres auch dort im nötigen Maß vorliegen, um ein ähnliches Angebot zu starten, wahrscheinlich auf einer eigenen Plattform.

Maersk und IBM gründen Blockchain-Joint Venture

Mitte Januar haben Maersk und IBM angekündigt, ein Joint Venture zu gründen, das die vieldiskutierte Blockchain-Technologie dazu verwenden soll, den Welthandel zu erleichtern und die Supply Chain zu digitalisieren. Ein entsprechendes System will man gemeinsam entwickeln, die Basis soll ein offener Standard sein, der von der gesamten globalen Schifffahrtsindustrie genutzt werden kann. »Blockchain ist wie ein Ökosystem«, erklärte Anne-Sophie Karlsen auf der Fruit Logistica, »wie Facebook: Wenn Sie da keinen kennen, wollen Sie da auch nicht sein.«

Das große Ziel hinter der Initiative ist es, mehr Transparenz und Einfachheit beim Transport von Waren über Grenzen und Handelszonen zu schaffen. Die Seefracht ist nach Überzeugung der beiden Partner hier der richtige Ansatzpunkt, denn 80 Prozent der Waren, die Konsumenten Tag für Tag verwenden, würden hiermit transportiert. Im Höchstfall würden die Kosten für Transportdokumente für viele dieser Waren nach Berechnungen fast ein Fünftel der Kosten des eigentlichen Transports ausmachen, so Maersk und IBM. Die Blockchain Technologie erscheint beiden als ideales Mittel, hier für Erleichterungen zu sorgen. Es handelt sich dabei um eine Art verteiltes Konto oder Register, Blockchain ermöglicht ein unveränderbares Verzeichnis aller Transaktionen, die innerhalb eines Netzwerks stattfinden und erlaubt dazu befugten Parteien Zugriff auf zuverlässige Daten in Echtzeit.

Maersk und IBM wollen für ihre Plattform neben der Blockchain-Technologie auch weitere Cloud-basierte Open-Source-Technologien einsetzen, die Stichworte dazu sind künstliche Intelligenz, Internet der Dinge und Analytik. Alle sollen über Services von IBM zur Verfügung gestellt werden.

Im Juni 2016 haben beide Unternehmen ihre Zusammenarbeit in dem Bereich gestartet, verschiedene dritte Parteien haben die bisher entwickelte Plattform in Pilotprojekten bereits getestet, darunter Dupont, Dow Chemical, Tetra Pak, Port Houston, das Portbase System der Rotterdam Port Community sowie die Zollbehörden der Niederlande und der USA. »Der erste Schritt ist es, zusammen mit Kunden zu lernen«, erklärte Karlsen, viele hätten bereits ihr Interesse angemeldet. In ihrer gemeinsamen Pressemitteilung zum Joint Venture sprechen IBM und Maersk neben der Anwendung der Plattform auf breiterer Basis auch bereits von Kommerzialisierung. Unter den daran interessierten Konzernen seien General Motors, Procter and Gamble und Agility Logistics, die Hafenterminalbetreiber APM Terminals und PSA International sowie auf Behördenseite die Zollbehörden von Singapur und Peru und das Guangdong Inspection and Quarantine Bureau in China. Vermarktet werden sollen anfänglich zwei Kernfunktionen einer digitalisierten globalen Supply Chain: Zum einen ein Versandinformations-Kanal, der allen Akteuren der Lieferkette den sicheren und nahtlosen Informationsaustausch über Ereignisse im Zusammenhang mit dem Transport in Echtzeit ermöglicht. Und zum anderen der papierlose Handel, der es Endnutzern ermöglichen soll, Dokumente über die Grenzen der Institutionen hinweg sicher einzureichen, abzuzeichnen und zu genehmigen, digital und automatisiert. »Smarte« Verträge, die auf Blockchain basieren, würden dafür sorgen, dass alle nötigen Genehmigungen vorhanden sind, was zu einer Beschleunigung der Prozesse und Reduktion von Fehlern führe. Nach behördlicher Freigabe erwarte man, dass Lösungen des Joint Ventures innerhalb von sechs Monaten zur Verfügung stehen würden, schrieben Maersk und IBM Mitte Januar.

CEO des neuen Joint Ventures soll Michael White werden, früherer Präsident von Maersk Line in Nordamerika. Sitz des Unternehmens wird der Raum New York sein.

Feinkost fein verwaltet

Der Feinkosthersteller Kühlmann setzt für einen effizienten Warenfluss in seinem neuen Logistikzentrum auf WMS Prostore. Das Lagerverwaltungssystem von Prologistik wird in zwei Stufen eingeführt.

Die Heinrich Kühlmann GmbH & Co. KG mit Sitz in Ostwestfalen gehört inzwischen zu den bedeutendsten Feinkostherstellern Deutschlands. Über 650 Mitarbeiter sind der Garant für Produkte höchster Qualität. Jeden Tag entstehen hier mehr als eine Million Portionen feinsten Kost. Für die Herstellung verwendet das familiengeführte Unternehmen ausschließlich frische, zumeist regionale Rohstoffe und Produkte. Das Sortiment umfasst momentan rund 1100 Artikel, die als Selbstbedienungsprodukte an den Lebensmitteleinzelhandel sowie als Großverbraucherprodukte an den Fachgroßhandel vertrieben werden. Die Auslieferungen erfolgen aus den beiden produzierenden Werken und einem angemieteten Außenlager. Künftig soll die gesamte Fertigwarenlogistik in einem neuen Logistikzentrum abgewickelt werden.

11 000 Quadratmeter Lagerfläche

Der Neubau wird auf einem 75 000 Quadratmeter großen Grundstück in Westenholz bei Paderborn errichtet. Die Kühlhalle, in der die Fertigwaren in unterschiedlichen Lagerbereichen gelagert, konfektioniert und kommissioniert werden, umfasst dabei eine Fläche von circa 11 000 Quadratmetern. Das Areal bietet also Möglichkeiten für weiteres Wachstum.

In dem neuen Logistikzentrum werden die Prozesse in Zukunft durch das vom Paderborner IT-Unternehmen Team GmbH entwickelte Warehouse Management System Prostore gesteuert. Es sorgt mit Hilfe der Strategie Engine für die optimale Einlagerung der aus den produzierenden Werken angelieferten Fertigwaren in die jeweiligen Lagerbereiche. Die Kommissionierbereiche werden über Prostore automatisch mit Nachschub versorgt. Hierbei ist insbesondere zu berücksichtigen, dass Ware mit dem für die Kunden benötigten Mindesthaltbarkeitsdatum bereitgestellt wird.

Mit mobilen Terminals erfolgt die beleglose Kommissionierung, getrennt nach Selbstbedienungs- und Großverbraucherartikeln. Die versandfertigen Paletten werden entweder in einem Warenausgangsbereich bereitgestellt oder bei abfahrtszeitorientierter Verladung direkt durchverladen. Täglich werden durchschnittlich 312 Tonnen Fertigware das Logistikzentrum verlassen.

Auch Verwaltung der Rohwaren für Produktionsversorgung

Für die Konfektionierung steht ein eigener Bereich zur Verfügung. Hier werden die unterschiedlichen Komponentenartikel gela-



Kühlmann errichtet sein neues Logistikzentrum auf einem 75 000 Quadratmeter großen Grundstück in Westenholz.

gert. Die Konfektionierung wird an sechs Packtischen durchgeführt.

Zusätzlich verwaltet das Warehouse Management System Prostore in dem neuen Logistikzentrum auch Rohwaren, die hier für die produzierenden Werke als Vorrat gelagert werden. Die Produktionsversorgung der Werke erfolgt bedarfsorientiert auf Anforderung des überlagerten ERP-Systems Navision.

Die Einführung von Prostore wird stufig durchgeführt. Zunächst werden durch das System die Lagerprozesse für das Sortiment im Bereich Lebensmitteleinzelhandel gesteuert. Go-live ist für September 2018 geplant. Anschließend werden in einer zweiten Stufe die Abläufe im Bereich Fachgroßhandel, Konfektionierung und Rohwarenabwicklung integriert. ◀

Anzeige

Carrier
TRANSCOLD
United Technologies

cool
by Carrier

THE COOL EXPERIENCE OF LIFE

www.carriertransicold.de

Schritt für Schritt mehr Frische

Witron erweitert die Lagerkapazitäten für die Privatmolkerei Bechtel. In zwei Schritten wird ein neues Vorzonengebäude mit Transportbrücken an Logistik und Produktion angebunden und ein fünfgeschossiges automatisches Hochregallager installiert.

Die Privatmolkerei Bechtel hat den Parksteiner Generalunternehmer Witron Logistik + Informatik GmbH mit der Realisierung eines neuen Frischelagers inklusive Anbindung an die am Standort Schwarzenfeld befindlichen Produktions- und Lager-systeme beauftragt. Das hat Witron Anfang März mitgeteilt. Eine besondere Herausforderung dabei sei, das kompakte Logistiksystem während des laufenden Betriebes innerhalb der vorgegebenen Grundstücksflächen auf engstem Raum zu integrieren.

Die Umsetzung erfolgt stufenweise: Baustufe 1 umfasst den Bau eines Vorzonengebäudes für das neue Frischelager mit Wareneingang und Warenausgang. Das Vorzonengebäude wird über zwei Transportbrücken an die bestehende Gebäude (Logistik und Produktion) angebunden. Die längste Transportbrücke ist 90 Meter lang – bei einer Transporthöhe von fast fünf Metern.

Im zweiten Realisierungsschritt wird ein Hochregallager in Silo-Bauweise hinter dem Vorzonengebäude installiert und IT- sowie förder-technisch in das Logistik-Netzwerk eingebunden. Das fünfgeschossige automatische Hochregallager ist für eine doppelte Lagerung von 8064 Europaletten ausgelegt. Die Ver- und Entsorgung erfolgt durch fünf Regalbediengeräte. Gelagert werden Frische-Produkte bei einer Umgebungstemperatur von 4°C. Vorgescha-len ist ein Wareneingangsbereich für Fremdprodukte, Leergut und Verpackungsmaterial, welches aber in einem separaten Bereich im Vorzonengebäude gelagert wird. Der Warenausgangsbereich ist in sechs Verladeboxen aufgeteilt und wird durch einen Querverschiebewagen versorgt.

Zweiter Teil bis Mitte 2019 produktiv

Die Fertigstellung der Realisierungsstufe 1 wird laut Witron im Oktober

Ifoy-Award für Witron

Die Witron Logistik + Informatik GmbH wurde im Rahmen der Cemat mit dem renommierten Ifoy-Award in der Kategorie »Integrated Warehouse Solutions« ausgezeichnet. Der Geschäftsführer des Unternehmens Helmut Prieschenk nahm den Preis in Hannover entgegen. Der Logistik-Generalunternehmer holte sich den Sieg für die Umsetzung einer äußerst anspruchsvollen Aufgabenstellung des führenden Schweizer Lebensmitteleinzelhändlers Migros in dessen Verteilzentrum in Suhr. Mit der realisierten Lösung wurde die Logistik für unterschiedliche Vertriebskanäle und Produktgruppen in einem mechanisierten System vereint und so die Wirtschaftlichkeit entlang der gesamten Lieferkette optimiert. »Witron ist es als bisher erstem Systemintegrator weltweit gelungen, eine ganzheitliche Omnichannel-Lösung zu entwickeln, und die volatile Kleinmengen-Kommissionierung der Migrolino AG mit dem Migros-Filialgeschäft zu verschmelzen«, zeigte sich Prof. Dr. Dr. h.c. Michael ten Hompel in seiner Laudatio beeindruckt. Aus dem Verteilzentrum Suhr werden heute sowohl 600 Migros-Supermärkte unterschiedlicher Größe als auch 300 Convenience-Stores des Tochterunternehmens Migrolino mit höchstmöglicher Effizienz und bestmöglichem Service beliefert (siehe Frischelogistik 6/2017). Entsprechend stolz zeigten sich Helmut Prieschenk, Witron-Projekt-leiter Rainer Mündlein und Ernst Pfrunder, verantwortlicher Migros-Unternehmensleiter im Verteilzentrum Suhr. »Basis dieses außergewöhnlichen Erfolges ist zweifelsohne die partnerschaftliche Zusammenarbeit, welche uns seit vielen Jahren mit Migros verbindet«, verdeutlichte Prieschenk. »Wie man sieht, entstehen in einer von beiderseitigen Vertrauen und Loyalität geprägten Geschäftsbeziehung zukunftsweisende Lösungen, die für den Kunden in Punkte Wirtschaftlichkeit, Flexibilität und Ergonomie nachhaltige Wettbewerbsvorteile schaffen«.

Träger des Ifoy Award, der unter der Schirmherrschaft des Bundesministeriums für Wirtschaft und Energie steht, ist der Fachverband Fördertechnik und Intralogistik im VDMA.



Stolz auf den gewonnenen Ifoy-Award in der Kategorie »Integrated Warehouse Solutions« (von links): Helmut Prieschenk, Ernst Pfrunder und Rainer Mündlein.



Foto: Privatmolkerei Bechtel

Witron realisiert am Standort Schwarzenfeld ein neues Frische-Logistikzentrum für die Privatmolkerei Bechtel.

2018 abgeschlossen. Realisierungsstufe 2 geht voraussichtlich im Juli 2019 produktiv. Die Naabtaler Milchwerke (Privatmolkerei Bechtel) wurde 1908 gegründet und zählen heute mit 600 Mitarbeiter

und einem Umsatz von 400 Millionen Euro zu den größten und bedeutendsten Molkereien in Deutschland. Täglich werden über eine Million Kilogramm Milch zu Milch- und Käsespezialitäten veredelt. Die Produkte werden national

und international in 27 Länder vertrieben. Das Logistikzentrum in Schwarzenfeld wurde 1991 von Witron realisiert und über die Jahre immer wieder erweitert sowie an den neusten Stand der Technik angepasst. ▶

Anzeige



Kühl- und Tiefkühlräume · Schlüsselfertige Bauten · Bananenreifenanlagen · CA+ULO Obstlagerräume

Nutzen Sie über 50 Jahre Erfahrung.
Führend in Europa in der Planung und der Ausführung.



Kälte mit Fernüberwachung für Gemüse

Vom Acker bis ins Supermarktregal: Ein Gemüsehof in NRW setzt bei der Lagerung auf die Kompetenz von Daikin Zanotti. Rechtzeitig zur Einlagerung der neuen Ernte an Rettich, Roter Bete und Sellerie fand die zweitägige Installation und Inbetriebnahme Anfang Oktober statt.

Bei schnell verderblichen Produkten wie Obst und Gemüse sind konstant tiefe Temperaturen bei der Lagerung unerlässlich. Deshalb setzt ein nordrhein-westfälischer Gemüsebauer auf das erste in Deutschland verbaute Verbund-Kälteaggregat mit luftgekühltem Verflüssiger von Daikin Zanotti für die Außenaufstellung. Es sorgt für optimale Lagertemperaturen in der neu gebauten Lagerhalle des Gemüsehofs. Dabei wurden auch Sonderwünsche des Kunden mit berücksichtigt: So wird mittels eines Wärmetauschers die entstehende Wärme aus der Lebensmittelkühlung energieeffizient für die Beheizung einer Werkstatt genutzt.

15 Meter hohe neue Lagerhalle

Der Gemüsehof befindet sich nahe der niederländischen Grenze und beliefert ganz Nordrhein-Westfalen mit saisonalem Gemüse. Da die vorhandenen Kapazitäten nicht mehr ausreichen, wurde im Sommer 2017 eine neue, etwa

15 Meter hohe Lagerhalle gebaut. Zur Hälfte dient diese der Verarbeitung und Vorselektierung des frisch geernteten Gemüses durch Feldarbeiter sowie der Unterbringung einer Werkstatt. Die andere Hälfte verfügt über zwei asymmetrisch große Kühlhäuser mit 3744 Kubikmeter und 2160 Kubikmeter, in denen das Kühlgut über die Zanotti-Anlage mit einer Leistung von 150 kW gekühlt wird. Dabei können beide Kühlräume getrennt mit jeweils 50 Prozent Leistung, also 75 kW, oder der größere Kühlraum im Alleinbetrieb mit 100 Prozent und den vollen 150 kW gekühlt werden.

Maßgeschneiderte Kompetenz

Ganz am Anfang der Lebensmittelverarbeitung steht die Ernte vom Feld. Direkt im Anschluss wird die Ware gekühlt gelagert und dann auf die Reise zur Weiterverarbeitung oder in die Supermarktregale geschickt. Bei der Lagerung sind Temperaturen knapp über 0°C erforderlich. Das eingesetzte Verbund-Käl-

teaggregat mit halbhermetischen Dorin-Verdichtern auf verschraubtem Rahmengestell ist mit dem Kältemittel R-448A befüllt. Die Kälteanlage von Zanotti bietet den Vorteil, dass die Regler- und Verdichtertechnik frei gewählt werden kann. »Wir haben uns in der Planung für einen drehzahlgeregelten Verdichter des Fabrikats Dorin entschieden. So erhalten wir eine größtmögliche Flexibilität. Die Auslegung der Maschine ergab eine sinnvolle Ausstattung mit drei Dorin-Verdichtern, die für 100 Prozent Leistung bei der Einlagerung sorgen«, erklärt Toni Weber, Geschäftsführer des verantwortlichen Anlagenbauers eru Kältetechnik. Einer dieser Verdichter ist frequenzgeregelt und passt sich damit im Beharrungszustand auf die Grundlast an. Somit werde unnötiges Zu- / Abschalten verhindert und gleichzeitig für konstante Systemtemperaturen gesorgt, so Daikin.

Neben der außen aufgestellten Verflüssigungseinheit besteht die Kälteanlage aus vier Verdampfern der Marke Kelvion, die in 14 Metern Höhe an der Lagerhallendecke montiert sind – zwei in jedem Kühlraum. Durch ihre großen Oberflächen kann ein Entfeuchten der eingelagerten Ware verhindert werden.

Individuelle und transparente Steuerung

Zunächst wurden verschiedene Verbundsysteme für den Anwendungsfall angedacht. Aufgrund der Kompetenz der installierenden Firma eru Kältetechnik im landwirtschaftlichen Bereich wurde gemeinsam mit dem Daikin Außendienst die Zanotti-Anlage als beste Lösung identifiziert. Eines der Hauptargumente war, dass ein XWeb-System von Dixell zur Steuerung



Die drei eingesetzten Dorin-Verdichter – der linke ist frequenzgeregelt. Im Hintergrund ist der Inverter zu sehen.



Die Inbetriebnahme-Unterstützung vor Ort erfolgte durch Jörg Erdmann vom Daikin Field Service.



eru Kältetechnik-Geschäftsführer Toni Weber übernahm nach der Inbetriebnahme die Feinjustierung.

eingebunden werden konnte. So lässt sich der Betrieb der Anlage auch aus der Ferne aufzeichnen, die Daten überwachen und damit frühzeitig Abweichungen erkennen und beheben. Die Verdampfungstemperatur sowie die Unterkühlung werden dabei auf einen Grundwert voreingestellt und lassen sich vom Betreiber jederzeit und individuell über eine Plattform am PC anpassen und verändern.

Auf Kundenwunsch kommt neben der leistungsgeregelten Anlage auch ein Enthitzer zur Wärmerückgewinnung zum Einsatz. Über diesen eingesetzten Wärmetauscher kann die bei der Kühlung gewonnene Abwärme zur Beheizung der Werkstatt genutzt werden.

Starker Verbund für die Gewerbekälte

Durch die Übernahme des italienischen Kältetechnikspezialisten Zanotti Mitte 2016 hat die japanische Daikin Gruppe ihr Produktspektrum im Bereich Gewerbekälte für die gesamte Kühlkette erweitert. Die umfassende Produktpalette stationärer gewerblicher Kältelösungen findet vor allem in der Lebensmittelindustrie Anwendung. Erhältlich sind vor allem Anlagen in Monoblock- und Splitbauweise für jeden Leistungsbedarf sowie Verflüssiger und Racks für einzelne oder mehrere Nutzer. Die Geräte kommen zum Einsatz in Restaurants, Supermärkten und SB-Warenhäusern, Lebensmittelgeschäften, Vertriebszentren und Betrieben, die frische Lebensmittel verarbeiten.

Installation leicht gemacht

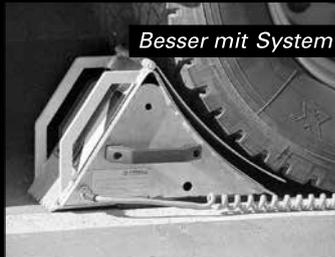
Das gesamte Projekt wurde von eru Kältetechnik geplant und begleitet. Rechtzeitig zur Einlagerung der neuen Ernte an Rettich, Roter Bete und Sellerie fand die zweitägige Installation und Inbetriebnahme Anfang Oktober 2017 statt. Die Anlage wurde im Zanotti-Werk im italienischen Pegognaga vorproduziert und klemmenfertig angeliefert, die Aufstellung erfolgte mit einem Kran. Lediglich die Kältemittelbefüllung musste vor Ort durchgeführt werden. »Mit der Inbetriebnahme sind wir sehr zufrieden. Alles hat schnell und reibungslos geklappt und auch der Endkunde ist mit dem Ergebnis und der Qualität der Anlage sowie den Anschaffungskosten sehr zufrieden. Ihm wurden alle Parameter so erklärt, dass er nun die Einstellungen selbst nach Wunsch und Bedarf anpassen kann«, fasst Weber nach der Installation zusammen.

50. Jubiläum

Daikin feiert 2018 das 50. Jubiläum seiner Kühlcontainer-Sparte. 1968 und damit im selben Jahr, als das erste vollcontainerisierte Schiff von Japan an die US-Westküste fuhr, führten die Japaner ihr Aggregat LKS501 in den Markt ein. Zu den Meilensteinen seither zählt Daikin die Einführung der Baureihe Zestia 2011; diese war die erste Reefercontainer-Kühlmaschine mit Gleichstrom-Inverter-Scrollkompressor. 2015 folgte das erste aktive Controlled Atmosphere Aggregat der Japaner. Im Verlauf der fünf Jahrzehnte wurde auch in das Servicenetz investiert. Momentan verfügt Daikin über 15 Ersatzteilzentren weltweit, 470 Servicestellen und elf spezielle Reefer-Techniker. Bereits 2001 wurde für den Emea-Bereich in Rotterdam ein Reefer Service & Engineering Büro eröffnet. Seit 2007 betreibt Daikin im chinesischen Suzhou ein Produktionswerk für die Reefer, 2016 feierte es die 100 000. produzierte Kühleinheit. Insgesamt verweist Daikin zum Jubiläum auf 250 000 bisher gebaute Reefer-Aggregate. Mit über 300 Kunden weltweit komme man auf 16 Prozent Marktanteil, was Rang 2 unter den Herstellern von Kühlcontainer-Aggregaten bedeute.

Anzeige



 <p>Besser mit System</p>	 <p>Besser mit System</p>
<p>Unterstellbock „safety-jack“ für Trailer</p>	<p>LKW-Wegfahrsicherung</p>

Withauweg 9 · D-70439 Stuttgart · Telefon 0711-88 79 63-0
 Telefax 0711-8142 83 · www.arnold-verladesysteme.de

Auf Rollen durch Eiskälte

Der Räder- und Rollenspezialist Blickle hat kältebeständige Sonder-Rollen an ein skandinavisches Biotech-Unternehmen geliefert. Sie erweisen sich auch bei extremen Minusgraden von bis zu -60°C zuverlässig. Die Lenkrollen verfügen über rostfreie Kugellager und sind mit einem besonderen Kältefett geschmiert.

Temperaturen unterhalb des Gefrierpunkts sind für Mensch und Technik immer eine besondere Herausforderung – da ist die Intralogistik keine Ausnahme. Bemerkbar machen sich die widrigen Bedingungen oft auch bei Komponenten, die auf den ersten Blick kaum anfällig erscheinen. Zum Beispiel Räder und Rollen: Hier hat die Umgebungstemperatur einen großen Einfluss auf die Funktionsfähigkeit und Lebensdauer. Extreme Kälte verringert unter anderem die Tragfähigkeit und erhöht die Sprödigkeit von Kunststoffen, wie sie in den Laufbelägen der Räder verwendet werden. Auch die beweglichen

Gehäuseteile müssen auf niedrige Temperaturen ausgelegt sein, zum Beispiel durch die Wahl eines geeigneten Schmierstoffs. Andernfalls drohen Fehlfunktionen, Ausfälle und teure Wartungsarbeiten.

Kälte und Standzeiten machen Rollen zu schaffen

Diese Erfahrung machte auch ein skandinavisches Unternehmen, das als Weltmarktführer im biowissenschaftlichen Bereich mit fast 3000 Mitarbeitern natürliche Hilfsstoffe für die Lebensmittelindustrie, die Landwirtschaft und die Medizin herstellt. Die sensiblen Produkte entstehen in

streng kontrollierter Umgebung und müssen teilweise auf bis zu -60°C heruntergekühlt werden. Dies geschieht in speziell eingerichteten Kühlräumen, in denen die Waren auf Gittercontainern gelagert sind – manche sogar mehrere Monate lang. Für die an den Containern befestigten Lenkrollen ist das Schwerstarbeit: Sie müssen nicht nur lange Standzeiten bei extremer Kälte aushalten, sondern beim Transport auch immer wieder die großen Unterschiede zwischen den einzelnen Temperaturzonen bewältigen.

In der Vergangenheit hatte das Unternehmen regelmäßig Probleme mit den



Kältebeständige Rolle im Einsatz unter extremen Umgebungstemperaturen bis zu -60°C .



Blickle Rolle Lix-Poth mit speziellem kältebeständigem Fett.

eingesetzten Rollen. Spröde und brüchige Radlaufbeläge sowie unbewegliche und korrodierte Lenkgehäuse führten zu Ausfällen und machten damit ganze Container kaum oder gar nicht benutzbar. Dies erschwerte das Handling durch die Mitarbeiter, verringerte die Prozesseffizienz und trieb die Instandhaltungskosten in die Höhe. Der Biotech-Produzent sah sich daher nach einer besseren Lösung um – und stieß dabei auf Blickle: Der internationale Räder- und Rollenspezialist mit Hauptsitz im württembergischen Rosenfeld verfügt nicht nur über ein Sortiment von rund 30 000 Artikeln, sondern sieht sich auch bei der Planung, Konstruktion und Fertigung kundenindividueller Produkte als ein kompetenter Partner. Die Räder- und Rollen-Spezialisten der dänischen Blickle Vertretung analysierten die Anforderungen des skandinavischen Unternehmens eingehend vor Ort und entwickelten für diesen speziellen Einsatzfall eine passende Lösung.

Rostfreies Gehäuse und kältebeständiger Schmierstoff

Zur Anwendung kommt nun eine Lenkrolle auf Basis der Blickle-Serie Lix-Poth. Sie verfügt über ein hochwertiges Gehäuse aus rostfreiem Chrom-Nickel-Stahl, das über eine Anschraubplatte am Container befestigt wird. Der Drehkranz ist mit einer ebenfalls rostfreien Kugellagerung und einem stabilen Mittelbolzen ausgestattet. Das Besondere: Die Rillenkugellager des Rades und der Drehkranz des Lenkgehäuses sind mit einem speziellen Kältefett für Wälzlager geschmiert, das für Temperaturen bis zu -70 °C geeignet ist. Damit sind die beweglichen Teile auch bei großer Kälte optimal geschützt und funktionieren zuverlässig.

Das Rad der Serie Poth, das in der Rolle verbaut ist, besteht aus einem schweren Polyamidkörper und einem Laufbelag aus einem thermoplastischen Polyurethan. Es bietet laut

Hersteller auch bei Kälte eine gute Performance, besitzt zudem einen geringen Roll- und Schwenkwiderstand, ist geräuscharm, bodenschonend und spurlos. Damit ist es für den Einsatz in der sensiblen Produktionsumgebung des Biotech-Herstellers prädestiniert.

Keine Luftlücken bei der Schmierung

Auch bei der Fertigung der Rollen erforderte der künftige Anwendungsfall besondere Sorgfalt. Blickle achtete genau darauf, dass beim Einbringen des Schmierfettes keine Luftein-schlüsse entstehen. Denn dort könnten sich sonst durch den Wechsel zwischen der extremen Kälte und Temperaturen mit Plusgraden Kondenstropfen bilden. Beim erneuten Eintritt in den Tiefkühlbereich würden diese gefrieren, damit die Funktion der Räder beeinträchtigen und einen erhöhten Verschleiß verursachen. Diese Gefahr konnte der süddeutsche Hersteller jedoch bereits bei der Produktion der Rollen ausschließen.

In der Praxis hat sich die Lösung bereits bewährt: In ausgiebigen Tests stellte der skandinavische Biotechnologie-Hersteller die neuen Rollen zunächst auf die Probe – mit erfolgreichen Ergebnissen. Sie waren unter den widrigen Bedingungen deutlich belastbarer, funktionierten besser und fielen seltener aus als das bislang verwendete Wettbewerbsprodukt. Das Unternehmen entschied sich deshalb, die Rollen dauerhaft einzusetzen. ▶

Anzeige

Bidirektionale LKW-Aufrufsysteme für Logistik und Industrie

①



Mit Pageraufruf und Zeitfensterbuchung den Materialfluss optimieren!

- Email auf Pager und SMS-Funktion
- Zentralisierte, webbasierte Software
- Zeitfensterbuchung (optional)
- TCP/IP-fähig
- Lizenz- und gebührenfrei
- Robuste Akkupager/RFID
- Bis 5.000m Reichweite

② IXARO Compact

- Per Taste zur Rampe
- Ohne PC/Software



ixaro
SOLUTIONS

Telefon: 0621.14596
Email: info@ixaro.com
www.ixaro.com

Heiß wird der Fisch nur in der Pfanne

Aktive Brandvermeidung für tiefgekühlten Fisch und Meeresfrüchte hat Wagner erstmals in Singapur umgesetzt. Das Unternehmen aus Langenhagen bei Hannover hofft, dass die Technik nun auch dort zu einer Standardlösung im Bereich Lager/Logistik wird.

Alles begann in den 1980er-Jahren mit einem kleinen Marktstand in Singapurs Chinatown. Mit seinem kleinen Schlachtereibetrieb versorgte das Ehepaar Lee die Einwohner täglich mit frischem Fleisch. Das Unternehmen entwickelte sich weiter und verlegte seinen Fokus in den Folgejahren auf den Vertrieb tiefgekühlter Lebensmittel. Das daraus entstandene, 1996 gegründete Unternehmen Jurong Cold Store (JCS) unterhält heute nicht nur eines der ersten automatisierten Lager in Singapur, sondern im benachbarten Indonesien zusätzlich eine eigene Farm für Shrimps. So kann das Unternehmen seine Kunden zuverlässig mit Produkten gleichbleibender Qualität beliefern.

Um der stetig steigenden Nachfrage gerecht zu werden, errichtete Jurong Cold Store, inzwischen unter Geschäftsführung der zweiten Generation, ein weiteres automatisiertes Tiefkühlager in Singapur. Mit seinen 45 Metern ist es derzeit eines der höchsten Lager in der Region. Im Oktober 2016 wurde mit der Einlagerung der ersten Produkte in dem neuen Lager begonnen. Bis zu 15 000 Paletten tiefgekühlter Fisch und Meeresfrüchte werden künftig dort bevorratet sein.

In Sachen Brandschutz stand man bei dem Lagerneubau in Singapur vor einer besonderen Herausforderung. Durch die große räumliche Enge im dem nur 719,2 Quadratkilometer kleinen Inselstaat – die Fläche Singapurs entspricht damit gerade einmal knapp der Fläche Hamburgs – wären im Fall eines Brandes automatisch auch Gebäude in unmittelbarer Nachbarschaft in Mitleidenschaft gezogen worden. Bei den Internetrecherchen zu einer möglichen



Die Geschichte von Jurong Cold Store beginnt mit einem kleinen Marktstand in Singapur. Inzwischen betreibt die Firma der Familie Lee eines der ersten automatisierten Tiefkühlager im Stadtstaat.

Brandschutzlösung stieß JCS auf das Prinzip der aktiven Brandvermeidung und die Oxyreduct-Technologie des deutschen Unternehmens Wagner. Das Unternehmen war sich sicher, dass die aktive Brandvermeidung die einzig sinnvolle Lösung für diesen Lagerneubau sein konnte. Über den vor Ort ansässigen Consultant EDMC und die Errichterfirma Redlink entstand so der Kontakt zu Wagner in Langenhagen.

Für autorisiertes Personal begehbar

Mittels kontrollierter Stickstoffzufuhr wird der Sauerstoffgehalt in dem 76 000 Kubikmeter umfassenden

Hochregallager auf einen Wert von 16 Volumenprozent abgesenkt. Das Restsauerstoffvolumen wurde dabei in Abhängigkeit der individuellen Entzündungsgrenzen der eingelagerten Waren und ihrer Verpackungsmaterialien ermittelt. Einem möglichen Brand wird so bereits in der Entstehungsphase buchstäblich die Luft zum Atmen genommen, ein Feuer kann sich nicht mehr entwickeln oder ausbreiten. Gleichzeitig bleibt das Lager für autorisiertes Personal begehbar.

Der für die Sauerstoffreduktion benötigte Stickstoff wird vor Ort durch Anlagen des Typs Oxyreduct VPSA gewonnen. Dabei wurden drei Oxyreduct



Das Unternehmen Jurong Cold Store wurde 1996 in Singapur gegründet.

VPSA-Anlagen verbaut, eine Anlage ist dabei als Redundanz ausgelegt.

Zusätzlich wird das Hochregallager durch Ansaugrauchmelder der Baureihe Titanus Pro Sens in der Tiefkühlversion überwacht. Diese können innerhalb des Kühlraumes installiert werden und ermöglichen eine frühestmögliche und täuschungsalarmsichere Branddetektion und somit das umgehende Einleiten effektiver Gegenmaßnahmen.

Mit dem Einbau der ersten Oxyreduct-Anlage im Tiefkühlager von Jurong in Singapur beschreitet die Wagner Group neue Wege auf dem asiatischen Markt. So mussten der örtlichen Behörde Civil Defence, zuständig für baurechtliche Bestimmungen, Verordnungen und Baugenehmigungen,



Quelle (alle Bilder): Wagner Group GmbH

Oxyreduct reduziert den Sauerstoffgehalt im 76 000 Kubikmeter großen Hochregallager, damit sich ein Brand gar nicht erst ausbreiten oder entwickeln kann. Die VPSA-Technologie gewinnt den Stickstoff für die Sauerstoffreduktion im geschützten Bereich.

zunächst die Funktionsweise und Vorteile der Technologie vermittelt werden. Für den Lagerneubau Jurong Cold Store wurde eine entsprechende Sondergenehmigung erwirkt. Inzwischen prüft die Behörde, das Prinzip der aktiven Brandvermeidung in die Brandschutzverordnungen Singapurs zu übernehmen. Oxyreduct könnte somit auch dort zu einer Standardlösung im Bereich Lager/Logistik werden.

Anzeige

Zehn Jahre in der Schweiz

Die Wagner Schweiz AG hat ihr zehnjähriges Bestehen gefeiert. Gemeinsam mit den geschäftsführenden Partnern und Mitbegründern Dr. Markus Müller und Dr. Peter Stahl stießen rund 100 geladene Gäste und Mitarbeiter im Elefantenhaus des Zoos Zürich auf das erste Jahrzehnt der Unternehmensgeschichte an. Im Jahr 2007 als Schweizer Tochterunternehmen der Wagner Bayern GmbH und Teil einer international agierenden Wagner Group gegründet, hat sich die Wagner Schweiz AG in dieser Dekade zu einem erfolgreichen Unternehmen für ganzheitliche Brandschutzlösungen entwickelt. Dem Unternehmen ist es unter anderem gelungen, die Brandvermeidung durch Sauerstoffreduktion mit dem Produkt Oxyreduct in der Schweiz für Lager- und Logistikanwendungen als Standard zu etablieren und eine Schweizer Norm mit zu entwickeln, welche unter anderem eine Grundlage für eine EN- und Iso-Norm bildet.



Thomas Strebel

Zum 1. Januar 2018 wurde in Biel als Sitz in der Westschweiz eine Zweigniederlassung eröffnet. Die Attraktivität des Marktes in dieser Region sowie erste interessante Referenzen haben nach Angaben des Unternehmens zu diesem Schritt beigetragen. Thomas Strebel, der neu zum Team stößt und die Position als Leiter Vertrieb und Anlagenbau verantwortet, wird die Geschicke von Biel aus leiten.




FRISCHDIENST- UND TIEFKÜHLKOFFER

für alle Fahrgestelltypen
von 3,5t bis 15t





SUPER LIGHTWEIGHT 

Erfahren Sie mehr unter humber.com/kofferaufbau

Firma, Familie, Marke

Dass Logistik unverzichtbar ist, weiß man in der Branche. Unverzichtbar sind dabei auch die Mitarbeiter, auch das ist oder wird vielen bewusst, manchmal auch schmerzlich. Der Logistikdienstleister Pfenning Logistics hat sich jetzt der Thematik angenommen und eine Arbeitgebermarke aus der Taufe gehoben.

Logistik ist mit 258 Milliarden Euro Umsatz die drittgrößte Branche Deutschlands nach der Automobil-Wirtschaft und dem Handel. Mehr als 2,9 Millionen Beschäftigte sind in der Logistik tätig, die sich tief in die Prozesse der Kunden aus allen Industriezweigen hineindenken müssen. Um diese Talente zu fördern, hat der Heddeshheimer Logistikdienstleister Pfenning Logistics jetzt einen auch in Zeiten des Fachkräftemangels noch ungewöhnlichen Schritt getan und eine Arbeitgebermarke lanciert, »Part of your Future«. Einen englischen Namen für diesen Schritt gibt es natürlich bereits, es handelt sich um eine »Employer Branding-Kampagne«. Sie soll nicht nur herausstellen, was Pfenning Logistics als Arbeitgeber besonders macht. Sie sei auch ein Bekenntnis von Mitarbeitern, die sich dem Logistikunternehmen verbunden fühlen,

betont Pfenning: Mit vollem Einsatz standen eigene Mitarbeiter aus allen Geschäftsbereichen für die Kreation der neuen Arbeitgeberseite www.pfenning-logistics.com/karriere als Werbepaten vor der Kamera.

Schnittmenge Familienunternehmen

Der Entwicklung der Arbeitgebermarke ist eine interne Mitarbeiterbefragung vorausgegangen mit dem Ziel, ein Differenzierungsmerkmal herauszuarbeiten, das Teil der Unternehmens-DNA ist. »Wir haben uns gefragt, was das Besondere an der Arbeit bei uns ist«, sagt Yeliz Kavak-Küstner, Marketingleiterin bei Pfenning Logistics. Die größte Schnittmenge war sehr eindeutig: »Wir sind ein Familienunternehmen in jeder Hinsicht«, bringt Kavak-Küstner den zentralen Kampagnengedanken auf den Punkt.

Karl-Martin Pfenning, Inhaber des Logistikers in dritter Generation, verkörpert das Bild eines Unternehmers, der gemeinschaftlich handelt und Unternehmensführung als generationenübergreifende Aufgabe versteht. Seine Ehefrau, die beiden Töchter und ein Schwiegersohn arbeiten in verschiedenen Funktionen und Bereichen des Unternehmens. »Familie heißt, in einer Atmosphäre zu leben, die Vertrauen schenkt, persönliche Entwicklung fördert und Zukunft sichert. Jeder Mitarbeiter ist für den anderen da, unabhängig von Hierarchien. Die Geschäftsführung ist jederzeit ansprechbar, sowohl auf dem Shopfloor als auch auf der Chefetage«, kommentiert Pfenning eine wichtige Botschaft der Kampagne. Diesen Anspruch lebt der Logistiker mit seinen 3300 Mitarbeitern an bundeweit 90 Standorten nach eigener Überzeugung täglich vor. Pfenning betont: »Unsere Mitarbeiter sind wie Zehnkämpfer, die die Branchenbesonderheiten der Automobil- über die Chemie- bis hin zur Konsumgüterindustrie im Detail kennen müssen.« Diese Fähigkeiten haben sich viele Kollegen von der Pike auf bei dem Logistiker angeeignet.

»In unserem Unternehmen finden auch ganze Mitarbeiterfamilien eine sichere Zukunft«, berichtet Kavak-Küstner, die auf ein weiteres Merkmal der hohen Mitarbeiterzufriedenheit verweist: die Dauer der Firmenzugehörigkeit. Zahlreiche Mitarbeiter sind bereits schon länger als 15 und manche sogar schon 35 Jahre im Unternehmen dabei. Mit der Arbeitgebermarke »Part of your Future« will das Unternehmen nicht nur Kandidaten ansprechen, sondern besonders bei den eigenen Mitarbeitern die Identifizierung mit Pfenning Logistics weiter stärken. ◀



Passend zur Kampagne bezeichnet Pfenning dieses Bild als »Familienfoto« mit Inhaber Karl-Martin Pfenning in der Mitte.

Des Puddings Kern

Einen kleinen Beitrag zu mehr Lebensmittelqualität soll das digitale Temperaturmessverfahren der Axino Solutions leisten, indem es Kühlregale besser überwacht. Die Lösung wird jetzt beim Schweizer Lebensmittelhändler Migros eingesetzt.

Der Schweizer Lebensmitteleinzelhändler Migros setzt zur digitalen Überwachung seiner Kühlregale auf eine Lösung des Aachener IT Unternehmens Axino Solutions. Die Entwickler bei dem Anbieter von Kommunikationslösungen und Dienstleistungen haben gemeinsam mit dem Institut für Angewandte Simulation (IAS) und dem Institut für Lebensmittel und Getränkeinnovation (ILGI) der Zürcher Hochschule für Angewandte Wissenschaften ZHAW Wädenswil einen Algorithmus entwickelt, um die Kerntemperatur von Lebensmitteln berührungslos sehr genau zu ermitteln. Eingesetzt wird diese innovative Technologie zur Überwachung von Frisch- und Milchprodukten.

Mehr Qualität, weniger Aufwand

Eingebunden ist dieses neue Messverfahren in ein komplettes System aus Software-Backend und -Frontend und Hardware wie Sensoren, PCs, Tablets und Handys. Als Digital Integrator hat Axino Solutions daraus ein Gesamtpaket entwickelt, das nach Angaben des Unternehmens die Qualität der Temperaturüberwachung signifikant verbessert und den Arbeitsaufwand der Angestellten in den Filialen deutlich reduziert.

Für die Übertragung der Daten von den Sensoren zu den Servern nutzt »Axino.IoT.Foodsafety«, so der Name des Systems, ein Low Power Network (LPN) auf Basis des Long-Range-Protokolls, kurz Lora. Wie der Name schon sagt eignet sich das Protokoll für die Signalübertragung über weite Strecken (bis 18 Kilometer). Mit nur sechs Antennen ist so beispielsweise das gesamte Züricher Stadtgebiet abgedeckt. Und noch einen weiteren Vorteil hat Lora: Die Datenübertragung verbraucht nur sehr wenig Energie, rund zehn Jahre lang können die Sensoren in den Kühlregalen mit einem Batteriesatz arbeiten. Aus den übermittelten Messwerten und dem neu entwickelten Prognosealgorithmus berechnet die Anwendung die Kerntemperatur für verschiedene Warengruppen. So könne die Kerntemperatur der Lebensmittel bis auf +/- 1 Kelvin ermittelt werden, und das berührungslos. Zur genaueren Prognose der Temperaturentwicklung und zu besserer Temperaturregelung fließen auch weitere Faktoren wie beispielsweise Wetterdaten in die Berechnung mit ein.

Zugriff über PC, Tablet oder Smartphone

Die Mitarbeiter von Migros greifen per Tablet oder Smartphone (iOS und Android) und natürlich mit einem PC auf die Temperaturdaten zu und sparen sich so nach Angaben der Entwickler viele Wege und Zeit. Nach ihrer Überzeugung hilft das System auch dabei, die Lebensmittel immer perfekt

zu kühlen, ohne große Temperaturschwankungen. Bestens gekühlt blieben die Produkte länger haltbar, und müssten nicht verdorben weggeworfen werden, so Axino Solutions, das bis Ende 2015 als Business Unit »Systems & Solutions« zum Schweizer Technologiekonzern Ascom gehörte. »Von unserer innovativen Lösung zur Lebensmittelüberwachung profitieren Verbraucher und der Einzelhandel gleichermaßen. Die Verbraucher können sicher sein, immer frische, perfekt gekühlte Ware zu bekommen. Lebensmittelhändler, Metzger oder auch Restaurants sparen durch Axino.IoT.Foodsafety Zeit und damit bares Geld«, erklärt Michael Wallrath, CEO bei Axino Solutions. ◀

Anzeige

BUTT®

... UND DAS NIVEAU STIMMT!

Wir schaffen logistische Verbindungen.

Individuelle Planung und Konstruktion
direkt vom Hersteller – Made in Germany

www.butt.de



MADE IN GERMANY

Wärmegedämmte Verladeschleuse

BUTT GmbH Tel.: +49 (0) 44 35 96 18-0

Zum Kuhberg 6-12 Fax: +49 (0) 44 35 96 18-15

D-26197 Großenkneten butt@butt.de · www.butt.de

Handhelds für professionellen Einsatz

Das neue Full-Touch-Handheld IT-G400 verfügt ebenso wie der bewährte Mobilcomputer IT-G500 über eine Empfehlung für den Einsatz im Handel: SAP SE und GK Software AG bestätigen mit ihrer erneuten Zertifizierung der Casio Handhelds die Kompatibilität der Geräte mit der Anwendungssoftware »SAP Offline Mobile Store by GK.

Casios Full-Touch-Handheld IT-G400 ergänzt das Produktportfolio industrieller Hand-Computer des japanischen Herstellers um ein erstes Gerät ohne Tastatur. Damit antwortet Casio einem Trend, der sich derzeit bei einigen Herstellern von Consumer Smartphones entwickelt, die oft ihre Geräte nur durch ein paar augenfällige Maßnahmen auf Rugged trimmen. Doch ein kantiges Gehäuse reicht industriellen Anwendern nicht! Ein Rugged Device beziehungsweise ein Handheld oder Mobilcomputer für den industriellen Einsatz muss weit höheren Anforderungen genügen. »Für den professionellen Einsatz ist eine ‚Outdoor-Version‘ eines Smartphones meist nicht geeignet. Neben höchster Resistenz gegen äußere Einflüsse sind weitere Faktoren wie Handhabung, Akkulaufzeit, Ergonomie, Displayqualität und vor allem die lange Verfügbarkeit von Bedeutung«, erklärt Thomas Uppenkamp, Leiter des Bereichs Mobile

Industrial Solutions bei der Casio Europe GmbH.

Bei Temperaturen zwischen -20 und +50 °C einsetzbar

Leistungsfähig wie ein Top-Smartphone und so robust wie die bewährten Handhelds aus japanischer Produktion: Der Mobilcomputer IT-G400 eröffnet als Full-Touch-Handheld mit bewährtem Android Betriebssystem neue Anwendungsfelder in Industrie, Handel, Logistik und Dienstleistung. Dabei verfügt das Gerät über Komponenten, die sich in industriell genutzten Handhelds bereits bewährt haben. So ist beispielsweise ein professioneller Imager in das griffige Gehäuse aus widerstandsfähigem Kunststoff integriert. Die Stromversorgung erfolgt über einen leicht wechselbaren Akku mit 5800 mAh Kapazität, der mit hochwertigen Lithium-Ionen Zellen aus japanischer Produktion bestückt ist.

Das fünf Zoll große Touch-Display ist hell und kontrastreich, laut Casio nahezu unzerbrechlich und extrem kratzfest. Mit Schutzart IP67 ist das Gerät gegen Eindringen von Staub und Wasser gut geschützt und besonders für den Außeneinsatz bei Wind und Wetter geeignet. Es arbeitet nach Angaben des Herstellers einwandfrei bei Temperaturen zwischen -20 und +50 °C. Ob Kälte, Regen oder Sonnenschein, das IT-G400 bietet die nötigen Voraussetzungen, um im harten Arbeitsalltag langfristig seinen Nutzen zu beweisen. Den integrierten CMOS-Imager neuester Bauart bezeichnet Casio als extrem schnell und sehr leistungsfähig. Das Erfassen des Identcodes wird dabei durch einen gut erkennbaren Laser-Zielstrahl unterstützt. Der Imager erkennt sogar beschädigte Codes blitzschnell und bestätigt das Leseergebnis durch ein optisches oder akustisches Signal sowie durch Vibrieren des Geräts, was besonders in geräuschvollen Umgebungen



Das Casio IT-G400 eröffnet als Full-Touch-Handheld mit Android Betriebssystem neue Anwendungsfelder in Industrie, Handel, Logistik und Dienstleistung.



Die ergonomisch angeordneten Scanner- und Eingabetasten des Casio IT-G500 fördern die Einhandbedienung und der abgewinkelte Scannerkopf soll Verkrampfungen und Ermüdungen der Hand verhindern.

sinnvoll ist. Wirkungsvolle Filter gegen hochfrequentes Flackern bei moderner LED-Beleuchtung sorgen für konstante Lesequalität. Zwei seitlich angeordnete Auslösetasten für den Lesevorgang reduzieren für Rechts- und Linkshänder gleichermaßen die Fingerbewegungen auf ein Minimum. Weiterhin verfügt das IT-G400 über NFC/RFID-Funktionalität und zwei integrierte Digitalkameras zur komfortablen Datenerfassung.

Zertifiziert für GK Software und SAP

Unternehmen des Einzelhandels müssen heute eine Vielzahl von zeitintensiven Prozessen bewältigen. Ohne professionelle technische Unterstützung ist dies nicht mehr möglich. IT-Systeme wie »SAP Offline Mobile Store by GK« automatisieren und optimieren mit Hilfe von multifunktionalen Mobilcomputern alle wichtigen Abläufe – von der

Disposition bis hin zur Preisgestaltung. Und damit Anwender sicher sein können, dass Software und Hardware einwandfrei harmonieren, prüfen verantwortungsbewusste Unternehmen wie SAP und GK Software infrage kommende Hardware in vielfältigen Testreihen auf uneingeschränkte Kompatibilität. Während mittlerweile Tausende Handhelds der zertifizierten Baureihe Casio IT-G500 im Tagesgeschäft des Filialeinzelhandels genutzt werden, hat nun auch das neue Full-Touch-Handheld Casio IT-G400 die Prüfungen bestanden. »Casio ist stolz, mit einem weiteren Gerät erneut die strengen Richtlinien von GK Software und SAP souverän erfüllen zu können«, erklärt Uppenkamp. Der Test habe bestätigt, dass auch das tastaturlose IT-G400 unter Android-Betriebssystem nahtlos in die SAP-Infrastruktur integriert werden kann. »Daten werden ohne jegliche

Kompatibilitäts- oder Formatierungsprobleme erfasst und verarbeitet. Dies bedeutet auch eine hohe Planungssicherheit hinsichtlich der Investitionen in Hard- und Software.«

Bewährte Mobilcomputer

Im Gegensatz zum Full-Touch-Handheld IT-G400 verfügt der seit 2015 verfügbare, unter Windows arbeitende Mobilcomputer Casio IT-G500 über eine Tastatur und über ein für Handhelds relativ großes Display mit einer Auflösung von 480 mal 800 Pixel. Das Gerät überzeugt Anwender und Systemhäuser mit innovativen Features für effizientes Arbeiten und erhielt im Jahr 2017 die Auszeichnung »Top Produkt Handel«.

»Dass Casio nun zwei unterschiedliche Modelle seiner aktuellen Handheld-Baureihen für SAP-Anwender bereitstellen kann und dass man im Retail-Bereich auf gute Resonanz stößt, freut uns sehr«, erklärt Casio-Manager Uppenkamp. »Es liegt wohl an den vielfältigen Möglichkeiten der Datenerfassung in Verbindung mit bester Ergonomie und hoher Robustheit, dass der Handel das Gerät so gut annimmt und es im Filialeinzelhandel zunehmend Verbreitung findet.« Dies bestätigt auch der Casio-Partner GK Software AG, dessen Softwarelösungen in Verbindung mit den Casio Handhelds von SAP offiziell zertifiziert wurden. GK Software und seine Tochterunternehmen betreuen über siebzig Projekte bei mittelständischen und großen Einzelhandelsunternehmen, die teilweise in mehr als 20 Ländern aktiv sind. Über 248.000 produktive Installationen in mehr als 50 Ländern sorgen täglich für die sichere Abwicklung geschäftskritischer Prozesse bei den Kunden. ◀

Anzeige

Automatisierter Materialfluss mit Dematic – Just-in-time.



Typische Themen des Fertigungsgeschäfts sind die Komplexität Ihres Produktmixes, kleine Losgrößen und eine Vielzahl von Arbeitsschritten pro Komponente. Der Transport solcher Produkte erfordert eine flexible Logistiklösung. **Die automatisierten Transportsysteme von Dematic bieten ein Maximum an freiem Platz in Ihrer Produktion und können leicht an sich ändernde Prozesse und Anlagenlayouts angepasst werden.**

www.dematic.com

Wir **optimieren** Ihre Supply Chain

DEMATIC

Kühlraumbau hat viele Gesichter

So hoch die Ansprüche an einen Kühlraum heutzutage sind, so breit ist auch deren Einsatzgebiet: vom kleinen Dry-Age-Reiferaum bis zum großen Tiefkühlager. Kramer Kühlraumbau liefert dabei das Komplettpaket.

» Ideen bewegen« bedeutet für die Kramer GmbH, das ursprüngliche Handwerk mit moderner Technik zu verbinden, um sich stets den wechselnden Ansprüchen anpassen zu können. Und dabei besticht das südbadische Unternehmen durch branchenübergreifende Kompetenz in den drei Geschäftsbereichen Kühlraumbau, Dämmtechnik und Ladenbau. Mit rund 270 Mitarbeitern ist die Kramer GmbH eu-ropaweit vertreten. Das Unternehmen bietet ein Komplettpaket: angefangen bei der Innenausstattung wie Boden, Wände und Türen bis hin

zur Außengestaltung der Fassade liefert der Mittelständler alles rund um den Kühlraum.

Stark im Großmarkt

Im Januar dieses Jahres wurde mit der Eröffnung von Schmidts Markt XL in Bad Säckingen gezeigt, wie ein Edeka-Markt modernste technische Standards in exklusivem Design mit regionaler Qualitätsware verbinden kann. Auf rund 3000 Quadratmeter Gesamtverkaufsfläche wird dem Kunden ein einmaliges Verkaufserlebnis geboten. Der Markt besticht direkt auf den ers-

ten Blick durch auffällige Highlights. Das Herzstück bildet der wohl deutschlandweit einzigartige Käseturm. Hier wurde aus der Not eine Tugend gemacht, denn statt in der Breite wird der Käse hier deckenhoch gelagert. Kramer Kühlraumbau lieferte die Glastüren und Decke für den ungewöhnlichen Turm. Auffällig ist außerdem die großflächige Verglasung auf der Empore, durch die die Kunden direkt vom Markt oder Café-Sitzbereich Einblick in Küche und Produktion bekommen. Der Wunsch nach mehr Transparenz innerhalb des Marktes wurde hier voll-



Blick ins Mopro-Lager im Edeka C&C in Hohberg.



Käseturm in Schmidts Markt XL in Bad Säckingen.

ends erfüllt. Beim Bau der Kühl- und Tiefkühlräume im Markt und der Großküche hat Kramer Bodenbeläge in der geforderten Rutschfestigkeitsklasse verwendet. Diese sind begehr- und befahrbar.

Auch unter den Cash-and-Carry-Märkten von Edeka wurde Ende 2017 mit der Filiale in Hohberg ein neues Flaggschiff eröffnet. Es sei der modernste seiner Art, meint Edeka-Südwest-Geschäftsführer Rudolf Matkovic. Beim Tiefkühl- und Mopro-Lager sowie den Verarbeitungsräumen für Fleisch, Fisch und Obst kam Kramers langjährige Erfahrung im Kühlraumbau zum Einsatz. Mit dem Hamberger Großmarkt in Berlin eröffnete im Dezember 2015 nach

eigenen Angaben der größte Frischemarkt für Köche und Einzelhändler Deutschlands. Neben Besonderheiten wie dem »Marktplatz der Frische« und eindrucksvollen Bedientheken im außergewöhnlichen Design stechen auf 13 000 Quadratmeter Verkaufsfläche besonders die verglasten Kühlräume ins Auge. Auf Wunsch des Bauherrn hat Kramer diese besonders transparent gestaltet, sodass faszinierende Einblicke für gekühlte Waren wie Obst und Gemüse, Blumen, Molkereiprodukte sowie ein Weinhumidor entstanden sind. Im Tiefkühlraum wurde mit einem auffälligen Wanddesign gearbeitet, welches hochwertige Technik und Design in Einklang bringt.

Individuell in der Nische

Auch im täglichen Verkauf von Fleischwaren zeigt sich Kramer als zuverlässiger Partner. Dry-Age-Reiferäume zählen zwar immer noch als Nischenprodukt, sind aber aus vielen Metzgereien, die ihren Kunden den exklusivsten Fleischgenuss bieten wollen, längst nicht mehr wegzudenken. Die speziellen Kühl- und Reiferäume entziehen dem Fleisch langsam und schonend das Wasser und machen es so besonders zart. Das Geheimnis von Dry Aged Beef ist die freistehende, auf einen speziellen Unterbau aufgesetzte Salzsteinwand, die ihm einen unverwechselbaren Geschmack verleiht. Die Südbadener liefern auch hier stets das Komplettpaket: von Wänden, Boden, Decke und Verglasung bis hin zur Elektroinstallation. In Form und Aussehen sind die kleinen Kühlräume individuell auf die Kundenwünsche und das Ladedesign anpassbar. Dieses Konzept kommt bei den Kunden an – sogar in der Osloer Markthalle in Norwegen ist ein solcher Dry-Age-Raum von Kramer zu finden.

Auf individuelle Kundenwünsche einzugehen, heißt bei dem Familienunternehmen aus dem Breisgau auch oft, Tradition mit Fortschritt zu verknüpfen. In besonderem Ausmaß zeigte sich diese Stärke zuletzt beim Bau des sicher modernsten Speckwerks Europas in Haiming. Handl Tyrol ließ dort eine neue Speckproduktion mit Sozial- und Verwaltungsbereichen sowie einer

Anzeige

DURCHLADEN | made by SPIER

spier[®]
FAHRZEUGWERK





Die goldschimmernde Fassade der neuen Speck-Produktionshalle von Handl Tyrol.

Technikfläche mit insgesamt 20 000 Quadratmeter Nutzfläche errichten. Äußerlich wurde bei dem teils zweigeschossigen Gebäude besonderer Wert darauf gelegt, Tradition mit Moderne zu verbinden. So hat Kramer Kühlraumbau in nur acht Monaten Bauzeit rund 49 000 Quadratmeter Dämmpaneele verarbeitet. Der schimmernde Gold-

Ton der markanten Außenfassade verleiht dem Gebäude trotz seiner Auffälligkeit optisch Wärme und passt sich somit der Natur an.

In einer ganz anderen Dimension wurde vor drei Jahren beim Unterkrummenhof am Schluchsee gebaut. Hier bestand die Schwierigkeit nicht in der Größe des Bauvorhabens, sondern

darin, die drei kleinen Kühlräume für den gastronomischen Bedarf in ein denkmalgeschütztes Gebäude zu integrieren. Auch hier konnten modernste Technik und Tradition in Einklang gebracht werden.

Mit erschwerten Standortbedingungen wurde Kramer bei der Errichtung eines Tiefkühlagers am Wilhelmshavener Hafen konfrontiert. Die Meeresnähe des Jade Weser Ports bedingt, dass die ansässigen Gebäude oft extremen Windlastzonen ausgesetzt sind und zusätzlich dazu besonders seewasserbeständig sein müssen. Die Außenfassade des neuen TK-Lagers am Port hat der Kühlraumbau-Experte deshalb mit einer dementsprechend robusten und gedämmten Paneelwand ausgestattet. Besonders ungewöhnlich ist die Ausrichtung der Paneele. Diese sind aus statischen Gründen horizontal statt sonst üblich vertikal verlegt. Das rund 14 000 Quadratmeter große und 20 Meter hohe Tiefkühlager bietet im Inneren Platz für 35 000 Palettenstellplätze und wird auf -23 °C gekühlt. Acht Schockfroster können die Waren auf -40 °C herunterkühlen. Für die optimale Verladung der TK-Waren sorgen zehn Cool Docks. Direkt an das Tiefkühlager



Kühlräume im denkmalgeschützten Unterkrummenhof am Schluchsee.



TK-Lager und TK-Terminal am Jade Weser Port in Wilhelmshaven.

angesetzt wurde ein 3000 Quadratmeter großes, 11 Meter hohes TK-Terminal, welches zusätzliche Fläche mit Verarbeitungsräumen für die Fleischverpackung bietet.

Technisches Know-How

Ein Großteil der patentierten Produkte und Verfahren der Kramer GmbH sind im Bereich des Kühlraumbaus zu finden. Das Sockelanschlussprofil KFB 70925 ist eines dieser geschützten Produkte und sorgt für dauerhafte dichte Übergänge vom Boden zur Wand, beispielsweise in einem Kühl- oder Verarbeitungsraum. Grund dafür ist die Höherführung der Abdichtungsebene an der Schnittstelle zwischen Boden und Dämmpaneelwand. Es verfügt über eine hygienisch glatte Oberfläche und ist zudem korrosionsresistent und natürlich chemikalienbeständig. Der Pyramm Rammschutz ist ein weiteres patentiertes Produkt aus dem Bereich Kühlraumbau. Der pyramidenförmige Rammschutz vermeidet zuverlässig Anfahrsschäden an zu schützenden Bauteilen wie Dämmpaneelen, Türrahmen oder Führungsschienen von Toren

und Türen. Das Design ist nicht nur elegant, sondern ebenso effizient, denn der Rammschutz leitet die Anfahrkräfte günstig ab. Dank der Verwendung von Edelstahl kann er bedenkenlos im Lebensmittelbereich eingesetzt werden.

Neuer Schockfroster entwickelt

Für stetige Weiterentwicklungen im Bereich des Kühlraumbaus sorgt das Kramer-interne Forschungs- und Entwicklungs-Team. Dort wurde jüngst ein Schockfroster entwickelt, der einen äußerst schnellen und effizienten Tiefkühlprozess ermöglicht. Der »Air Froster« arbeitet mit Umluftkühltechnik zur Abkühlung von Latentwärmespeichern für den Tiefkühllebensmitteltransport. Die thermische Leistung und die Lüfterdrehzahl werden dabei direkt an die verwendeten Kältespeicher und gewünschten Abkühlzyklen angepasst. »Wir sind so in der Lage, den elektrischen Verbrauch der Anlage kundenspezifisch zu minimieren. Dadurch erreichen wir ein hohes Maß an Individualität bei gleichzeitig hoher Standardisierung«, erklärt Manuel Schmitt, Leiter der F&E-Abteilung von

Kramer. Eine weitere Stärke des Air Frosters zeigt sich in seiner Flexibilität. Die Anzahl der einzelnen, modular aufgebauten Froster ist jederzeit erweiterbar, da sie ganz einfach zu- oder abschaltbar sind. Die Fächer der Einschubwagen für die Speicher können mit wenigen Handgriffen verändert und die Arbeitstemperatur kann ebenfalls angepasst werden. So ist der Air Froster auch mit bereits vorhandenen Speichersystemen kompatibel oder gar für andere Produktgruppen interessant.

Eine weitere Neuheit, bei der die einfache Handhabung und Flexibilität im Vordergrund steht, ist ein Trockenbodensystem für Kühl- und Tiefkühlräume. Fast In heißt der Boden und macht seinem Namen alle Ehre. Er ist schnell verlegt, dank der Vorproduktion im hauseigenen Werk sofort lieferbar und verringert so die Bauzeit erheblich. Der Systemboden ist je nach Kundenwunsch individualisierbar, kann also mit verschiedenen Dämmstärken und Oberflächenbeschichtungen – von Edelstahl bis GFK – realisiert werden. ◀

Anzeige

<p>Cooler City-Logistik</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ niedrige Ladekante ▶ Entladen über Rampe ▶ Hohe Nutzlast ▶ ATP/FRC und HACCP 		<p>Runner[®] by Kiesling</p> <p>Kiesling GmbH, Kühlfahrzeuge D-89160 Dornstadt, +49.7348-2002-0 www.kiesling.de; Mail: info@kiesling.de</p>
--	---	--	---

Generika geben Gas

Die Ratiopharm-Mutter Teva fährt mit Erdgas-LKW im Serienbetrieb. Das Arzneimittelunternehmen sieht darin einen weiteren Meilenstein in seinem Umweltmanagement.

Insgesamt sechs Monate lang hat das Arzneimittelunternehmen Teva in seinem Fuhrpark die neue, im LNG-Verfahren mit Erdgas betriebene Iveco-Zugmaschine getestet – mit Erfolg. Teva hat deshalb das Fahrzeug in den Serienbetrieb übernommen. »Umweltmanagement und Umweltschutz sind bei uns kein Lippenbekenntnis. Schon seit einigen Jahren weiten wir das Thema Energieeffizienz am deutschen Standort konsequent aus. Die 100 Prozent Nutzung erneuerbaren Stroms sowie firmeneigene Elektroautos sind nur zwei Beispiele. Mit dem Einsatz eines Erdgas LKWs haben wir den Umweltschutzgedanken nun auch in unserer eigenen Fuhrpark-Flotte fortgeführt«, so Christoph Stoller, General Manager Teva Deutschland und Österreich.

Emissionsärmer, leiser, wirtschaftlicher

Wie die Auswertungen ergaben, schnitt der Erdgas-LKW im direkten Vergleich zu einem gleich stark motorisierten Diesel-LKW in zentralen Punkten besser ab. Die Iveco-Zugmaschine Typ Stralis wird mit tiefkaltem, flüssigem Erdgas betrieben – dafür steht das englische Kürzel LNG: Liquefied Natural Gas. Der LNG-LKW weist dabei nicht nur geringere Stickoxid- und CO₂-Emissionen aus, sondern ist laut Teva auch deutlich leiser und vor allem nachweislich wirtschaftlicher im Betrieb. Damit bietet der in Ulm entwickelte LKW des Herstellers Iveco eine Alternative zu herkömmlichen Diesel-Fahrzeugen. »Vor dem Hintergrund drohender Fahrverbote in bestimmten Großstädten haben wir mit dem LNG-LKW eine serienreife technische Lösung im Fuhrpark und können die Belieferung unserer Kunden in kritischen Regionen sicherstellen«, betont Bernd Schlumpberger, Leiter Fuhrpark Teva Deutschland. »Mit einer LNG-Tankstelle auf dem Ulmer Iveco-Gelände in unmittelbarer Nähe



400 PS stark: Der Iveco Stralis LNG.

unserer Logistikzentrale sowie weiteren Tankstellen an strategischen Punkten auf unseren Routen ist auch die Kraftstoffversorgung gesichert.«

Sechsmonatiger Vergleichstest ausschlaggebend für Übernahme

Der Fuhrpark-Leiter von Teva ließ den 400 PS starken Iveco Stralis LNG im nationalen Fernverkehr-Vergleichstest auf einer Gesamtstrecke von 75 000 Kilometern gegen einen gleich stark motorisierten Euro 6 Diesel-LKW antreten. Beide Fahrzeuge fuhren die identischen Touren mit der identischen Fracht, um eine Vergleichbarkeit zu gewährleisten. Dabei zeigte sich nach Schilderung des Pharmaunternehmens, dass der Fahrkomfort identisch ist, mit leichten Vorteilen für den LNG-LKW, da dieser durch den Erdgasantrieb im Fahrbetrieb insgesamt signifi-

kant leiser sei. Der Kraftstoffverbrauch des LNG-Truck liegt mit 22,1 Kilogramm pro 100 Kilometer vergleichsweise niedriger als beim Dieselfahrzeug mit 24,6 Litern. Gegenüber der Diesel-Variante ergibt sich bei den derzeitigen Kraftstoffkosten mit der genannten Laufleistung beim LNG-LKW ein Kostenvorteil von rund 7640 Euro Ersparnis im Jahr: Diesel-Kosten von 28 900 Euro inklusive Adblue versus 21 260 Euro Kosten für LNG. Auch die Emissionsbilanz kann sich sehen lassen: Die CO₂-Einsparung gegenüber der Diesel-Variante liegt bei 6,698 Tonnen mit dem verwendeten fossilem LNG und würde beim Einsatz von Bio-LNG sogar bei 78,849 Tonnen liegen. »Mit diesen wirtschaftlichen und Umweltvorteilen stellt LNG für uns eine ausgereifte und umweltfreundliche Serienlösung dar«, so Schlumpberger. »Die Technologie

eignet sich somit sehr gut zur signifikanten Reduktion von Kraftstoffkosten und Emissionen. Zusätzlich bietet das im Vergleich deutlich leisere Laufverhalten des LNG-Fahrzeuges Vorteile bei der Belieferung von Kunden in lärmsensiblen Gebieten, wie zum Beispiel Krankenhaus-Arealen. Deshalb haben wir uns entschieden, die erdgasbetriebene Iveco-Zugmaschine in den Serienbetrieb zu nehmen.« Laut Schlumberger kann der LNG-LKW mit einer Reichweite von rund 1300 Kilometern rund zwei Drittel der nationalen Touren von Teva übernehmen. »Mit durchschnittlich fünf Endlade- und zwei Beladestellen konnten wir im Praxistest von Ulm aus einen Rundlauf in einem Radius von circa 600 Kilometern realisieren. Die Resonanz unseres Fahrers in Bezug auf Technik und Fahrpraxis ist dabei durchweg sehr gut. Das bestärkt uns darin, auch im Dauerbetrieb auf die LNG-Technologie zu setzen.«

Seit Mitte 2017 auch für Dritte unterwegs

In Deutschland verfügt das Arzneimittelunternehmen Teva über einen eigenen Fuhrpark mit insgesamt 70 eigenen GDP-qualifizierten Pharmafahrzeugen bis 40 Tonnen mit hochwertiger Sicherheitsausstattung. Diese sind standardmäßig mit Telematik ausgerüstet und werden 24/7 über einen externen Monitoring-Dienstleister überwacht. Mit dem Erwerb einer EU-Speditionslizenz bietet Teva seit Mitte 2017 auch Drittkunden die Abwicklung von GDP-konformen Pharmatransporten an. Teva ist dabei bekannt für die extrem hohen Anforderungen in Bezug auf das GDP-konforme Qualitäts- und Prozessmanagement, das nach eigenen Angaben weit über dem Branchenstandard liegt. Regelmäßige Selbstinspektionen und Audits helfen, die hohe Transportqualität langfristig abzusichern. Auch in Bezug auf die eingesetzte Fahrzeugtechnik will Teva wegweisend sein. Ein

Kurzinfo Teva

Teva ist in Deutschland mit Markenarzneimitteln, Generika und freiverkäuflichen Medikamenten breit aufgestellt. Rund 2700 Mitarbeiter verteilen sich auf die Standorte Ulm, Blaubeuren/Weiler und Berlin. Der Deutschlandsitz ist Ulm. Zu Teva Deutschland gehört mit Ratiopharm die meistverwendete und bekannteste Arzneimittelmarke Deutschlands. Die Vermarktung der Originalpräparate erfolgt vom Standort Berlin aus. Das komplette Generika- sowie OTC-Geschäft für Deutschland ist in Ulm konzentriert. Der Mutterkonzern Teva Pharmaceutical Industries Ltd. mit Firmensitz in Israel ist Weltmarktführer unter den Generikaunternehmen, mit mehr als 1800 Molekülen deckt das generische Portfolio nahezu alle Krankheitsgebiete ab. Der Konzern erzielte im Jahr 2017 einen Umsatz von 22,4 Milliarden US-Dollar.

Beispiel hierfür ist der GDP-qualifizierte High-Security-Trailer von Krone mit 24/7-Überwachung. ◀

Anzeige

DIE SMARTE LÖSUNG FÜR NACHHALTIGE VERPACKUNGEN.

ECO^oCOOL

Der SMARTCOOLER besteht zu 80% aus recycelten PET-Flaschen, ist damit zu 100% recycelfähig und ganz einfach über die Wertstofftonne zu entsorgen.

Gleichzeitig bietet der SMARTCOOLER hervorragende Isoliereigenschaften (vergleichbar mit Styropor) und ist absolut geruchsneutral.

Standardformate (Breite x Höhe)

- S = 350 x 365 mm
- M = 480 x 360 mm
- L = 530 x 445 mm

Viele weitere Lösungen für den Versand temperatursensibler Lebensmittel finden Sie unter www.ecocool.de

Ideal für den Versand von frischen Lebensmitteln.



Tiefer Einstieg, hoher Nutzen

Der Runner von Kiesling Kühlfahrzeuge ermöglicht es, Kühl- und Tiefkühlwaren ohne Ladebordwand zu entladen und dadurch Ladevorgänge schnell und einfach darzustellen.

Um bis zu 30 Zentimeter tiefer als bei Standardfahrgeräten liegt der Einstieg in den Laderaum der Runner von Kiesling Kühlfahrzeuge, dank des speziellen Tiefrahmenchassis. Der Hauptvorteil dieses niedrigen Einstiegs – unter 600 Millimeter – besteht darin, dass es möglich ist, über eine Rampe Rollcontainer und Kisten auf einer Sackkarre ein- und auszuladen. Die Rampe verschwindet während der Fahrt einfach unter dem Aufbau im Rahmen und wird bei Bedarf ausgezogen. Dies kann der Fahrer mühelos allein durchführen, denn die Rampe läuft über Laufrollen. Die Runner eignen sich dadurch nach Meinung des Herstellers insbesondere für die Belieferung von Filialen. Vorkommissionierte Ware auf Rollcontainern oder Eurokisten auf der Sackkarre oder auf Rollwägen können einfach und schnell be- und entladen werden, auf eine Ladebordwand kann verzichtet werden. Und Rampe statt Ladebordwand bedeutet weniger Kosten bei mehr Nutzlast, betont Kiesling.

Patentiertes Radkastensystem

Sieben bis elf Rollcontainer oder bis zu 210 E2-Kisten finden laut Kiesling im Runner Platz. Die Radkästen im Laderaum werden bei der Beladung kaum wahrgenommen. Dank eines von den Süddeutschen zum Patent angemeldeten Radkastensystems sind sie so ausgelegt, dass sie sich passgenau ins Beladeschema für Euro-Kisten und Rollcontainer einfügen. Mit dem klappbaren Easy Load System werden die Radkästen einfach überbaut und die Eurokisten über den Radkästen aufgestapelt. Der niedrigere Einstieg in den Laderaum ist für den Fahrer auch ergonomisch günstig, er kann einfacher in den Laderaum einsteigen und spart Kraft, was sich bei den oft zahlreichen Abladestationen bemerkbar macht. Die niedrige Bauweise mit dem niedrigen Schwerpunkt und die komfor-



Ein kürzlich von Kiesling ausgelieferter Runner ging an ein Bremer Fruchthaus.



Der Runner in der Variante mit Platz für bis zu elf Rollcontainer.

table Einzelradaufhängung würden sich auch im Fahrverhalten positiv bemerkbar machen, so der Hersteller. Trotz großem Ladevolumen liege

das Fahrzeug auch bei voller Beladung gut auf der Straße. Das Wankverhalten in Kurven sei wesentlich geringer, dadurch würden auch weni-



Entladung eines Runner über die Rampe.

ger geübte Fahrer mit dem Runner gut zurecht und flott voran kommen, so die Erfahrung von Kiesling. Im Stadtverkehr überzeuge das Fahrzeug durch seine Wendigkeit – und natürlich, wenn niedrige Durchfahrtshöhen zu bewältigen sind.

Dank 3,5 Tonnen zulässigem Gesamtgewicht ist das Fahrzeug mit PKW-Führerschein zu fahren, ein Fahrtenschreiber ist nicht vorgeschrieben.

Beim Kraftstoffverbrauch lässt sich nach Angaben des Unternehmens mit Sitz in Dornstadt-Tomerdingen bei Ulm mit dem Runner sparen: Die niedrige Bauweise vermindert die Luftangriffsfläche. Auf Autobahn- und Überlandfahrten mache sich dies im Spritverbrauch deutlich bemerkbar: Interne Feldversuche ergaben für die niedrigere Höhe von 30 Zentimetern eine Ersparnis von fast zwei Litern auf 100 Kilometern bei einer durchschnittlichen Geschwindigkeit von 95 km/h.

Für Tiefkühltransporte geeignet

Alle Aufbauten sind laut Kiesling für Tiefkühltransporte bis zu -18 °C geeig-

net, nach den Regeln des HACCP und ATP/FRC vom Tüv geprüft und serienmäßig mit interessanten Details ausgestattet:

- Aluminium-Bodenwanne, stabil und absolut flüssigkeitsdicht
- leichtgängige Türgriffe zur Einhandbedienung beidseitig
- LED-Innenleuchten
- magnetische Türfeststeller Easy Lock
- Ladungssicherung auf Wunsch über Bodenlochschielen oder Klemmbalken nach individuellen Anforderungen

Aktuell können bei Kiesling Außendienstmitarbeitern auch Runner-Vorfahrzeuge in verschiedenen Ausstattungen vor Ort demonstriert werden. ▶

Videolink

Ein Video auf der Internetseite von Kiesling zeigt und erklärt den Runner:



Anzeige

Sicherheitsmesser mit automatisch zurückspringender Klinge

- für die Lebensmittelbranche geeignet, da detektierbar
- für Kühlräume geeignet
- für Handschuhträger geeignet, da der Arbeitsmechanismus außerhalb des Griffs liegt



Mure & Peyrot · Vertretung durch Paul Pflüger · Siemensstrasse 2 · 73037 Göppingen
Tel. 07161/96 5460 · Fax. 07161/96 5461 · paul.pflueger@gmx.de

In die Tasche gesteckt

Mit »Smartcooler« hat das Bremerhavener Spezialunternehmen Ecocool eine neue Kühlverpackung für den Online-Versand von Lebensmitteln auf den Markt gebracht. Sie bietet eine überzeugende Kühlleistung und sei flexibel einsetzbar, erklärt der Anbieter.

Der Versand frischer Lebensmittel über das Internet boomt. Kochboxversender wie Hellofresh, Online-Supermärkte wie Mytime oder Allyouneed Fresh nutzen das Internet als neuen Vertriebsweg ihrer Lebensmittel – ebenso Spezialanbieter wie Versender von Kaviar, Edelfleisch oder von veganen Artikeln. Um die temperatursensiblen Lebensmittel während des Transportes dauerhaft zu kühlen, wird eine entsprechende Kühlverpackung benötigt. Als Spezialist für dieses Segment bringt die Ecocool GmbH aus Bremerhaven hierfür nun die neue »Smartcooler«-Verpackung auf den Markt. Der Smartcooler ist eine Isoliertasche aus einem Kunststoffvlies mit einer hervorragenden Isolierleistung. Gleichzeitig ist das neue Produkt besonders nachhaltig, da die Verpackung zu 80 Prozent aus recycelten PET-Flaschen besteht. Das Herz des Smartcoolers besteht aus dem beschriebenen Isoliervlies auf Recyclingbasis, welches mit einem speziellen, dünnen PE-Umschlag zu einem Beutel zusammengefasst wird. Verschlossen wird das System mit einem beigelegten Aufkleber.



Das Herz des Smartcoolers besteht aus einem Isoliervlies auf Recyclingbasis.

Nachfrage nach heterogenen Boxen

Die Ecocool GmbH stellt seit 1999 Kühlverpackungen und Verpackungskomponenten für den Versand temperatursensibler Waren her. Einen Schwerpunkt hierbei stellt der Versand von frischen Lebensmitteln dar. Bislang wurde dieser Bereich durch die sogenannte Isohood-Inlay Verpackung bedient, die aus einem Versandkarton mit separat und extrem platzsparend geliefertem Isolierreinsatz aus einer speziellen Isolierfolie besteht. Aufgrund geänderter Kunden-

anforderungen bringt Ecocool nun den Smartcooler als Ergänzung des Produktportfolios auf den Markt.

Den Hintergrund erläutert Dr. Florian Siedenburger, Geschäftsführer der Ecocool GmbH, wie folgt: »Aufgrund von Kundengesprächen wurde uns zweierlei deutlich. Zum einen gibt es eine zunehmende Zahl von Versendern, die sogenannte ‚heterogene‘ Boxen versenden möchten. Darunter verstehen wir Gebinde, in denen nicht ausschließlich Kühlware, sondern auch Trockenware oder sogar kälteempfindliche Produkte wie Kräu-



Bildquelle: Ecocool GmbH

Dank der guten Isoliereigenschaften des Materials zeichnet sich der Smartcooler von Ecocool in Kombination mit Kühlelementen durch eine hervorragende Kühlleistung aus.



Smartcooler von Ecocool steht in drei Standardgrößen zur Verfügung, über kundenspezifische Maßanfertigungen kann bei entsprechenden Abnahmemengen verhandelt werden.

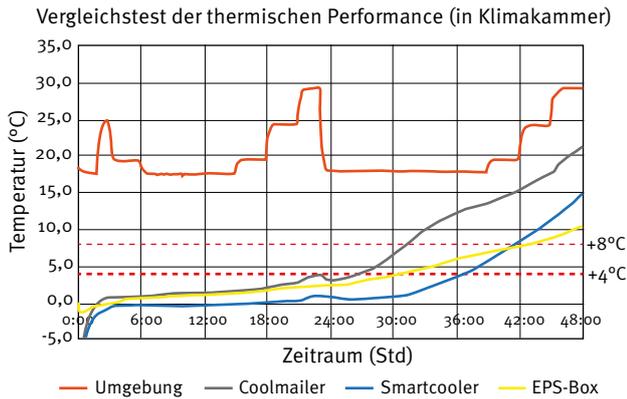


Abb. 1: Klimakammertest unterschiedlicher Verpackungen mit je 1,5 kg Kühlmittel (auf Wassereisbasis).

ter versendet werden. Für diese Art des Versands haben sich in der Praxis Lösungen mit separaten Isolierbeuteln innerhalb einer größeren Versandbox – zum Beispiel unsere kostengünstige »Coolmailer«-Verpackung – bewährt. Im Gegensatz zu vollständig gekühlten Paketen können so alle Produkte adäquat transportiert werden und es werden Kosten gespart. Die zweite Anforderung, die wir in zunehmendem Maße wahrnehmen, ist eine verstärkte Nachfrage nach nachhaltigen Verpackungsmaterialien. Vorreiter auf diesem Gebiet war sicherlich der bekannte Kochboxversender Hellofresh, der eine eigene, auf Nachhaltigkeit ausgerichtete Lösung entwickelt hat. Unsere Lösung ist die Smartcooler-Vliestasche, die zu 80 Prozent aus recycelten PET-Flaschen besteht und zu 100 Prozent recycelbar ist. Aufgrund ihrer Struktur bietet sie eine gute Wärmedämmung und ist absolut geruchsneutral. Wir waren von Anfang an sowohl von der technischen Seite dieser Lösung als auch vom Preis-/Leistungsverhältnis überzeugt. Wir freuen uns, gemeinsam mit Hellofresh eine Vertriebspartnerschaft vereinbart zu haben.«

Hervorragende Kühlleistung – nachgewiesen in der Klimakammer

Auch in Bezug auf die Kühlleistung bewährt sich die neue Lösung, wie Siedenburg bekräftigt: »Wie bei all unseren Produkten haben wir vor der Markteinführung ausgiebige Klimakammertests gefahren, um die Leistungsfähigkeit überprüfen zu können. Wir können mit gutem Gewissen sagen, dass der Smartcooler zu den leistungsfähigsten Kühlverpackungen für den Lebensmittelversand am Markt gehört.« Die Experten von Ecocool haben die Leistungsfähigkeit in einem Versuch über 48 Stunden bei Temperaturen zwischen 18 und 30°C (Durchschnittstemperatur 19,6°C) mit 1,5 Kilogramm Coolpack-Kühlelementen (drei Stück je 500 Gramm) ermittelt. Das Ergebnis: Der Smartcooler erreicht mit dieser Bestückung bereits eine ausgezeichnete Laufzeit von 42 Stunden (Abb. 1). »Die Laufzeit von 42 Stunden mit Temperaturen unter 8°C unter diesen Testgegebenheiten ist ein sehr gutes Ergebnis«, erklärt Siedenburg. »Das Temperaturprofil ist für die hiesigen Gegebenheiten sehr streng, da die Durchschnittstemperaturen in Deutschland selbst im Sommer in der Regel deutlich niedriger liegen. Zudem war die Kühlmittelbestückung mit nur drei Coolpacks sehr zurückhaltend. Der Smartcooler muss den Vergleich zu handelsüblichen EPS Boxen oder anderen Kühlverpackungen wahrlich nicht scheuen. Darüber hinaus empfehlen wir unseren Kunden



Der Smartcooler kann in eine herkömmliche Versandbox gepackt und mit anderen Erzeugnissen kombiniert verschickt werden.

dringend, auf Logistikdienstleister zurückzugreifen, welche eine Zustellung innerhalb von 24 Stunden garantieren. Unabhängig von der Leistung der Kühlverpackung ist dies im Sinne der Endkunden, die beim Kauf von frischen Lebensmitteln zu recht ganz besonders hohe Anforderungen an die Qualität stellen«, hebt der Geschäftsführer hervor.

Vertrieb über Ecocool – inklusive Kühlmittelbestückung

Ecocool vertreibt den Smartcooler ab sofort exklusiv. Zunächst stehen die drei Standardgrößen S, M und L zur Auswahl. Über kundenspezifische Maßanfertigungen kann bei entsprechenden Abnahmemengen verhandelt werden, wobei Siedenburg anmerkt: »Ab einer gewissen Größe ist es aus unserer Sicht vorteilhaft, von dem Beutelkonzept weg, hin zu einer Auskleidung einer gesamten Box zu gehen. Dies hat dann vor allem Vorteile im Handling – zu große Tüten lassen sich schlechter verpacken.« Auch für die passende Kühlmittelbestückung bietet Ecocool Lösungen an. Das Unternehmen produziert flexible Kühlelemente in fünf unterschiedlichen Formaten und diversen Füllvolumina. Die mit einem wasserbasierten Gel befüllten Coolpacks haben sich seit Jahren im Lebensmittel-Onlinehandel etabliert. »Aufgrund unserer langjährigen Erfahrung sowie der Möglichkeit, in unseren Klimakammern unterschiedliche Verpackungslösungen zu testen, können wir praktisch für jedes zu versendende Produkt eine stimmige Lösung finden«, verspricht der Ecocool-Geschäftsführer. ◀

Kurzinfo Ecocool

Ecocool wurde 1999 von Dipl.-Volkswirt Heinrich Siedenburg und Dipl.-Ing. Ulf C. Abbes gegründet. Mit innovativen Verpackungs- und Isolierkonzepten wurde bereits im selben Jahr der Bremerhavener Gründerpreis gewonnen. Seit 2015 wird die Firma von Dr. Florian Siedenburg geleitet. Kühlverpackungen und Verpackungskomponenten von Ecocool werden von einer stetig wachsenden Zahl von Kunden aus den Bereichen Pharmazie, Internetversand von hochwertigen Lebensmitteln sowie Spedition und Logistik mit Erfolg eingesetzt. Im Herbst 2015 wurde daher die neue Produktionsstätte in Bremerhaven eingeweiht. Auf 2000 Quadratmetern überdachter Fläche fertigt das Unternehmen seine Produkte überwiegend in Handarbeit, unterstützt von einem modernen Maschinenpark.

Schrankenlose Steuerung

Mit den weiterentwickelten Pägern von Ixaro können Fahrer Schranken öffnen. Ein neuer Gruppenruf nutzt eine ähnliche Technik wie das Rampensteuerungs-System und dient zum Steuern von Service-Technikern.

Das Technologieunternehmen Ixaro Solutions hat das Rampensteuerungs-System »Rampen-Lotse« weiterentwickelt. Eine neue Funktion ermöglicht jetzt das Öffnen von Schranken auf dem Betriebsgelände durch Fahrer, ohne dass diese ihre LKW verlassen müssen. Als weitere Neuheit hat Ixaro unter dem Namen »Service-Lotse« eine technisch verwandte Lösung zum Steuern von Service-Technikern mit Hilfe von Pägern vorgestellt.

Der Service-Lotse wurde speziell für den Bereich Wartung und Maintenance auf großen Betriebsgeländen entwickelt und ermöglicht das effiziente Disponieren von Service-Technikern, die hierfür mit einem Pager ausgestattet werden. Die leicht bedienbaren Geräte können über ein lizenz- und gebührenfreies Funkrufsystem ohne Vertragsbindung angesteuert werden. Eine wahlweise webbasierte oder lokal installierte Software fungiert dabei als Kommandozentrale, über die mit wenigen Klicks neue Reparatur- und Wartungsaufträge erstellt und an eine Gruppe von Technikern versendet werden können. Sobald der erste Empfänger den Auftrag angenommen hat, werden die übrigen Gruppenmitglieder automatisch informiert beziehungsweise »entwarnt«. Die Auftragsannahme erfolgt durch das Scannen des am Pager angebrachten Barcodes am Einsatzort. Mit Hilfe des Service-Lotsen wird das verfügbare Service-Personal effizient verplant und die Ressourcen optimal genutzt.

Schranken bedienen ohne auszusteigen

Der technisch verwandte Rampen-Lotse steuert hingegen den Rangier- und Rampenverkehr im Werk und optimiert die logistischen Abläufe. Kommunikationsfehler, falsche Rampenzuord-



Beim neuen »Service-Lotsen« erfolgt die Auftragsannahme durch das Scannen des am Pager angebrachten Barcodes am Einsatzort.

nungen, Mängel im Zeitmanagement und Missverständnisse zwischen Disponenten und Fahrern können so vermieden werden. Die Lösung besteht aus einer stationär installierten oder webbasierten Software, bis zu neun Sendern und maximal 999 Empfängern. Bei den Empfängern handelt es sich um Handys oder Pager, die den Fahrern bei ihrer Anmeldung auf dem Betriebsgelände ausgehändigt werden. Die mobilen Geräte dienen zum effizienten und zuverlässigen Übermitteln von Informationen, zum Beispiel der Nummer des Ladetors.

Mit Hilfe der neuen Funktion können die Pager nun auch die Schranken auf dem Betriebsgelände öffnen. Für diesen Zweck verfügen die Pager jetzt auf Wunsch über einen RFID Transponder und einen kleinen Funksender, der auf Knopfdruck ein Signal zur Steuerung der Schranke auf die Frequenz 434,7 MHz sendet. Diese Lösung funktioniert bis zu einer Reichweite von mehreren

Metern, so dass der Fahrer den LKW nicht verlassen muss. Entwickelt wurde die Funk-Steuerung für Verlader, deren Spediteure meist außerhalb vom Betriebsgelände auf die Be- oder Entladung warten müssen.

Während der Wartezeit zwischen Ankunft und Beladung ermöglicht der Rampen-Lotse Fahrern das Verlassen des Fahrzeugs, so dass wertvolle Ruhezeit gesammelt werden kann. Auch ein »Nickerchen« ist möglich, denn der Pager kann beim Erhalt von Nachrichten auf Wunsch vibrieren, piepen und blinken. Die Signale enden erst dann, wenn die Nachricht quittiert wird. Ist die Nachricht quittiert, bleibt sie auf dem Display eingeblendet.

Die Disponenten steuern die Pager über eine einfach bedienbare Software, die über eine Schnittstelle an die vorhandenen Programme angebunden werden kann. Sämtliche LKW, die sich auf dem Betriebshof befinden, sind dort auf einen Blick ersichtlich. War-



Mit Hilfe der neuen Funktion des »Rampen-Lotsen« können die Pager nun auch die Schranken auf dem Betriebsgelände öffnen.

tende Fahrzeuge können farblich hervorgehoben werden. Sobald ein Fahrer via Pager benachrichtigt wurde, erlischt die Markierung und Wartezeit sowie die Nachricht werden automatisch archiviert.

Die webbasierte Software kann an einem beliebigen Standort installiert und von dort via VPN-Verbindung allen anderen Standorten zur Verfügung gestellt werden. Somit sparen sich Unternehmen mit mehreren Standorten aufwändige Einzel-Installationen. Die Reichweite des Rampen-Lotsen beträgt bis zu 5000 Meter Luftlinie. Beim Betrieb mit Pagern agiert das gesamte System unabhängig von öffentlichen Funknetzen, so dass beim Betrieb keine laufenden Kosten anfallen.

Auch über Smartphones nutzbar

Bei Bedarf funktioniert das Rampensteuerungs-System »Rampen-Lotse« auch unabhängig von Pagern. Durch die integrierte GSM-Funktion kann die Lösung auch E-Mails und SMS versenden und damit Smartphones oder andere mobile Endgeräte ansprechen. Somit können Verlader auch die Fahrer-Handys nutzen, um die LKW schnell und effizient an das zugewiesene Rampentor zu lotsen. Der Pförtner muss dafür lediglich die Handynummer in die webbasierte Steuerungs-Software des Rampen-Lotsen eingeben. Seine Wartezeit kann der Fahrer anschließend entspannt im Fahrerhaus verbringen, bis er per SMS über das anzusteuende Tor informiert wird. Die neue Lösung ermöglicht den Parallel-Einsatz von Pagern und Handys.

Mit einem industrietauglichen Smartphone bietet Ixaro eine weitere Variante des Rampen-Lotsen. Die robusten Endgeräte verfügen über eine App und werden den Fahrern bei ihrer Anmeldung auf dem Betriebsgelände übergeben. Ähnlich wie bei der Handylösung funktioniert auch hier die Kommunikation zwischen Pforte und Fahrer via SMS. Anstelle einer von Menschen lesbaren Information werden hier jedoch die Geopositionsdaten der Zieladresse übertragen, die von der App in eindeutige Navigationsbefehle verwandelt werden. Die Lösung steht in 20 Sprachen zur Verfügung. Ein weite-

rer Vorteil dieser Lösungs-Variante ist, dass der Fahrer über das Smartphone jederzeit geortet werden kann. Sobald der LKW vom vorgesehenen Weg abweicht, generiert der Rampen-Lotse eine Alarm-Meldung mit den aktuellen Koordinaten des LKW. Diese Koordinaten können in Form der genauen Position des Fahrzeugs angezeigt werden. ▶

Anzeige



Unser Cool Liner und KRONE Telematics sind ein perfektes Team, das Ihnen viele Transportsorgen abnimmt. Das intelligente Zusammenspiel von Trailer und KRONE Telematics ermöglicht Ihnen jederzeit ganz bequem online Position und Temperatur Ihrer Transporte zu erfassen und sogar direkt auf Ihre Kühlmaschine zuzugreifen, um Änderungen vorzunehmen. So können Sie stets dokumentieren, dass anspruchsvolle Güter bei Ihnen in besten Händen sind. Alles zusammen spart Ihnen Zeit und Geld. Und lässt Sie auch in heißen Phasen immer kühlen Kopf bewahren.

Viel hilft viel

Was braucht das ideale Kühlfahrzeug für den effizienten temperaturgeführten Lieferverkehr mit Nahrungsmitteln? Die Antwort ist meist »mehrere Kammern«, um der Sortimentsbündelung Herr zu werden.

Der Trend zur Sortimentsbündelung bei der Belieferung von Großverbrauchern im Foodbereich ist nicht zu übersehen. Multitemp-Kühlfahrzeuge sind dafür nach Überzeugung des nordbadischen Kühlfahrzeugspezialisten Kress die wirtschaftlich sinnvolle Lösung. »Die One-Stopp-Belieferung von Lebensmittel-Großverbrauchern – zum Beispiel Gastronomie, Großküchen, Lebensmitteleinzelhandel, Tankstellen, Bäckereien – mit Warensortimenten aus unterschiedlichen Temperaturbereichen, kann viele Transportkilometer und damit Kosten einsparen«, so Joachim Kress, Geschäftsführer des Unternehmens. »Allerdings müssen die Kühlfahrzeuge entsprechend ausgestattet sein.« Doch was braucht das ideale Kühlfahrzeug für den effizienten temperaturgeführten Lieferverkehr mit Nahrungsmitteln?

Grundsätzlich geht es darum, dass die bestellten Waren in einwandfreier und hygienischer Qualität termingerecht beim Empfänger ankommen. Das effiziente Kühlfahrzeug ist daher stärker in die logistischen Prozesse integriert. Das gilt insbesondere, wenn nach dem wirtschaftlichen Logistik-Prinzip »eine Bestellung, eine Lieferung, eine Rechnung« verfahren wird. Denn dabei ist dann das effiziente Thermo- oder Kühlfahrzeug auch in die logistischen IT-Systeme einbezogen. Die nachweisbar lückenlose Kühlkette und MHD-Sicherheit sind hier zwei wichtige Stichwörter. Bei Kress Kühlfahrzeugen können fast alle Möglichkeiten realisiert werden, betont das Unternehmen.

Üblicherweise werden fünf Temperaturbereiche in der Food-Logistik unterschieden:

- **Tiefkühl-Bereich: -18 °C und kälter**
– Tiefkühlwaren wie Eiscreme, TK-Fer-

tiggerichte, TK-Gemüse, TK-Fisch-, -Fleisch, Bäckereivorprodukte

- **Ultrafrische-Bereich: 0 ° bis +4 °C**
– Frischmilch, Weichkäse- und Wurstprodukte, Salate, auch Schnittsalate, Geflügel, Nudel-Rohprodukte, Convenience-Produkte je nach Fertigungsstufe
- **Frische-Bereich: +4 ° bis +7 °C**
– Käse, Räucherprodukte, Schinken, manche Obst- und Gemüsesorten
- **Ambient-Bereich: +14 ° bis +21 °C**
– Schokolade, Sweets, Kaffee, Rot- und Weißweine, Getränke allgemein,
- **Trockenfracht-Bereich: über 0 °C**
– Konserven, Nudeln, Nüsse, Mehl, Zucker, Hülsenfrüchte, Reis und Non-Food-Produkte

In der Regel werden Kühlfahrzeuge mit zwei oder drei Temperaturbereichen (Drei-Kammer-Lösung) eingesetzt. Vier sind natürlich auch möglich. Die Tem-



Multitemperatur-Kühlkoffer mit Dreikammer-Längsteilung.

peraturbereiche sind von der Laderaumgröße her flexibel dem jeweils aktuellen Frachtaufkommen anzupassen. Kress bietet Einbausysteme an, die – fest oder flexibel – Längs- und Querteilung des Kühlkoffers ermöglichen. Völlig individuelle Lösungen, zugeschnitten auf den konkreten Einsatzbereich des Kühlfahrzeuges, sind bei dem Hersteller aus Meckesheim bei Heidelberg nicht selten. Denn der Effizienzgewinn für den Kunden steckt auch hier im Detail. Daher sind die qualifizierte Beratung und engere Zusammenarbeit mit dem Fachberater des Herstellers zielführend auf der Route zu einer Kühlfahrzeug-Investition mit guter Rendite. Einige wichtigen Aspekte, die laut Kress vorteilhaft für das Kühlfahrzeug sind, bringt der hauseigene Thermoaufbau Coolerbox2.0 schon in der Grundausstattung mit: Er reduziert den Kraftstoffverbrauch und den CO₂-Ausstoß aufgrund sei-



Multitemperatur-Kühlkoffer mit ergonomisch optimierter Quertrennwand.

Kress unterstützt die Sinsheimer Tafel

Als einer der Sponsoren unterstützt der Kühlfahrzeugspezialist Kress die Sinsheimer Tafel e.V. beim Erwerb eines zweckmäßigen modernen Kühltransporters. Im aerodynamischen Transporter-Aufbau Coolerbox2.0 kann die Sinsheimer Tafel die Lebensmittel sach- und fachgerecht transportieren.



Hans-Jürgen Poppe (rechts) von der Sinsheimer Tafel und Joachim Kress bei der Übergabe des Fahrzeuges im Kress Werk in Meckesheim, auf halber Strecke zwischen Heidelberg und Sinsheim.

nes Aerodynamik-Designs mit sehr gutem Cw-Wert und dem Gewichtsvorteil. Das geringere Eigengewicht des Kühlaufbaus kommt zudem der Nutzlast zugute; die Coolerbox2.0 sei einer der leichtesten Thermoaufbauten auf dem Markt, so Kress. Und dank der Durolite-Paneeltechnik, der Duoflex-Türdichtprofile und des Edelstahl-Portalrahmens isolierstark, robust und langlebig. Der Aufbau halte oft länger als »ein Autoleben« und könne einfach auf das nächste Fahrgestell montiert werden. Die Coolerbox2.0 erfüllt, wie Kress mitteilt, die lebensmittelrechtlichen Hygienevorschriften, ist nach ATP und HACCP zertifiziert – und auch nach GDP, wie die Süddeutschen betonen. Pilzhemmende Fugenabdichtungen und eine leicht mögliche Reinigung nennt der Hersteller als Punkte, die für einwandfreie Hygiene sorgen.

Die Coolerbox2.0 Kühlaufbauten werden im Werk in Meckesheim entwickelt, spezifiziert, gefertigt und ausgeliefert. Sie sind seit mehr als fünf Jahren in etlichen tausend Exemplaren auf Europas Straßen unterwegs, montiert auf Basisfahrzeugen aller großen Nutzfahrzeug-Hersteller. Darunter auch Kühlfahrzeuge mit E-Antrieb und Low-Noise-Ausrüstung. ◀

Anzeige



IHR PARTNER FÜR LOGISTIK-GESAMTSYSTEME

Als Generalunternehmer für Lager und Logistik entwickeln wir massgeschneiderte Komplettlösungen mit Eigenprodukten.

Von der Beratung, Planung, Realisierung bis zur Nachbetreuung der Logistik-Systeme - wir sind für Sie da!

Kontaktieren Sie uns:
www.gilgen.com

Let's move



Bestände reduziert, Kapazitäten freigesetzt

Transgourmet setzt in Österreich seit 2009 auf Software von Remira und hat so seine Lagerbestände um 15 Prozent reduziert. Die Zusammenarbeit darf ruhig als andauernd bezeichnet werden, aktuell wird ein Zusatzmodul zur Aktionsmengenberechnung implementiert.

Das Bestandsmanagement und die Disposition sind für Unternehmen heute immer schwerer durchschaubar. Grund dafür ist die Vielzahl unterschiedlicher Einflussfaktoren, die steigende Anzahl von Artikeln und zunehmend kurzfristige Bestellungen. Diese Herausforderungen hat auch die Transgourmet Österreich GmbH zu bewältigen. Deshalb setzt der Spezialist für den Lebensmittelgroßhandel auf die intelligente Bestandsmanagementsoftware Logomate von Remira. Durch den Einsatz der Lösung haben sich die Bestände um 15 Prozent reduziert. Gleichzeitig stieg die Warenverfügbarkeit um 13 Prozent. Die langjährige enge und partnerschaftliche Zusammenarbeit sorgt außerdem für eine stetige Optimierung der Arbeitsabläufe. So wird aktuell die Implementierung des Cross-Dockings und eines Zusatzmoduls zur Aktionsmengenberechnung umgesetzt.

Transgourmet ist ein Spezialist für die Belieferung von Großverbrauchern in Hotellerie, Gastronomie, Betriebsverpflegung und sozialen Einrichtungen. Als Vollversorger bietet das österreichische Unternehmen ein umfassendes Sortiment an Lebensmitteln, Verbrauchsgütern und Großküchenausstattung aus einer Hand. Damit die mehr als 35 000 Kunden jederzeit über die 25 000 im Sortiment befindlichen Artikel verfügen können, entschied sich Transgourmet bereits 2009 für die Einführung der Bestandsoptimierungssoftware Logomate von Remira. Seitdem wurde die Lösung immer wieder an neue Anforderungen angepasst und zuletzt das Modul LM promo+ zur verbesserten Aktionsmengenberechnung implementiert.



Damit die mehr als 35 000 Kunden jederzeit über die 25 000 im Sortiment befindlichen Artikel verfügen können, entschied sich Transgourmet für die Einführung einer Bestandsoptimierungssoftware.

Digitale Unterstützung dringend gesucht

Da es vor der Einführung von Logomate bei Transgourmet keine digitale Unterstützung gab, mussten die Mitarbeiter der Disposition schätzen, wann wie viele der insgesamt 25 000 unterschiedlichen Artikel bestellt werden mussten. Das sorgte nicht nur für Fehlmengen, sondern bedeutete gleichzeitig eine erhebliche Bruch- und Verderbquote bei den eingelagerten Lebensmitteln durch zu hohe Lagerbestände – gerade weil der Großhändler auch eine entsprechende Menge an schnell verderblicher Ware mit Mindesthaltbarkeit von wenigen Tagen lagert. »Wir wünschten uns eine Software, die unsere Bestände dauerhaft optimiert und automatisch Bestellvorschläge generiert«, erläutert Christine Keszner, Bereichsleitung Beschaffungslogistik bei

Transgourmet. Ein Jahr lang prüfte und verglich das Lebensmittelgroßhandelsunternehmen verschiedene IT-Lösungen für das Bestandsmanagement. Schließlich fiel die Wahl auf Logomate, die Software für Bestandsoptimierung und präzise Absatzplanung von Remira. »Grund für die Entscheidung für Logomate waren vor allem die einfache Bedienung, die flexible Handhabung und die reibungslose sowie schnelle Implementierung«, so Keszner.

Funktionsweise schon fast selbsterklärend

»Durch die gute und umfassende Vorbereitungsphase wussten wir bei der Einführung von Logomate schon ganz genau, was uns erwartet und wie wir auf welche Situation reagieren müssen. Zudem ist die Funktionsweise des Programms schon fast selbster-

klärend«, beschreibt die Bereichsleiterin für Beschaffungslogistik Keszner. Nach einer ausführlichen Analyse der Ist-Prozesse wurden die Soll-Prozesse als Basis für die Schnittstellenprogrammierung optimiert und eine Schulung für die Mitarbeiter und Keyuser durchgeführt. »Im Dialog mit unserem Kunden haben wir schnell erkannt, wo die Hauptprobleme lagen: Vor allem der zeitliche Aufwand der Disposition war viel zu hoch und dennoch kam es aufgrund der großen Artikelmenge und schwer kalkulierbarer Parameter wie Saisonschwankungen und Lieferrestriktionen immer wieder zu Fehlkalkulationen«, berichtet Oliver Jenneskens, Geschäftsführer bei der Remira GmbH. Die Bestandsmanagementsoftware behält über all diese Positionen den Überblick und sorgt so für eine präzise Absatzplanung. »Besonders gut gefallen hat uns auch, dass das System bei Bedarf über einen hohen Individualisierungsgrad verfügt, sowohl was Extrafunktionen als auch was die grafische Oberfläche betrifft. Zusätzliche Spalten, die zum Beispiel Vergleichsartikel angeben, sind einfach ein- und ausblendbar«, berichtet Keszner.

50 Prozent weniger Bruch und Verderb

»Viele Anforderungen von Transgourmet erfüllt unsere Absatzplanungssoftware bereits standardmäßig«, erklärt Jenneskens. »In unseren gemeinsamen Vorgesprächen arbeiteten wir jedoch auch heraus, dass zusätzlich die Entwicklung und Programmierung von EK-Preissteigerungen sinnvoll ist.« Durch diese Integration deckt sich das Lager automatisch mit der idealen Warenmenge ein, wenn deren Preis steigt – unter Berücksichtigung von Lagerhaltungskosten und Zinsen. Von der Kalkulation von Preissteigerungen profitieren seitdem auch andere Remira-Kunden: Seit der Einführung bei Transgourmet gehört die Funktion zum Standardprogramm von Logomate. Die intelligente Bestandsmanagementsoftware bietet zahlreiche weitere Vorteile in der Bedarfsplanung und der Disposition bei Transgourmet: So generiert sie automatisch optimale Bestellvorschläge auch unter Berücksichtigung von unterschiedlichen Einflüssen wie saisonalen Schwankungen

oder einmaligen Großbestellungen, unterstützt bei der Mengenermittlung von Aktionsartikeln und achtet auf Restriktionen, wie die Vorgabe, dass immer ein kompletter LKW bestellt werden muss. Nach der Einführung der Software ließen die Erfolge nicht lange auf sich warten: Bereits nach einem Jahr waren die Bestände um 15 Prozent reduziert, die Warenverfügbarkeit war um 13 Prozent angestiegen. Der Bruch und der Verderb von Lebensmitteln wurden um die Hälfte gesenkt. Waren früher 50 Mitarbeiter mit der Disposition beschäftigt, sind es jetzt nur noch zehn. »Die dank Logomate freigewordenen Kapazitäten nutzen wir für die laufende Inventur, zur weiteren Optimierung unserer Bestände und vor allem für unsere Kunden im Markt«, betont Keszner.

Neue Standorte und zentrale Disposition

Aufgrund von Expansion und Wachstum vergrößerte sich der Lebensmittelgroßhändler bereits kurze Zeit nach der Implementierung der intelligenten Software: Zu den bisher sieben Standorten kamen fünf weitere dazu. Seit 2013 gibt es für alle zwölf Niederlassungen eine zentrale Disposition, um Arbeitsprozesse zu vereinfachen, Kapazitäten zu bündeln und um optimale Bestellmengen auszuschöpfen. »Ohne Logomate wären die zusätzlichen Standorte und die zentrale Steuerung der Bestände nicht möglich gewesen«, erklärt Martin Reitermayr, Abteilungsleiter Disposition bei Transgourmet. »Wir können uns unsere Arbeit ohne Logomate und unseren Projektpartner Remira nicht mehr vorstellen.«

Enge Partnerschaft für stetige Entwicklung

Um jederzeit das für Transgourmet beste Ergebnis zu erzielen, stehen

die Projektpartner in regelmäßigem Kontakt. Darüber hinaus findet einmal jährlich ein Treffen mit den beiden Key-Usern und dem persönlichen Ansprechpartner von Remira statt. So wird aktuell eine Cross-Docking-Lösung implementiert, bei der die Bestellungen zum Lieferanten sowie die Kommissionsaufträge für alle zwölf Märkte unter Berücksichtigung verschiedener Parameter, zum Beispiel Mindestabnahmemengen, automatisch berechnet und an Lieferanten sowie Logistikdienstleister übermittelt werden. Um die Aktionsmengenberechnung zu optimieren, führt Remira zudem gerade das Modul LM promo+ ein. Hier werden die Daten bereits gelaufener Aktionen aufgearbeitet und als Basis für nachfolgende Kampagnen genutzt.

Optimale Bestände – jederzeit

In der mittlerweile siebenjährigen Zusammenarbeit von Remira und Transgourmet konnte der Spezialist für den Lebensmittelgroßhandel nach Einschätzung der Partner entscheidende Wettbewerbsvorteile durch optimales Bestandsmanagement und präzise Absatzplanung erreichen. Bei veränderten Markt- oder Branchenanforderungen reagiert das System immer sofort und passe Bestellzeiten und -mengen an die neuen Umstände an. »Die Zusammenarbeit mit unserem Projektpartner war dabei von Anfang an von einem partnerschaftlichen, lösungsorientierten und ehrlichen Verhältnis geprägt«, lobt Keszner. Dank der guten Vorbereitung und Einbindung in die jeweiligen Prozesse wurde die Software von all unseren Mitarbeitern schnell akzeptiert und geschätzt gelernt. Remira macht's den Nutzern einfach leicht.«

Anzeige

Bis 20% Sprit sparen

KRESS KÜHLFAHRZEUGE

CoolerBox 2.0

Der Effizienz-Kühlkoffer

Super-Nutzlast bei LKW und Transporter

Testberichte anfordern

Direkt-Info: www.kress.eu
Tel. + 49 (0) 6226 9263-0

Effektives Controlling per Fernüberwachung

Hegemann ordert 200 Kühlaggregate SLXi mit integrierter Telematik. Der süddeutsche Logistiker nutzt Telematik bei europaweiten temperaturgeführten Transporten. Der Transportkälte-Service erfolgt über das Thermo King-Dienstleisternetz.

Mit insgesamt 2000 LKW inklusive Subunternehmen gehört die Hegemann Group aus dem badischen Bruchsal zu den bundesweit größten mittelständischen Logistikdienstleistern. Der 1998 gegründete Familienbetrieb mit derzeit rund 2500 Mitarbeitern ist breit aufgestellt und hat sich auf zeitkritische Transporte spezialisiert. Beginnend mit der Beförderung von PKW für alle namhaften Automobilhersteller gehören verschiedene Segmente zum Portfolio – von diversen e-Commerce-Waren über Tabak und Gefahrgut bis hin zu Pharmazeutika und Lebensmitteln. In den letztgenannten Segmenten Pharma und Food werden die Transporte meist temperaturgeführt durchgeführt. In diesen beiden Bereichen verlässt sich Hegemann seit vielen Jahren auf Kühlaggregate von Thermo King und auf das bundes- und europaweite Servicenetz der autorisierten Dienstleister des Herstellers. Der aktuelle Großauftrag von Hegemann umfasst die Ausrüstung von 200 Kühl-Trailern mit Kühlmaschinen der neuesten Generation SLXi mit integrierter Telematik. Umgesetzt wird die Installation vom süddeutschen Thermo King-Dienstleister tkv Transport-Kälte-Vertrieb aus Ulm. Die Telematik-fähigen Trailer werden hauptsächlich auf Fernverkehrs-Relationen



Über 90 Prozent der derzeit mehr als 300 Sattelaufleger von Hegemann sind mit den Kühlaggregaten von Thermo King ausgestattet.

bundesweit und im angrenzenden osteuropäischen Raum eingesetzt. Für Reparaturen und Wartungsaufgaben setzt Hegemann auf das flächendeckende Dienstleisternetz von Thermo King. Zu den deutschen Vertragspartnern gehören neben tkv die Euram GmbH in Düsseldorf, Josef Große Kracht in Osnabrück, Transportkühlung Thermo King in Hamburg, Thermo King Berlin Transportkälte, Thermo King Oberhausen Blum für das Ruhrgebiet, Thermo King Steinsdörfer in Würzburg sowie Kuss, Eschwey & Co. in Hockenheim.

Hegemann mit dynamischer Entwicklung

Mit insgesamt 18 Standorten ist die Hegemann Group insbesondere an den wichtigsten Logistik-Hubs in Zentraleuropa vertreten. Polen und Litauen gehören zu den hoch frequentierten Umschlagplätzen. Die jüngste Niederlassung wurde Ende 2017 in Frankreich bei Chalon-sur-Saône erworben. Gleichzeitig entsteht derzeit im litauischen Kaunas ein modernes Logistik-

zentrum mit über 21000 Quadratmetern Nutzfläche, das 2019 seine Tore öffnen wird. Im ostdeutschen Erfurt ist ein weiterer Standort mit 30000 Quadratmetern geplant. Dank dieser dynamischen Entwicklung ist das Unternehmen 2017 im Vergleich zum Vorjahr um 65 Prozent gewachsen.

Der temperaturgeführte Transport von Pharmazeutika sowie von Lebensmitteln im Fernverkehr gehört zu den wachsenden Segmenten der Hegemann Group. Beispiel Food-Segment: Obst, Gemüse, Milchprodukte, Fisch und verarbeitetes Fleisch werden per Kühltrailer 24/7 an Groß- und Einzelhandelsbetriebe befördert. Weit über 90 Prozent der derzeit mehr als 300 meist geleasteten Sattelaufleger sind mit den Kühlaggregaten des langjährigen Partners Thermo King ausgestattet und für die drei Laderaumtemperatur-Level -2, +5 und +25 °C kalibriert. Die Aufleger und das QM-System sind gemäß der Richtlinie QS für Obst, Gemüse, Kartoffeln zertifiziert, auf der Stufe des

Anzeige

STARK
Mobile Waschanlage
Neu: Selbstfahrend mit Wassertank
Batterie · Benzin · Diesel · Strom
Altgeräterücknahme möglich
Neue Modelle
Tel.: 07967 328 · www.st-stark.de

NEU 2018

STARK



Die SLXi-Serie verfügt über eine im Kühlgerät fest eingebaute Telematik, die mit der »Tracking«-Software des Herstellers verknüpft ist.

Großhandels gemäß QS Logistik für die genannten Warenarten.

Transparenz der Supply Chain immer wichtiger

Im Zuge der immer wichtigeren Transparenz der Supply Chain hat die Geschäftsleitung in Abstimmung mit den Fuhrparkverantwortlichen beschlossen, die Food- und Pharma-Trailer mit einer Telematik-Hardware auszustatten, um ein effektives Controlling per Fernüberwachung zu ermöglichen. Hierfür entschieden sich die Logistiker für die SLXi, der neuesten Sattelaufleger-Kühlmaschine von Thermo King. Diese verfügt über eine im Kühlgerät fest eingebaute Telematik, die mit der »Tracking«-Software des Herstellers verknüpft ist und eine bidirektionale Kommunikation zwischen Dispo und Fahrzeug erlaubt. Somit ist eine externe Telematik nicht mehr notwendig – weder Hardware- noch Software-seitig. »Mit den neuen SLXi-Einheiten sind wir flexibler und können unseren Kunden jederzeit einen digitalen Ausdruck des Temperaturbelegs übergeben«, so Dietrich Spannagel, Fuhrparkleiter bei Hegelmann. »Über die Software können wir zudem frühzeitig eventuelle technische Probleme am Kühlgerät feststellen, noch bevor der Fahrer es bemerkt. Diese ermöglicht es uns, bei drohenden Schadensfällen schneller und effektiver zu reagieren und das Fahrzeug in die nächstgelegene Werkstatt zu lotsen«. Den Wert dieser vorausschauenden Wartung bestätigt auch Stefan Meternek, Vertriebsleiter bei tkv: »Dank eines Alarmcode-Managements können unsere Kunden rasch

reagieren und vermeiden so oftmals größere Schäden an der Kühltechnik. Wir können die Werkstattkapazitäten besser planen, so dass beide Seiten Zeit sparen. Bei Bedarf übernehmen wir das Monitoring der Alarmcodes auch direkt.« Doch nicht nur in der süddeutschen Heimatregion, sondern auch bundes- und europaweit stehen die autorisierten Servicepartner von Thermo King zur Verfügung. Mit 70 Standorten bundesweit und 350 Standorten in ganz Europa verfügt das Dienstleisternetz über einen flächendeckenden Service, und mit dem »Certitech«-Label über eine einheitliche Service-Qualität.

Steuerung der Kühlmaschine in Echtzeit

Die Telematik-Einheit der neuen SLXi ermöglicht über GPRS oder Bluetooth-Anbindung eine bidirektionale Kommunikation mit der Kühlmaschine

und erlaubt so die Fernüberwachung und Fernsteuerung des Aggregats. Temperaturdaten aus dem Laderaum, Kühlmaschinen-Alarme und die Position der gezogenen Einheit sind bei Bedarf jederzeit abrufbar. »Neben der Laderaumüberwachung und dem Status der Kühlmaschine erfassen wir bei einem Teil der Fahrzeuge auch den Diesel-Füllstand«, erklärt Oleg Grubert vom Hegelmann Fuhrpark-Team – eine Funktion, die gerade auf schwierigen Relationen im osteuropäischen ländlichen Raum mit einem dünnen Tankstellennetz von großem Vorteil ist. Die für die SLXi entwickelte Telematik ermöglicht es zudem, Temperatureinstellungen per Fernbetrieb vorzunehmen, auch über Endgeräte wie Smartphones. Dabei können die via Bluebox auf einem zentralen Server gespeicherten Kühlmaschinendaten über eine Smartphone-App per Bluetooth abgerufen und die Kühlmaschine in Echtzeit gesteuert werden. So lassen sich Aggregate ein- und ausschalten sowie in die erforderlichen Modi bringen – zum Beispiel zum Vorkühlen des Laderaums im Vorfeld der Beladung. »Im Zuge der Umstellung auf die SLXi-Geräte erfolgte über unseren regionalen Servicepartner tkv eine umfassende Telematik-Beratung der Fuhrparkverantwortlichen«, so der Fuhrparkleiter von Hegelmann. »Auch im laufenden Betrieb ist unser Thermo King-Dienstleister sehr flexibel und das Team kümmert sich rasch um unsere Anliegen – ein Service, den wir an unserem langjährigen Partner sehr schätzen.«

Die neue B-Serie von Thermo King.

Thermo King hat sein Portfolio um neue Modelle der B-Serie erweitert. Diese umfasst emissionsfreie, vollelektrische Kältemaschinen für Kleinlastwagen und Lieferwagen, die speziell auf Lieferfahrten in Innenstädten und die Feindistribution in Niedrigemissionszonen ausgelegt sind. Die B-Serie bietet jetzt Lösungen für alle Anwendungsbereiche einschließlich Frische-, Gefrier- und Heizbetrieb sowie den Pharmatransport – dank GDP-Qualifikation (Good Distribution Practice). Die neuen Maschinen der B-Serie eignen sich nach Angaben des Herstellers sowohl für Fahrzeuge mit Verbrennungsmotor als auch reine Elektrofahrzeuge. Der Stromverbrauch der neuen Maschinen sei geringer, was einen längeren Batteriebetrieb und eine größere logistische Flexibilität ermögliche. Die B-Serie ist wie das gesamte Portfolio an fahrzeuggesteuerten LKW-Maschinen von Thermo King über das »Tracking«-Telematiksystem verbunden.



Die neue B-Serie von Thermo King.

Öl nur im Produkt

Flexibilität und Ölfreiheit waren die entscheidenden Planungskriterien für die Druckluftanlage am neuen Standort der Frische und Service GmbH im unterfränkischen Wiesentheid. Das Ergebnis ist eine kompakte Containerlösung mit zwei ölfrei verdichtenden Kompressoren von Atlas Copco. Sie garantiert dem Antipasti-Hersteller eine sichere Versorgung seiner Produktion mit ölfreier Druckluft.

Die Unternehmensphilosophie der Frische und Service GmbH aus dem unterfränkischen Wiesentheid ist selbstbewusst: »Wir machen Kleines großartig«. Die Aussage bezieht sich auf die vielfältigen Antipasti-Spezialitäten, die das Familienunternehmen mit seinen 150 Mitarbeitern für den Groß- und Einzelhandel herstellt – seit November 2017 in neu errichteten Produktionshallen. Wie viel Herzblut in den kleinen Köstlichkeiten steckt, beweisen nicht nur die verschiedenen Stationen ihrer sorgfältigen, größtenteils manuellen Herstellung, sondern auch die F&E-Abteilung, die kontinuierlich an neuen Rezepturen feilt, und die unternehmenseigene Testküche, in der die kulinarischen Ideen in die Praxis umgesetzt werden. Auch ein kleiner Werksverkauf wird in Kürze eröffnen und italienisches Flair in den Gewerbepark bringen.

Mit dem Neubau in Wiesentheid wurde auch die Druckluftversorgung komplett neu konzipiert. Sie wurde von der At-

las Copco Kompressoren und Drucklufttechnik GmbH als Containerlösung mit zwei ölfrei verdichtenden Schraubenkompressoren ausgelegt und ist so kompakt und effizient, dass die Essener Druckluftspezialisten das obige Unternehmensmotto auch für sich in Anspruch nehmen könnten. »Wir haben uns für eine Containerlösung entschieden, um flexibel zu bleiben«, erklärt Unternehmensgründer und Geschäftsführer Otto Weisshaar. »Das Unternehmen gibt es seit zwanzig Jahren, und Wiesentheid ist unser fünfter Standort. Sollten wir hier in den nächsten Jahren expandieren, können wir die Druckluftanlage einfach versetzen, ohne große Änderungen vornehmen zu müssen. Von daher ist der Container für uns die beste Lösung.«

Schlüsselfertig ermöglicht schnellen Umzug

Auch angesichts der knapp kalkulierten Umzugszeit von lediglich drei

Tagen erwies sich das kompakte Druckluftkonzept als vorteilhaft. »Der Container ist schlüsselfertig«, erklärt Matthias Gräf, technischer Berater bei Atlas Copco. »Der wird abgeladen, erhält die Anschlüsse für Strom, Luft und Wasser – und dann kann es losgehen.« Ein Plan, der auch bei der Frische und Service GmbH aufging. »Wir haben bis Freitag an unserem alten Standort im drei Kilometer entfernten Prichsenstadt produziert, sind am Wochenende in den Neubau umgezogen und haben die Produktion bereits am Dienstag wieder aufgenommen«, berichtet Produktionsleiter Markus Leonhardt.

Druckluft für fast alle Produktionsschritte

An insgesamt vier Linien werden die hochwertigen Rohstoffe wie Oliven, Paprika, Zwiebeln und Schafskäse gewürzt, gefüllt und eingelegt und anschließend für den Verkauf im Groß- und Einzelhandel verpackt und



Schnell und einfach installiert: Am neuen Standort in Wiesentheid musste der schlüsselfertige Container lediglich abgeladen, an die Strom- und Wasserversorgung angeschlossen und mit dem Druckluftnetz verbunden werden.



Den knappen Raum im Container teilen sich zwei ölfrei verdichtende Kompressoren des Typs AQ 22 VSD FF mit einem 1000-Liter-Behälter, zwei Vakuumpumpen, einem Schaltschrank sowie der Be- und Entlüftungsanlage.



Sorgfältige Produktion: An insgesamt vier Linien werden die hochwertigen Rohstoffe, wie Oliven, Paprika, Zwiebeln und Schafskäse, gewürzt, gefüllt und eingelegt sowie anschließend für den Verkauf im Groß- und Einzelhandel verpackt und etikettiert.

Anzeige

etikettiert. Druckluft spielt dabei fast überall eine wichtige Rolle. »Wir benötigen Druckluft für die Vorbereitung der angelieferten Produkte, an diversen Waagen und in der Fertigung selbst«, erläutert Leonhardt. »Beispielsweise sind die Füllprozesse für die einzelnen Früchte mit Druckluft gesteuert, ebenso die Siegelmaschinen für die Verpackung. Im Schnitt benötigen wir etwa drei Kubikmeter Druckluft pro Minute bei einem Betriebsdruck von 9 bar.«

Diese wird von zwei Kompressoren vom Typ AQ 22 VSD FF von Atlas Copco bereitgestellt. Die wassereingespritzten, luftgekühlten und ölfrei verdichtenden Maschinen besitzen eine Drehzahlregelung (VSD) und sind bereits ab Werk mit einem integrierten Kältetrockner ausgerüstet, der einen Taupunkt von +3 °C sicherstellt. Durch die automatische Regulierung der Motordrehzahl wird die Druckluftversorgung exakt auf den jeweiligen Luftbedarf abgestimmt. Im Vergleich zum Last-Leerlauf-Betrieb lässt sich der Energiebedarf nach Angaben des schwedischen Industriekonzerns auf diese Weise erheblich senken. Die AQ-Kompressoren wurden speziell für Anwendungen konzipiert, bei denen höchste Luftreinheit gefordert wird, wie etwa in der Pharmaindustrie, der Lebensmittelindustrie oder auch bei kritischen Elektronikbauteilen. Durch die Wassereinspritzung gelingt laut Atlas Copco eine hocheffiziente, nahezu isothermische Kompression. Die beiden

TEMAX[®]

Herstellung

hochwertiger Isolierhauben

Wärmeschutz
Kälteschutz

PHARMA – FOOD – CHEMIE

Validiert von Pharma-Hersteller / EMEA-USA

- Luftfracht
- Seefracht
- Straßentransport

- ☎ 0241 / 41 34 27 3
- ✉ info@krautz.org
- www.krautz.org

Kompressoren laufen im wöchentlichen Wechsel und kommunizieren über die jeweils integrierte Steuerung miteinander. »Bei der Auslegung der Anlage ging es uns um Redundanz«, erläutert Leonhardt. »Ein einzelner Kompressor deckt unseren Druckluftbedarf komplett ab.« Um eventuelle Bedarfsspitzen sicher zu bedienen, enthält der Container außerdem einen 1000-Liter-Speicher. Darüber hinaus reicht der Platz für zwei Vakuumpumpen, einen Schaltschrank sowie die Be- und Entlüftungsanlage.

ölfreiheit wichtiges Kriterium bei der Kompressorauswahl

Bei der Auswahl der Kompressoren spielte die ölfreiheit eine große Rolle. Mit den AQ-Maschinen erreicht die Frische und Service GmbH nun eine Druckluftqualität bezüglich Restöl der Klasse 0 gemäß Iso 8573-1. Das bedeutet, dass die Druckluft in den wassergeschmierten Kompressoren zu keinem Zeitpunkt mit Öl in Berührung kommt. »Wir besitzen ein IFS-Zertifikat für Lebensmittelsicherheit und Qualität«, begründet Leonhardt. »Dort wird die Klasse 0 zwar bislang noch nicht gefordert, sondern alternativ auch eine nachträgliche Filterung der Druckluft zugelassen. Aber ich bin sicher, dass sich die Anforderungen in Zukunft verschärfen werden.« Zudem würden durch den komplett ölfreien Betrieb Wartungsarbeiten, wie beispielsweise der Austausch von Filtern oder Dichtungen, entfallen, beschreibt Leonhardt einen positiven Nebeneffekt. Bei der alten Druckluftanlage in Prichsenstadt sei hierfür noch ein spezieller Wartungsplan erforderlich gewesen. Für den Umstieg auf ölfreie Druckluft erwies sich der Umzug nach Wiesentheid als vorteilhaft, denn mit der neuen Anlage wurde auch ein komplett neues Druckluftnetz aus Edelstahl installiert. »Es ergibt wenig Sinn, in ein ölkontaminiertes Netz mit ölfreier Druckluft reinzugehen«, erklärt Gräf. »Man kann

das Netz zwar spülen, bekommt es aber nie zu 100 Prozent sauber. Frische und Service hat entschieden, am neuen Standort von Anfang an durchgängig mit ölfreier Druckluft zu arbeiten.«

Gefördertes Gesamtkonzept aus einer Hand

Dass man bei der Wahl des Druckluftkonzepts mit Atlas Copco zusammenkam, lag an den guten Erfahrungen, die das Unternehmen in Prichsenstadt mit der Technik und dem Service der Essener gemacht hat. Am früheren Standort lieferte neben einem Fremdfabrikat bereits ein drehzahl geregelter Atlas-Copco-Schraubenkompressor die notwendige Druckluft. »Für die neue Druckluftanlage haben wir drei Angebote eingeholt«, berichtet Weisshaar. »Atlas Copco war zwar nicht am günstigsten, aber wenn man lange zusammenarbeitet und zufrieden ist, dann kommt man gern wieder auf einen Anbieter zurück.« Zudem habe man mit der Containerlösung ein Gesamtkonzept aus einer Hand bekommen – und das in extrem kurzer Zeit.

Dass die beiden AQ-Maschinen vom Bundesamt für Wirtschaft und als Effizienzsteigernde Maßnahme mit 20 Prozent gefördert werden, sieht der Geschäftsführer als weiteren Pluspunkt. Doch hätten bei der Investition nicht die Effizienz oder die Amortisationszeit im Fokus gestanden, sondern die ölfreiheit. Zumal die Druckluft nur mit etwa sieben bis neun Prozent am Stromverbrauch beteiligt sei. Trotzdem werde es in Zukunft sicherlich stärker darum gehen, noch energieeffizienter zu arbeiten, ergänzt Leonhardt. Dann sollen nicht nur die großen Kälte- und

Lüftungsanlagen im Unternehmen, sondern auch die Druckluftinstallation mit einer Verbrauchsmessung ausgerüstet werden.

Fernüberwachung und auf fünf Jahre erweiterte Garantie

Service und Wartung für den Druckluftcontainer liegen in den Händen von Atlas Copco. Die Frische und Service GmbH vertraute bereits am alten Standort der Erfahrung der lokalen Partner im engmaschigen Servicenetz der Essener. Bei der neuen Anlage profitiert das Unternehmen zudem von der sogenannten Xtended Warranty+. Dieses Angebot von Atlas Copco umfasst nicht nur alle Service- und Wartungsleistungen, sondern ist darüber hinaus mit einer auf fünf Jahre verlängerten Garantie für die Maschinen verbunden. Die notwendigen Wartungsintervalle werden über das Fernüberwachungssystem Smartlink, einen weiteren Atlas-Copco-Service, ermittelt. Die in Wiesentheid installierte Basisstufe, Smartlink Service, bietet der Frische und Service GmbH eine monatliche Übersicht über die Betriebsstunden der Kompressoren und die verbleibende Zeit bis zum nächsten Servicetermin. Der Nutzer gelangt mit einem Mausklick auf die Smartlink-Website, wo er sein Service-Tagebuch jederzeit einsehen kann. Außerdem findet er dort alle relevanten Informationen zu seinen Kompressoren. »Der Techniker kann also exakt zum richtigen Zeitpunkt bestellt werden«, erläutert Berater Gräf. »Das Risiko eines Ausfalls wird minimal, und der Energieverbrauch bleibt immer im optimalen Bereich.«

Stephanie Banse

Kurzinfo Frische und Service GmbH

Mit 150 Mitarbeitern sowie internationalen Kunden im Groß- und Fachhandel ist die Frische und Service GmbH einer der bedeutendsten Anbieter für Antipasti-Spezialitäten in Europa. 1998 von Otto Weisshaar in Wolfegg im Allgäu gegründet, ist das Unternehmen in den letzten zwanzig Jahren stetig gewachsen. Die letzte Expansion erfolgte 2017 mit dem Umzug in neue Produktionshallen im unterfränkischen Wiesentheid. Mit der Verlegung des Unternehmenssitzes vergrößerte sich das Betriebsgelände auf 18 000 Quadratmeter, die Produktionsfläche wuchs um 60 Prozent. Bei der Herstellung der tagesfrischen Produkte kombiniert die Frische und Service GmbH modernste Fertigungstechnik mit sorgfältiger Handarbeit. Parallel wird kontinuierlich an der Entwicklung neuer Antipasti-Kreationen gearbeitet.

Anzeige



Durchladen mit System

Der Zentralachsanhänger mit Durchladefunktion von Spier ist mit umfangreichen Ausstattungsoptionen für den Transport von Medikamenten, Gemüse, Obst, Fleisch oder Tiefkühlware einsetzbar.

Spier hat viele Anhänger. Nicht nur unter den Berufskraftfahrern, Fuhrparkleitern oder Geschäftsführern, für die es seine Produkte in höchster Qualität fertigt – sondern auch im Sortiment der Kühlaufbauten. Ein besonderes Highlight ist der Athlet Thermo Durchladeanhänger, der drei bewährte Konzepte zu einer erweiterten Transportlösung vereint. Er kombiniert den bewährten Kühlaufbau des Herstellers aus dem westfälischen Steinheim, den ebenso bewährten Zentralachsanhänger von Spier und eine durchdachte Durchladefunktion. Dabei wird die Stirnwand des Anhängers geöffnet und eine Ladebrücke mittels der Ladebordwand des Motorwagens geschaffen. So können Anwender den kompletten Zug über den Anhänger einfach und schnell be- und entladen ohne abkuppeln zu müssen.

Um den Zentralachsanhänger mit Durchladefunktion für möglichst viele individuelle Anwendungen anbieten zu können, ist der Aufbau ausgelegt für den Laderaum-Temperaturbereich zwischen + 25 °C und -25 °C und ist daher individuell einsetzbar. Der Aufbau ist HACCP-konform und dank des Leiselaufbodens auch in der Nacht problemlos einsetzbar. Weiter kann der Kunde zwischen diversen Trennwand-



Der Athlet Thermo Durchladeanhänger im Einsatz.

lösungen individuell wählen. Für die optimale Kühlung sorgt dabei ein leistungsstarkes Kühlaggregat. Am Heck des Anhängers ist eine unterfahrbare Ladebordwand mit einer Tragkraft von 1500 Kilogramm verbaut.

Aeroform Aufbau-Profile mit reduziertem Luftwiderstand

Bei dem neuen Zentralachsanhänger wurde ein hohes Augenmerk auf Langlebigkeit gelegt. Das komplette Chassis ist feuerverzinkt und der Heckrahmen komplett aus Edelstahl. Scheuerleisten sowie Aufbauprofile sind aus eloxiertem Aluminium. Die abgerundeten »Aeroform« Aufbau-Profile aus Aluminium reduzieren nach Angaben des Fahrzeugbauers den

Luftwiderstand und damit den Kraftstoffverbrauch.

Die Athlet Thermo Aufbauten für Kühlfahrzeuge bieten den temperaturabhängigen Gütern eine hohe Nutzlast mit großem Transportvolumen, vereint mit ATP-geprüften Isoliereigenschaften und Hygieneigenschaften (HACCP). Die Kühlaufbauten von Spier sind für Fahrgestelle ab 3,5 Tonnen zulässiges Gesamtgewicht bis 26,0 Tonnen erhältlich. Sie ergänzen die Produktreihe der Athlet-Kofferaufbauten um gekühlte, tiefgekühlte und Aufbauten für Pharma. Ob Medikamente, Gemüse, Obst, Fleisch oder Tiefkühlware: die umfangreichen Ausstattungsoptionen geben laut Spier für jedes Transportanliegen die richtige Antwort. ◀

Anzeige



 **HSF LOGISTICS**

HSF LOGISTICS, ALLES UNTER KONTROLLE

Logistische Lösungen für Kühltransporte durch ganz Europa

HSF Logistics ist der Spezialist in Sachen gekühlter Lebensmittellogistik und damit verbundenen Dienstleistungen wie feinmaschige Distribution, Warehousing-möglichkeiten, Verpackungsvermietung und Verpackungsreinigung.

 Kühl- und Tiefkühltransport

 Warehousing

 Verpackungsreinigung und -vermietung

WWW.HSF.NL

Zertifizierte Hygiene

Der Dual Compact-Luftkühler von Güntner lässt die Tauwasserleitung verschwinden. Doch das ist nicht das einzige Detail, das die im September vorgestellte Neuheit auszeichnet.

Die Entwicklung seines neuen Dual Compact Luftkühlers hat Güntner nach eigenen Angaben konsequent auf die Bedürfnisse der Kunden und die Anforderungen der Anwendungssituationen ausgerichtet. Herausgekommen ist ein Produkt, das unter einer ästhetischen und eleganten Form einen ganzen Reigen an Anwendungsvorteilen verbirgt. Üblicherweise wird zum Beispiel das im Betrieb entstehende Tauwasser über eine durch den Raum verlegte Tauwasser-Leitung in die Kanalisation abgeleitet. Mit der Option der integrierten Tauwasserpumpe für den Dual Compact kann die Tauwasserleitung laut Güntner unsichtbar in der Zwischendecke verlegt werden. Das sieht nicht nur besser aus, sondern bietet handfeste Vorteile: Man kann die Geräte reinigen, ohne vorher eine Tauwasserleitung demontieren zu müssen, und kann dann schneller wieder mit der Kühlung beginnen. Außerdem reduziert die unsichtbar verlegte Tauwasserleitung den Reinigungsaufwand im Raum und trägt damit zu verkürzten Service-Zeiten bei, so der Hersteller aus Fürstentfeldbruck.

Darüber hinaus besteht keine Gefahr mehr, dass es zu Beschädigungen der Leitung durch Transportvorgänge oder ähnliches kommt.

Gleichmäßige Luftverteilung in eleganter Form

Mit dem Leistungsbereich von 2 bis 25 kW und der Verfügbarkeit für HF-KW und CO₂ decken die beidseitig ausblasenden Dual Compact Luftkühler laut Güntner das Anwendungsspektrum bis hin zu sensiblen Arbeitsräumen ab. Bei der Verwendung in Verarbeitungsräumen habe man auch an die Gesundheit der Mitarbeiter gedacht, die Geräte sind optional in einer besonders zugluftarmen Ausführung erhältlich. Dies stellt nach Überzeugung des Herstellers das subjektiv und objektiv beste Arbeitsklima in diesen sensiblen Arbeitsbereichen sicher und minimiert damit Ausfallzeiten der Mitarbeiter.

Verschiedene Korrosionsschutz-Varianten

In der Standard-Version besteht das Gehäuse und die Wanne der Dual Compact-Luftkühler aus korrosionsbestän-

diger Aluminium-Legierung mit Pulverbeschichtung, die Deckenaufhänger aus Edelstahl sind in das Gehäuse integriert. Neben der Option der epoxidharzbeschichteten Aluminium-Lamellen ist für die Luftkühler optional auch der neue alternative Korrosionsschutz Coil Defender verfügbar. Diese Beschichtung wird über den gesamten Block inklusive Anschlussystem und Bogenseite aufgetragen, so dass keine Angriffsmöglichkeiten für aggressive Substanzen bestehen. Dabei ist die Beschichtung für Lebensmittel unbedenklich und im Rahmen der HACCP-Zertifizierung geprüft. Denn auch das Thema Hygiene wird großgeschrieben: Alle Werkstoffe sind laut Güntner für Lebensmittel unbedenklich. Durch die leichte Zugänglichkeit und die glatten, hygienischen Oberflächen seien alle Komponenten gut zu reinigen. Die 45 Grad abgeschägten Kanten verhindern Schmutzablagerungen; die äußere Wanne ist thermisch entkoppelt, um Kondenswasserbildung zu verhindern. Dazu kommen weitere konstruktive Eigenschaften, die für eine Zertifizierung nach dem HACCP-Konzept notwendig sind, wie die leichte Zugänglichkeit des kompletten Geräts für eine Sichtinspektion und Reinigungs- sowie Wartungsarbeiten.

Alle Anbauteile sind nach Angaben des Herstellers leicht zugänglich. Klappen und Wannen lassen sich schnell und einfach entfernen und wieder montieren. Notwendige Verschraubungen wurden auf das Wesentliche reduziert und sind an entsprechender Stelle unverlierbar ausgeführt. Für einfache Inspektion und Reinigung lassen sich alle Wannen schnell entfernen. Die äußere Wanne kann wahlweise nach rechts oder links abgeklappt werden. Wenn die optional erhältliche Tauwasserpumpe verbaut wurde, entfällt dabei die Demontage der Tauwasserleitung. ▶



Der neue Dual Compact Luftkühler von Güntner

Logistik im Großen und Kleinen

Investitionen in Höhe von 600 Millionen hat die Rewe Group für die Erweiterung ihrer Logistik angekündigt. Bis 2025 planen die Kölner sieben neue Läger.

Mitte März hat die Rewe Group eine weitreichende Erweiterung ihrer Logistikkapazitäten bis 2025 angekündigt. »Das dynamische Wachstum unseres Lebensmittelgeschäfts erfordert zusätzliche Läger in ganz Deutschland«, sagte Frank Wiemer, im Vorstand unter anderem zuständig für Logistik. »Ohne eine neue Logistik-Offensive würden wir mittelfristig an Kapazitätsgrenzen stoßen. Das würde sich negativ sowohl auf unsere Kostenstrukturen als auch auf die Qualität der logistischen Dienstleistungen für unsere Märkte auswirken. Deshalb sind sich der Vorstand und die Aufsichtsräte der Rewe Group einig darüber, dass wir in den kommenden vier Jahren zunächst rund 600 Millionen investieren werden.«

Automatisierung soll vorangetrieben werden

Insgesamt ist der Bau von sieben neuen Logistikzentren in den kommenden acht Jahren geplant, die laut Rewe hauptsächlich für das Supermarktgeschäft benötigt werden. »Dabei treiben wir auch die Automatisierung unserer Logistik weiter konsequent voran«, so Wiemer. »Mit unserem Logistikzentrum in Neu-Isenburg haben wir umfassende Erfahrungen mit der Automatisierung gesammelt. Auf dieser Basis können wir jetzt ein jeweils zielgerichtetes Maß an Automatisierung der neuen Läger in Angriff nehmen. Dabei werden wir auch die Voraussetzungen für den späteren Einsatz von Robotern schaffen dort, wo dies erforderlich werden wird.«

Bestandteil des Ausbaus der Rewe-Logistikstrukturen sind nach den Plänen die Lagerprojekte in Henstedt-Ulzburg (Region Nord) und Wölfersheim (Region Mitte) sowie in Magdeburg. In Magdeburg soll ein neues nationales Zentrallager für das Trockensortiment errichtet werden. Mit aktiver Unterstützung der Landeshauptstadt Mag-

deburg haben dazu die Planungen für die Bebauung eines Grundstücks im Industrie- und Logistik Centrum Magdeburg Rothensee begonnen. Durch

die Aufschaltung allein dieser drei Läger sollen insgesamt rund 700 neue Arbeitsplätze in der Rewe Logistik entstehen. ▶

TK-Taschen aus Recyclat

Rewe hat Ende April angekündigt, die Tiefkühltragetaschen für Kunden durch eine Alternative zu ersetzen, die zu mindestens 80 Prozent aus geschäumter, ressourcenschonender Recyclat-Folie (LDPCR) bestehen und so die Kriterien für das Nachhaltigkeitslabel »Blauer Engel« erfüllt. Das LEH-Unternehmen ist damit in Deutschland nach eigenen Angaben Vorreiter für die Supermärkte. Der Rohstoff, das so genannte Recyclat, stammt aus den Haushaltsabfällen der »Gelben Tonne«, also beispielsweise aus alten Joghurtbechern und Verpackungsfolien. Die neue Tiefkühltragetasche habe dieselben Produkteigenschaften wie die Vorgängerin: sie sei identisch groß, trage ebenso viel Last und halte Produkte gleich lang kühl. »Nach der Auslistung der Plastiktüte im Sommer 2016 komplettiert Rewe damit die Umstellung des Tragetaschenangebotes auf nachhaltigere, wieder verwendbare Alternativen«, erklärt Peter Maly, Vertriebsgeschäftsführer der Rewe Markt GmbH, den Schritt. Rewe verweist darauf, dass man bereits zuvor als eines von wenigen Handelsunternehmen auf eine Aluminiumschicht in der Tiefkühltragetasche verzichtet habe, um die wertvolle Ressource zu schonen. Zudem würden Verbundstoffe die Wiederverwertbarkeit erschweren. Für Rewe werden nach Angaben des Unternehmens jährlich rund zwei Millionen Tiefkühltragetaschen produziert.



In Rewe und Penny Märkten kommt jetzt eine TK-Tasche aus nachhaltigen Rohstoffen zum Einsatz.

Anzeige



POMMIER
innovative solutions for trucks

Hohe Kompetenz bei Verschlüssen für Nutzfahrzeuge

www.pommier.de

VERSCHLÜSSE

ADELIFT

Trennwandsystem für Kühlfahrzeuge

- > Einfache und flexible Handhabung
- > Verriegelung mit ergonomischem Bedienhebel
- > Optimale Ladungssicherheit
- > Kompakte Bauweise und geringes Gewicht



Natürlich sprachgeführt

Der Naturkost-Großhändler Weiling setzt auf Pick by Voice und kommissioniert seine Bioprodukte mit Lydia Voice. Dabei löst die Lösung von Topsytem eine ältere sprachgeführte Kommissionierung ab.

Bio boomt. Auf deutschen Tischen landet immer häufiger Fleisch aus artgerechter Tierhaltung, unbehandeltes Gemüse und frische Weidemilch. Die steigende Nachfrage nach Bioprodukten stellt die Logistikunternehmen vor neue Herausforderungen. Damit die Frischwaren in einem qualitativ einwandfreien Zustand beim Kunden ankommen, sind größte Sorgfalt und Schnelligkeit geboten. Der Biogroßhändler Weiling setzt daher am Logistikstandort in Coesfeld bei der Kommissionierung von mehr als 12 000 Naturkostprodukten auf die Lydia Voice Suite von Topsytem. Die sprachgesteuerte Lösung vereinfacht das Handling der empfindlichen Lebensmittel, gewährleistet die Einhaltung höchster Qualitätsstandards und sorgt für effizientere Abläufe, so der Gesamtlösungsanbieter aus Würselen.

Mehr als 12 000 biozertifizierte Artikel

Unternehmen wie Weiling sorgen dafür, dass den Bioläden, Biosupermärkten, Lieferservices, Marktstandbetreibern und Biohöfläden der Nachschub nicht ausgeht. Auf rund 39 300

Quadratmeter Logistikfläche lagert der Naturkost-Großhändler mehr als 12 000 biozertifizierte Artikel, darunter Käse, Fleisch- und Wurstprodukte, Wein sowie Molkerei- sowie Naturkosmetikprodukte. Zudem vertreibt Weiling bundesweit die Marke Bioladen*, wobei der Stern im Logo natürlich eine grüne Blüte ist. Pro Tag schlagen die Logistikzentren in Coesfeld und Lonsee zwischen 85 und 350 Tonnen um. Zu Spitzenzeiten führen die Mitarbeiter 410 000 Picks in der Woche aus – eine Höchstleistung, die nur mit einem effizienten Kommissionierverfahren möglich ist.

Zukunftsfähig mit modernem Pick-by-Voice

Weiling trifft mit seinen Bioprodukten den Nerv der Zeit. Klar, dass auch im Lager alles modernsten Standards entsprechen muss, um stets up to date zu sein. In Sachen Kommissionierung setzt Weiling auf das sprachgeführte Kommissioniersystem Lydia. Gegenüber anderen Anbietern überzeugte Topsytem mit einem verlässlichen Support und fachlicher Kompetenz. »Lydia ist leicht verständlich und ein-

fach zu bedienen«, erklärt Ellen Hörnemann, Leiterin Qualitätsmanagement bei Weiling. Der mobile Sprachcomputer Voxter und das Lydia Headset unterstützen die Lagermitarbeiter dabei, die Artikel fehlerfrei zu Aufträgen zusammenzustellen. Die Voraussetzung für reibungslose Prozesse ist das Zusammenspiel mit dem ERP-System Microsoft Dynamics Nav sowie dem voll integrierten Lagerverwaltungssystem (LVS) SNC/Logistics der Sievers-Group. Über die Topsytem-Komponenten erhalten die Weiling-Mitarbeiter Anweisungen, welche Waren in welcher Menge zu entnehmen sind. Das Einsprechen von Prüfziffern verhindert Fehler beim Kommissionieren. Darüber hinaus erfüllt die Lösung die besonderen Anforderungen im Handling von Frischeprodukten. Genügt ein Produkt beispielsweise nicht den hohen Qualitätsstandards, ist der Mitarbeiter frei, dieses gegen einen qualitativ einwandfreien Artikel zu tauschen. Das gilt auch, wenn ein bestellter Artikel nicht vorrätig ist.

Lieferverspätungen auffangen

Das Pick-by-Voice-System erfüllt die Kundenerwartungen zudem in einem



Zu Spitzenzeiten führen die Mitarbeiter bei Weiling 410 000 Picks in der Woche aus.



Pro Tag schlagen die Logistikzentren des Naturkost-Großhändlers in Coesfeld und Lonsee zwischen 85 und 350 Tonnen um.



Der Bio-Händler hat auch rund 500 Tiefkühl-Produkte im Sortiment.

weiteren Punkt. »Wir arbeiten häufig mit Gewichtskategorien wie Käse oder Fleisch. Deshalb ist es sehr wichtig, dass die Gewichtserfassung und -addition optimal funktioniert«, erklärt Hörnemann. Der Mitarbeiter spricht die Gramm- oder Kilozahl einfach ins Headset. Das LVS speichert diese Daten und addiert alle Werte automatisch für die Rechnungserstellung. Ist Ware nicht vorrätig, weil beispielsweise der LKW noch nicht eingetroffen ist, kann der Kommissionierer diese zurückstellen. Dafür setzt er den Status auf »Nachlegen«. Damit aktiviert er einen Zusatzprozess, bei dem das Produkt in der Warenwirtschaft eine Kennung bekommt und die Kommissionierung anschließend über eine Sonderliste abläuft. Auf diese Weise lassen sich Lieferverzögerungen oder Produktionsverzögerungen auffangen. Da Weiling Mehrwegbehälter einsetzt, fragt das System am Ende eines jeden Kommissionierprozesses, ob Pfand angemeldet werden soll. So werden die Pfandkisten gleich miterfasst.

Altes System wird sukzessive abgelöst

Aktuell hat Weiling das alte Pick-by-Voice-System und 70 Voxter und Lydia Headsets parallel im Einsatz. Das veraltete



Unter den mehr als 12 000 biozertifizierten Artikel von Weiling finden sich auch über 650 Käse-Spezialitäten.

System wird sukzessive durch die Produkte von Toppystem abgelöst. Qualitätsmanagerin Hörnemann ist mit der bisherigen Projektumsetzung sehr zufrieden: »Das Projekt hat einen überaus positiven Verlauf genommen. Über weitere Maßnahmen sind wir mit Toppystem bereits im Gespräch.«

Anzeige

S.KO COOL COMPLETE für ihre temperierte Fracht inkl. Kühlgerät ab Werk. Mit dieser Isolierung $K = 0,33 \text{ W/m}^2\text{K}$ fahren Sie am wirtschaftlichsten. Mehr unter www.cargobull.com

SCHMITZ CARGOBULL
The Trailer Company.

Honeywell schließt Partnerschaft mit Kühne + Nagel

Honeywell ist neuer Technologiepartner des Logistikdienstleisters Kühne + Nagel, um dessen globalen Innovationsinitiativen für vernetzte Distributionszentren zu unterstützen. Die strategische Allianz konzentriert sich auf globale Produktivitäts-, Genauigkeits- und Effizienzverbesserungen in der Lieferkette. »Wir werden zusammen neue Technologielösungen zur Unterstützung von Lagermitarbeitern und Spediteuren entwickeln, um Abläufe in der Lieferkette zu straffen, detaillierte Informationen über den Zustand von Lieferungen zu gewinnen und Branchenvorschriften einzuhalten«, kündigte Taylor Smith, Präsident des Geschäftsbereichs Workflow Solutions von Honeywell, Mitte April an. Kühne + Nagel wird die

Supply-Chain-Technologielösungen von Honeywell weltweit in seinen Lagern einsetzen, einschließlich sprachgesteuerter Lösungen, Cloud-basierter Software und Lagerautomatisierungslösungen. Die beiden Unternehmen vereinbarten außerdem eine strategische Allianz, um gemeinsam Lösungen für den globalen Kundenstamm von Kühne + Nagel zu entwickeln und einzusetzen. Beide haben sich kürzlich zur Entwicklung der Connected Freight-Lösung zusammengeschlossen, die Sensoren und eine Cloud-basierte Plattform verbindet, um Spediteuren Echtzeit-Informationen über den Standort und den Zustand kritischer Fracht auf dem Transportweg bereitzustellen. Die Lösung nutzt das In-



Visualisierung von Connected Freight, einem Projekt von Honeywell und Kühne + Nagel.

ternet der Dinge zur Frachtüberwachung und alarmiert Nutzer bei Abweichungen in der Temperatur und Feuchtigkeit oder bei Vibrationen, Drehungen und Erschütterungen der Ware auf Paletten- oder Paketebene.

GSM Modul überwacht Kühlzellen

Zur einfachen Überwachung von Kühlzellen bietet die CoolItalia GmbH ein neues Modem von Pego an. Das Expert GSM Modul sendet im Falle einer Störung einen automatischen Alarmanruf an bis zu zehn Telefonnummern. Es besitzt zwei Digitaleingänge für die Alarmaktivierung und ist nach Angaben des Anbieters einfach per SMS programmierbar. Eine zusätzliche, wiederaufladbare Batterie im Modul sorgt neben dem 230-Volt-Anschluss

dafür, einen Ausfall der elektrischen Versorgung der Kühlzelle zu melden, um Warenschäden zu verhindern. Zur Aktivierung ist eine Sim-Karte erforderlich. Das GSM Modul ist in den Datenloggern ECP 200 Expert und ECP 300 Expert bereits vorinstalliert. Es kann außerdem mit allen anderen Pego-Komponenten verbunden werden, die über Alarmausgänge verfügen und ist auf den Din-Schienen des Schalt-schranks montierbar.



Das GSM Modul von Pego

QSL Cargo wächst und investiert

Über einen vollen Erfolg im vergangenen Geschäftsjahr freut sich QSL Cargo: Im Vergleich zu 2016 konnte die Abteilung Fernverkehr mit Sitz im sächsischen Taucha die Zahl der täglich ausgelieferten Sendungen um annähernd 15 Prozent steigern. Im ersten Quartal 2018 verzeichnet das Unternehmen sogar eine Sendungssteigerung um 27 Prozent im Vergleich zum Vorjahr. »Im laufenden Geschäftsjahr wollen wir diese Entwicklung natürlich fortschreiben und vor allem innerhalb Deutschlands weiter wachsen«, kommentiert Jürgen Jacobi, Senior Manager

Team Cargo. Aktuell fährt QSL Cargo für elf nationale und internationale Großkunden. Die eigene Fernverkehrssparte der für Systemgastronomie-Supply-Chain-Lösungen bekannten QSL Group wurde 2012 gegründet und ist für alle gewerblichen Kunden offen, die klassische oder temperaturgeführte Transporte beauftragen.

Um das Wachstum auch in diesem Jahr vorantreiben zu können, hat sich QSL Cargo bereits im März dieses Jahres mit einem Disponenten für internationale Verkehre verstärkt. Im April wurde für den Standort Taucha

zudem ein neuer Vertriebsleiter eingestellt. Parallel dazu investiert das Unternehmen in einen eigenen Fuhrpark. Im Juli bekommt der Frischelogs-tiker sechs neue Sattelzugmaschinen mit Multitemperaturaufliegern. »Mit dem Aufbau eines eigenen Fuhrparks erhöhen wir unsere Flexibilität und tragen gleichzeitig unserer guten Auftragslage Rechnung«, betont Jacobi. Aktuell sind für QSL Cargo rund 20 feste Subunternehmen mit circa 71 Fahrzeugen im nationalen und 30 Fahrzeugen im internationalen Verkehr tätig.

European Food Network mit kürzeren Laufzeiten nach Skandinavien

Das von Dachser initiierte European Food Network hat Mitte März neue Verbindungen für Skandinavien vermeldet. Mit Bring Frigo konnte das europäische Transportnetzwerk für Lebensmittel den skandinavischen Marktführer im Bereich Lebensmittellogistik als Korrespondent für die Länder Norwegen und Schweden sowie Finnland gewinnen. Damit sind laut Dachser seit Jahresbeginn vor allem die Laufzeiten auf den täglichen Linien nach Norwegen und Schweden um durchschnittlich einen Tag kürzer als bisher. Ab der Plattform Hamburg würden Sammelgutsendungen regulär nun nur noch zwei bis vier Tage nach Norwegen benötigen und ein bis drei Tage nach Schweden. »Mit Bring Frigo pro-

fitieren unsere Kunden von einer noch leistungsfähigeren Distribution in die europäischen Märkte«, kommentierte Alfred Miller, Managing Director Dachser Food Logistics. »Mit seinen hohen Qualitätsstandards und einem engmaschigen Netzwerk an Standorten in Skandinavien ist das Unternehmen eine wichtige Bereicherung für das European Food Network.« Bring Frigo ist BRC-zertifiziert, beschäftigt in Skandinavien 960 Mitarbeiter an über 30 Standorten und verfügt über mehr als 1100 000 Kubikmeter Lagerfläche. Der Fuhrpark umfasst rund 1300 lebensmittelklassifizierte Fahrzeuge. Das European Food Network ist mit 13 Partnern, 11 Korrespondenten und regelmäßigen Linienverkehren zwischen 34 Ländern



Bring Frigo verfügt über rund 1300 lebensmittelklassifizierte Fahrzeuge.

laut Dachser das umfassendste Netzwerk für Lebensmitteltransporte in Europa. Die Kooperation wurde im Jahr 2013 gegründet.

Anzeige



So sollte es aussehen, wenn ein Lkw an der Verladestelle angedockt hat. Rundum sind keine offenen, unabgedichteten Stellen zu sehen. Nichts kann von außen eindringen oder von innen entweichen.

Sind sie noch ganz dicht...

... Ihre Verladestellen? Nein? Dann riskieren Sie mitunter hohe Energieverluste oder gar die Kontaminierung Ihrer Waren.

Mit der ECLIPSE®-Torabdichtung von Rite-Hite dichten Sie Ihre Verladestelle perfekt ab.

Deutliche Energiekosteneinsparungen, da während des Be- oder Entladens an der Verladestelle keine Wärme oder Kälte aus dem Inneren des Gebäudes entweichen kann.

Schutz der Ware, da keine Einflüsse von außen in das Innere der Verladestelle gelangen, die Waren beschädigen könnten (z. B. Regen, Staub, Schädlinge).



Sie möchten Schutz, Sicherheit, Produktivität und Energieeffizienz an Ihrer Verladestelle verbessern?

Dann setzen Sie sich mit uns in Verbindung:

Rite-Hite GmbH
T +49 (0) 5693 9870-0
marketing-de@ritehite.com

dti mit neuem Internetauftritt

Ende April ist der neue Internetauftritt des Deutschen Tiefkühlinstituts online gegangen, nach intensiver Vorarbeit, wie die Branchenorganisation mitteilte. Im Mittelpunkt stand bei dem Relaunch von www.tiefkuehlkost.de das Ziel, die Branchenkommunikation für die Tiefkühlbranche zeitgemäß und emotional zu gestalten. Die Kernbotschaften für Tiefkühlprodukte, die die Vorteile dieser Angebotsform einprägsam beschreiben, werden dabei in den Mittelpunkt gestellt: In Form des Webspecials »TK is(s)t besser« mit



Neuer Auftritt, alte Adresse: www.tiefkuehlkost.de im neuen Design, hier das Warenkundewissen für Köche.

attraktiver Bildsprache und klaren Botschaften, so das dti. Besonders wichtig ist es dem Verband, dass seine TK-Botschaften stets faktenbasiert formuliert

sind. »Nur mit glaubwürdigen, wissenschaftlich basierten und verlässlichen Inhalten kann man heute überzeugen«, ist sich das Tiefkühlinstitut sicher. Ganz neu auf der für die Ansicht auf mobilen Endgeräten optimierten Webseite ist die Gestaltung der Bereiche »TK für Handel« und »TK für Köche«, die sich mit TK-Warenkundewissen und praktischen Tipps für Platzierung und die richtige Anwendung direkt an die Absatzpartner und Verwender von TK-Produkten in den beiden wichtigen Absatzmärkten für Tiefkühlkost richten.

Deutscher Kältepreis vergeben

Bundesumweltministerin Svenja Schulze hat am 7. Mai bei den Berliner Energietagen den Deutschen Kältepreis 2018 verliehen. Das Bundesumweltministerium hat die Auszeichnung bereits zum sechsten Mal im Rahmen der Nationalen Klimaschutzinitiative vergeben. In drei Kategorien gab es Preisgelder zwischen 2500 und 10 000 Euro für innovative und energieeffiziente Technologien in der Kälte- und Klimatechnik. Im Bereich »Kälte- und klimatechnische Innovation« gewann die FTE-Kältesystemtechnologie (Full Transcritical Efficiency) von Epta. Im Bereich »Energieeffiziente Kälte- und Klimaanlage mit indirekter Kühlung« gewann die Menerga GmbH aus Mülheim an der Ruhr für ein System, das die adiabate Kühlung ohne zusätzliche Kompressionskälteanlagen ermöglicht. Im Bereich »Intelligentes Monitoring von Kälte- und Klimaanlage« belegte das Software-Unternehmen CoolTool Technology GmbH aus Duisburg Platz 1. Es hat ein interaktives Überwachungssystem entwickelt, das thermodynamische Berechnungen bei laufendem Betrieb durchführt. Für die Entwicklung der Ecoline+ Hubkolbenverdichter, die die Möglichkeiten zum Einsatz von transkritischen CO₂-Anwendungen in puncto Umweltfreund-

lichkeit und Effizienz erweitern, belegte der Verdichterspezialist Bitzer aus Sindelfingen in der Kategorie »Kälte- oder klimatechnische Innovation« den dritten Platz. Dr. Armin Walz, Leiter Anwendungstechnik bei Bitzer, und Andreas Riesch, Direktor Vertrieb Deutschland und Schweiz, nahm die Trophäe entgegen. Mit der Ecoline+ Baureihe ist es Bitzer gelungen, mehrere Innovationen in einem Produkt zu vereinen. Die quasi-stufenlose, mechanische Leistungsregelung Varistep, der weiterentwickelte

und hocheffiziente Direktanlauf-Permanentmagnetmotor (LSPM) und das intelligente IQ Modul sorgen nach Angaben des Unternehmens dafür, dass die Verdichterserie effizient, zuverlässig, benutzerfreundlich und zukunftssicher ist. Die Verdichter haben dank der LSPM-Technologie unter anderem einen besonders hohen Motorwirkungsgrad und verbessern die Jahresarbeitszahl so um bis zu 14 Prozent. Die Varistep Leistungsregelung eröffnet einen weiten Regelbereich zwischen 10 und 100 Prozent.



Andreas Riesch (links) und Dr. Armin Walz nehmen für Bitzer die Trophäe aus den Händen von Bundesumweltministerin Svenja Schulze entgegen.

Freshdetect erweitert Vertrieb

Die Freshdetect GmbH, Entwickler und Vermarkter von Messgeräten für die Qualitätskontrolle in der Lebensmittelindustrie, hat zur Anuga Foodtec sein Vertriebsteam um zwei neue Senior Account Manager erweitert. Andreas Geschwinder ist ab sofort für das Gebiet Nordwest-Deutschland und Dänemark zuständig, Karolina Kormilez für Nordost-Deutschland und Niederlande. Beide berichten direkt an CEO Oliver Dietrich. »Mit Karolina Kormilez und Andreas Geschwinder haben wir zwei ausgesprochen erfahrene neue Vertriebskollegen gewonnen«, erklärt dieser. »Sie besitzen ein großes Netzwerk in der Lebensmittel- und Fleischbranche. Daher werden sie unsere Marktaktivitäten im Norden Deutschlands sowie in Nordwesteuropa deutlich voranbringen.«

Geschwinder wurde 1981 in Hannover geboren. Zuletzt war er Area Sales Manager und Projektleiter bei



Karolina Kormilez und Andreas Geschwinder.

der Freund Maschinenfabrik in Paderborn, einem Hersteller von Qualitäts-Schlachtwerkzeugen. Hier sammelte er umfangreiche Erfahrung in der Fleischbranche. Die Lebensmitteltechnologin und Ökotrophologin Karolina Kormilez wurde 1978 in Klaipeda (Litauen) geboren. Vor ihrem Eintritt bei Freshdetect war sie bei der zur JBT Gruppe gehörenden Tipper Tie Technopack GmbH in mehreren Positionen tätig, unter anderem als

Area Sales Manager Osteuropa und Österreich für B2B-Kunden sowie in Projektleitung und Qualitätsmanagement. Bei der Anhalter Fleischwaren GmbH, einem Teil der Mühlen Gruppe, leitete sie vorher die Qualitätssicherung in der Produktion.

Dr. Christoph Wienken, CTO von Freshdetect, hielt auf der Anuga Foodtec einen Vortrag mit dem Titel »Achtung Keime – Eine neue Dimension der Prozessüberwachung«.

Anzeige

Yale ist die verborgene Verbindung.

Yale[®] 
People. Products. Productivity.™



Yale® bietet eine Reihe von Umschlaglösungen für alle Arten von Logistikanwendungen: von der Kommissionierung und Auslieferung bis hin zu Cross-Docking, Empfang und Einlagerung der Ware.

Ihr Yale-Händler kann eine auf Sie perfekt zugeschnittene Handling-Lösung anbieten.

Um mehr zu erfahren, besuchen Sie bitte unsere Website unter www.yale.com oder kontaktieren Sie den Händler in Ihrer Nähe www.yale.com/händlersuche oder rufen Sie an: +49 6102 / 88 271 – 0

Tore auf Tour

Eine Investition in neue Schnelllauf-tore steht an. Zeit sich über den aktuellen Stand der Technik zu informieren und verschiedene Modelle live zu testen. Doch woher die Zeit nehmen, wenn der Arbeitsalltag es nicht zulässt, sich auf Messen oder in den Ausstellungsräumen von Herstellern ein Bild zu machen? Auf diese Frage hat

die Rite-Hite GmbH aus Volkmarsen eine einfache und doch kreative Antwort: Sie bringt den Ausstellungsraum direkt zum Interessenten. Hierfür wurde eigens ein geeignetes Showfahrzeug angeschafft und mit modernster Schnelllauf-tor-Technik ausgestattet. Dieser Showroom auf Rädern ist nun dauerhaft in ganz Deutschland sowie

in einigen angrenzenden EU-Ländern unterwegs, um Unternehmen direkt vor Ort umfassend zu beraten. Von dem Konzept profitieren nach Überzeugung der Anbieter beide Seiten: Unternehmen können die Produkte direkt auf dem eigenen Firmengelände testen. Und die erfahrenen Torspezialisten von Rite-Hite haben die Möglichkeit, sich vor Ort ein Bild von den betrieblichen Begebenheiten zu machen, spezifische Problemstellungen zu analysieren und maßgeschneiderte Lösungen anzubieten.

Das Showfahrzeug ist unter anderem ausgestattet mit Schnelllauf-toren vom Typ Fastrax und Litespeed sowie diversen Toraktivierungsoptionen, LED-Warnsignalsystemen und weitere Optionen. In den Monaten Juli und August 2018 ist das Showfahrzeug wieder auf Deutschlandtour. Unternehmen, die sich für diese komfortable Art der Produktpräsentation interessieren, können sich ab sofort mit Rite-Hite in Verbindung versetzen, um Besuchstermine zu vereinbaren.



Der mobile Showroom des Torspezialisten Rite-Hite.

SSI stellt Flexi Shuttle vor

Auf der Logimat hat SSI Schäfer das »Flexi Shuttle« als Ergänzung seines Portfolios für Kleinladungsträger vorgestellt. Angetrieben durch Superkondensatoren ermöglicht das Ein-ebenen-Shuttle nach Angaben des Unternehmens dank eines breitenverstellbaren Lastaufnahmemittels das Handling einer Vielfalt an Lagergütern mit Abmessungen von bis zu 860 mal 680 Millimetern mit einer Zuladung von bis zu 50 Kilo. SSI Schäfer hebt dabei die Funktion dynamisch anpassbarer Stellplatzgrößen in Abhängigkeit der Lagergutabmessungen durch eine vollkommen variable Positionierung im Regalsystem hervor. Es sei für den Einsatz im hochdynamischen Automatischen Kleinteilelager mit hoher Varianz an Lagergütern prädestiniert und ist laut Hersteller für den Einsatz unter Tiefkühlbedingungen ausge-

legt. Anwendungen sieht SSI Schäfer vor allem bei großer Artikelvarianz, hohen Durchsatzanforderungen, kurzen Lieferzeiten sowie kleinen Liefermengen und -einheiten, somit eigne es sich auch ideal für den Einsatz im E-Commerce. Das Flexi Shuttle ermöglicht nach Angaben des Unternehmens individuell zugeschnittene Anlagenkonzepte mit exzellenter Raumausnutzung. Es lässt eine einfach-, doppel- und mehrfachtiefe Lagerung mit variabler Höhen- und Breitenaufteilung bis zu einer Gassenlänge von 150 Metern und einer Höhe von bis zu 30 Metern zu. Ein wesentlicher Vorteil besteht darin, ein breites Spektrum an Transporteinheiten und -abmessungen durchgängig platzoptimiert einlagern zu können. Die Integration von Superkondensatoren als Energiequelle habe es ermöglicht, verschleißbe-

haftete Bauteile herkömmlicher Energieversorgungskonzepte konsequent zu eliminieren, was die Lebensdauer der Anlage steigere und gleichzeitig die TCO reduziere. »In Kombination dazu und im Vergleich zu herkömmlichen Konzepten verzichten wir beim SSI Flexi Shuttle auf fest zugeordnete x-Lagerpositionen im Regalsystem. Stattdessen setzen wir auf ein von der installierten Hardware unabhängiges, offenes und millimetergenaues Positionier- und ein optimiertes Fachbelegungskonzept. Gepaart mit intelligenten IT-Strategien ermöglicht die Regalkonzeption eine größenabhängige, vollautomatisch platzoptimierte Lagerung und bietet Anwendern damit ungeahnte Freiheiten«, erklärte Peter Berlik, technischer Geschäftsführer bei SSI Schäfer, bei der Vorstellung.

Neue Prozesskühler-Generation

Mit dem Accu-Chill Lixshooter+ hat Linde die nächste Generation seines Düsensystems zur Prozesskühlung vorgestellt. Die neue Lösung ermöglicht höhere Durchsätze und bietet jetzt optional ein großes Steuerpanel, so der Münchener Konzern. Das Verfahren bleibt unverändert: Lixshooter+ ermöglicht exakt temperierte Mischprozesse in der Lebensmittelindustrie durch die kryogene Kühlung mit flüssigem Stickstoff oder flüssigem Kohlendioxid. Der Eintrag der Gase erfolgt dabei von unten. Anders als bei herkömmlichen Verfahren, bei denen das Kühlmittel von oben auf die Produktoberfläche aufgebracht wird, ist die Kühlwirkung laut Linde dadurch direkter und schneller. Die technische Voraussetzung dafür bildet ein platzsparendes Düsensystem, mit dem sich Mischbehälter unterschiedlicher Bauart, Rührkessel, Kneter und vergleichbare Maschinen aus- beziehungsweise nachrüsten las-



Foto: Linde

Der Accu-Chill Lixshooter+ ist die neue Generation des Düsensystems von Linde zur Prozesskühlung.

sen. Das tiefkalt verflüssigte Gas wird am Boden des Behälters direkt in die Produktmasse injiziert. Das Ergebnis ist

ein sofortiger Wärmeübergang bei geringem Gasverbrauch. Je nach Produkt und Ausrüstung lässt sich ein Wirkungsgrad von bis zu 98 Prozent erzielen, so der Hersteller. Besonders gut eignet sich das System für die Verarbeitung von niederviskosen und pastösen Mischprodukten, die sich beim Rühren stark erwärmen und nicht zum Quellen neigen. Das entsprechende Produktspektrum ist weit gefächert und umfasst zum Beispiel Formprodukte aus Fleisch oder Gemüse, Suppen, Soßen, Pasten und Breiprodukte, Babynahrung oder Püree. Hier lässt sich Lixshooter+ für schnelle Kühlprozesse einsetzen, etwa zur Wachstumshemmung von Mikroorganismen oder zur Reduzierung des Verlusts an leichtflüchtigen Bestandteilen. Weitere Anwendungen sind die Prozessbeschleunigung bei mechanischen Flüssigkeitskühlern und das Gefrieren bis in den Kristallisationsbereich.

Vorstand Andreas Klein verlässt Schmitz Cargobull

Andreas Klein, seit Januar 2015 Vorstand Operations, wird die Schmitz Cargobull AG verlassen. Das Mandat für den Diplom-Maschinenbauingenieur wurde vom Aufsichtsrat des Unternehmens im März 2018 aufgehoben, »im beiderseitigen Einvernehmen«, wie das Unternehmen mitteilte. Beide Seiten seien zu der Erkenntnis gelangt, dass es unterschiedliche Vorstellungen zur Umsetzung der strategischen und operativen Ziele des Produktionsnetzwerkes gibt. »Wir danken Andreas

Klein für die erstklassige Arbeit und seinen engagierten Einsatz – insbesondere bei der Einführung des Produktlinien-Managements, der Führung der Werke und deren Ausrichtung für eine nachhaltige, erfolgreiche Entwicklung«, kommentierte der Aufsichtsratsvorsitzende Prof. Dr. Jürgen Kluge. Klein war im Januar 2015 von der ZF Lemförder-Gruppe gekommen, wo er den Regionalbereich PKW Achssysteme Asien Pazifik geleitet hatte. Im Rahmen der Strategie 2025 war der

Ausbau des Schmitz Cargobull Produktionsnetzwerkes mit dezentralen Multi-Production-Plants direkt in den Absatzmärkten ein Schwerpunkt seiner Arbeit. Um die unterschiedlichen Fahrzeuge in den Werken montieren zu können, mussten die technischen Voraussetzungen geschaffen werden. Die Standardisierung der Produkte und Prozesse waren dazu notwendig. Klein habe auf diesem Feld in den zurückliegenden Jahren »erste Meilensteine gesetzt«, so Schmitz Cargobull.

Anzeige

KÜHLFAHRZEUGTECHNOLOGIE FÜR ALLE PROFIS.

1→100 m³

Kontaktieren Sie uns!

LAMBERET Deutschland GmbH
+49(0)731/94617-0

info@lamberet.de

www.lamberet.de

You Tube f

Kerstner

LAMBERET

Lagertechnik



GILGEN LOGISTICS

Logistik-Gesamtsysteme
Fördersysteme, Lagersysteme, Hochregallager, Kommissioniersysteme, Automatisierung, Retrofit und Kundendienst

Gilgen Logistics AG - www.gilgen.com
D-44227 Dortmund, Tel. +49 231 9750 5010



MIAS Group

**Regalbediengeräte
Lastaufnahmemittel**

Mehr als 20 Jahre Erfahrung
in der Lebensmittel-Logistik!

www.mias-group.com

Kältetechnik

Gemeinsam Qualität sichern.

FRIGOTEC GmbH
Kälte- und Verfahrenstechnik
Freshness Experts

Kältetechnik | Schnellkühlung
Bananenreifeanlagen www.frigotec.de
CA/ULO-Technik | Elektrotechnik
Schaltanlagen | Regelungstechnik

Zörbiger Str. 5, 06188 Landsberg
Telefon +49(3 46 02) 305 0
Telefax +49(3 46 02) 305 25

Hochregal-Silos



Kocher Regalbau GmbH
Korntaler Straße 85
70439 Stuttgart
Tel. (07 11) 98 09 05-0
Fax (07 11) 98 09 05-8
www.kocherregalbau.de
info@kocherregalbau.de

Logistikkatalog

Logistics.ag

Ihr Netzwerk Unsere Lösung

Personal	logistikjob.de
Berater, Interim	logistikberater.net
Lieferanten	logistikcatalog.de
Equipment	einkauf.ag
Medien	logistik.tv

D-61352 Bad Homburg
Tel.: +49 6172-6826656 /-57
www.logistics.ag

Wir produzieren
Tragrollen
für die
Fördertechnik



VOLVOX
Felix-Wankel-Str. 17 - 59174 Kamen
Tel. 02307. 9 41 44-0 · Fax 02307. 9 41 44 20
www.volvox-rollen.de · info@volvox-rollen.de

Lagerlogistik



knapp.com

Ganzheitliche
Logistiklösungen für den
Lebensmittelhandel

LAGERNETZWERK
WIR VERNETZEN DEUTSCHLAND
WWW.LAGERNETZWERK.DE

LOG CO-OP



- Kühl-/Tiefkühlmöbel
- Kühl-/Tiefkühlzellen
- Kühl-/Tiefkühlaggregate
- Dienstleistungen
- Schlüsselfertige Lösungen

Viessmann Kühleysteme GmbH
Telefon 09281/814-0
kuehlsysteme@viessmann.de
www.viessmann.de

Planung



SSP KÄLTEPLANER

Gewerbestr. 8, D-87787 Wolfertschwenden
Tel +49 8334 259708 0, mail.ger@kaelteplaner.ch

Schalten Sie ein Banner auf
www.frischelogistik.com

Sprechen Sie mit unserer
Anzeigenberatung:

Ute Friedrich
T +49 (0)4238/2010 138
ute.friedrich@frischelogistik.com

Kühltransporte

Districool
Innenisolierungen für Kastenwagen



The European Van Company
Tel 00 32 50 45 62 39 · www.districtool.com

Inserentenverzeichnis

Arnold	13	Krone	33
Butt	19	Lamberet	53
Carrier Transicold	9	LogCoop	42
Casio	Titelbild	Movis	U2
Chemours International	1	Mure & Peyrot	29
Dematic	21	Plattenhardt + Wirth	11
Ecocool	27	Pommier	45
Gilgen logistics	35	Rite-Hite	49
HSF logistics	43	Schmitz Cargobull	47
Humbaur	17	Stark	38
Idem telematics	3	Spier	23
Ixaro	15	Temax	41
Kiesling	25	Wanko	7
Köster	U4	Yale	51
Kress	37		

Kühl- und Tiefkühlagerhäuser

Vermietung

TELEDOOR

- Kühl- und Tiefkühlzellen
- Kühlraumtüren
- Sonder-Isolierverkleidungen
- Verschweißte Zellen für die Fleischverarbeitung

www.teledoor.de

FRIGOVENT
Luftschleier für Kühlraumtüren

...damit die Kälte im Kühlraum bleibt!

FRIGOQUIP GmbH
Bakumer Str. 74
D-49324 Melle
Tel. 0049 5422 43328
info@frigoquip.de

www.frigovent.de

Seit 50 Jahren Ihr zuverlässiger Partner für Industrie- und Kühlraumbau.

Plattenhardt + Wirth GmbH
88074 Meckenbeuren-Reute
www.plawi.de

KAUFEN MIETEN LEASEN

GTI Miet-Fahrzeug Center

Trailer sind unser Ding!

Tiefkühlsattel
Mietrate monatlich ab **995,- Euro**

Tel. 03 94 03/92 10 · Funk 01 71/7 70 44 72
www.gti-trailer.de · info@gti-trailer.de

GANZ Kühlhausbau GmbH
Kühlager – Komplettbauten – Lebensmittelbetriebe

Entwurf, Bauantrag, Planung und Errichtung
Kontinuität und Dynamik seit über 40 Jahren
Schlüsselfertig oder Teilbereiche zum Festpreis

Tel: +49 (0) 39204/803-0 Bördestraße 5-7
Fax: +49 (0) 39204/60138 39167 Hohe Börde
www.ganz-gmbh.de irxleben@ganz-gmbh.de

Schalten Sie ein Banner auf
www.frischelogistik.com

Sprechen Sie mit unserer
Anzeigenberatung:

Ute Friedrich
T +49 (0)4238/2010 138
ute.friedrich@frischelogistik.com

Tiefkühlschutzbekleidung

KRAMER
KÜHLRAUMBAU

**NUR IM EWIGEN EIS
IST FRISCHE SICHERER.**

kramer-kuehlraumbau.com

Sie interessieren sich für eine
Bezugsquellenanzeige?

Sprechen Sie mit unserer
Anzeigenberatung:

Ute Friedrich
T +49 (0)4238/2010 138
ute.friedrich@frischelogistik.com

www.frischelogistik.com

HB
TEMPER
PROTECTIVE
WEAR

**KÄLTESCHUTZ
MIT SYSTEM**

HB Protective Wear GmbH & Co. KG
Phone: +49 2639 8309-0 | hb-online.com

Scan mich!



Neugierig?

www.frischelogistik.com

Heiße Duelle im Kühlhaus

Frösche LOGISTIK



Dramatisch, hochklassig, Angriffs-
lust, Kombinationsgabe und Ner-
venstärke. Man mag so auch die
Geschäftswelt der temperaturgeführten
Logistik und die für ihre Herausforde-
rungen wichtigen Kernkompetenzen be-
schreiben, aber eigentlich kommen ei-
nem diese Begriffe doch eher selten im
Zusammenhang mit der Frischelogistik
in den Kopf. Der Berliner »Tagespie-
gel« beschrieb mit diesen Worten aber
tatsächlich das Geschehen in einem
Kühlhaus, wenn auch zugegeben in ei-
nem ehemaligem: Vom 10. bis 28. März
fand im Kühlhaus Berlin in der Lucken-
walder Straße das Kandidatenturnier
für den Herausforderer in der nächsten
Schach-Weltmeisterschaft statt. Acht
Großmeister kämpften darin in 14 Run-
den um das Recht, dem amtierenden
Weltmeister Magnus Carlsen im Novem-
ber in London im Kampf um den Titel ge-
genüberstehen zu dürfen. Der US-Ame-
rikaner Fabiano Caruana konnte sich
mit neun Punkten gegen seinen Lands-
mann Wesley So, den Armenier Levon
Aronian, den Chinesen Ding Liren, die
Russen Sergey Karjakin, Alexander Gri-
schuk und Wladimir Kramnik sowie den
Aserbaidschaner Shakhriyar Mamedya-
rov durchsetzen, letzterer wurde mit
acht Punkten Zweiter.

Das Turnier der kühlen Denker war
nicht die erste branchenfremde Veran-

staltung im Kühlhaus Berlin, seit 2011
finden dort regelmäßig Messen, Kon-
ferenzen und Ausstellungen, Festivals,
Konzerte und Workshops statt, bei-
spielsweise im Rahmen der bekann-
ten Berlin Fashion Week. Als Kühl- und
Lagerhaus fungierte das Gebäude bis
weit in die 50er Jahre, errichtet wurde
es im Jahr 1901 als Teil des seinerzeit
größten Kühlhauskomplexes Euro-
pas, zeitgleich mit dem benachbarten
Bahnhof Gleisdreieck. Erbauer war
damals die Gesellschaft für Markt-
und Kühlhallen, die 1890 in Hamburg
gegründet worden und seit 1896 mit
einer Eisfabrik mit Kühlhaus in der
Köpenicker Straße auch in Berlin ak-
tiv war. Der Komplex bestand aus drei
Gebäuden, Kühlhaus I, Kühlhaus II und
einem Verwaltungsgebäude. Die zwei
Lagerhallen maßen eine Fläche von
mehr als neuntausend Quadratmetern
und hatten über den Anhalter Güter-
bahnhof ihren eigenen Zugang zum
städtischen Schienennetz. Kühlhaus I
und II wurden in Klinkerbauweise er-
richtet, das Tragwerk der Gebäude war
aus Stahl. Bei den Geschossdecken
wurde – erstmalig auf großer Fläche –
Stahlbeton verwendet. Nachdem der
Komplex den Krieg praktisch fast un-
beschadet überstanden hatte, fand er
in den fünfziger Jahren als Lagerhalle
für die sogenannte Senatsreserve Ver-



*Die acht Herausforderer des Kandida-
tenturniers im Berliner Kühlhaus. Der
spätere Sieger Fabiano Caruana ist
der Fünfte von rechts.*

wendung. Trotz des guten Zustandes,
in dem sich die Gebäude befanden,
wurde der südliche Teil des Komplex-
es im Jahr 1979 abgerissen, das im
Landesbesitz befindliche Kühlhaus II
blieb bestehen und wurde 1989 durch
den Einsatz des Architekten Dr. Helmut
Maier unter Denkmalschutz gestellt.
Das Kühlhaus Berlin geht über sieben
Etagen, für die Zuschauer des Kandida-
tenturniers ermöglichte dies, dem Ge-
schehen an den Brettern von mehreren
Stockwerken des Kühlhauses gemäß
abgestuften Ticketpreisen beiwohnen
zu können – und damit nach Angaben
der Veranstalter erstmals in der Schach-
geschichte auch von oben. (ms) ◀

Impressum

Frischelogistik

Erscheinungsweise 6 × jährlich

Verlag

ERLING Verlag GmbH & Co. KG · Klein Sachau 4 · 29459 Clenze
T +49 (0) 58 44/97 11 88 0 · F +49 (0) 58 44/97 11 88 9
mail@erling-verlag.com · www.erling-verlag.com
www.frischelogistik.com

Redaktion

Marcus Sefrin · Schmiedestr. 54 · 21335 Lüneburg
T +49 (0) 41 31/26 55 22 · marcus.sefrin@frischelogistik.com

Anzeigen

Ute Friedrich · T +49 (0) 421/626 36 28
ute.friedrich@frischelogistik.com

Abonnenten Service

Nicole Schulze-Wons · T +49 (0) 58 44/97 11 88 0
nicole.schulze-wons@erling-verlag.com

Satz & Layout

Nils Helge Putzier

Bankverbindung

Commerzbank Lüchow
BIC: COBADEFF244, IBAN-Nr: DE 57258414030549031300

Anzeigentarif

z. Zt. gültig Nr. 1 vom 01.01.2018

Bezugsbedingungen Einzelpreis 12,80 € · Bezugspreis im Abonnement jährlich
58,80 € (= 9,80 € je Heft).

Bestellungen nehmen jede Buchhandlung im In- und Ausland sowie der
Abonnenten-Service vom ERLING Verlag entgegen. Ein Abonnement gilt, falls nicht
befristet bestellt, bis auf Widerruf. Kündigung des Abonnements ist 6 Wochen vor
Abonnementablauf möglich.

Die Zeitschrift und alle in ihr enthaltenen Beiträge und Abbildungen sind
Urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung außerhalb der Grenzen des
Urheberrechtsgesetzes ist unzulässig und strafbar. Dies gilt insbesondere für
Übersetzung, Nachdruck, Mikroverfilmung oder vergleichbare Verfahren sowie
die Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen.

Mit Namen gekennzeichnete Artikel geben nicht unbedingt die Meinung der Redaktion
wieder. Der Verlag haftet nicht für Manuskripte, die unverlangt eingereicht werden. Mit
der Annahme zur Veröffentlichung überträgt der Autor dem Verlag das ausschließliche
Recht zur Verwertung in digitalisierter Form im Wege der Vervielfältigung und
Verbreitung als Offline-Datenbank (CD-ROM o. ä.) oder als Online-Datenbank mit
Hilfe der Datenfernübertragung. Ein Markenzeichen kann warenzeichenrechtlich
geschützt sein, auch wenn ein Hinweis auf etwa bestehende Schutzrechte fehlt.

Sichern Sie sich jetzt schon Ihren Platz!

Der Posterkalender ...

im Format DIN A1 (59,4 × 84,1 cm) mit Ihrer ganz individuellen Werbung wird der Ausgabe 6 der »Frischelogistik« kostenlos beigelegt. Da bleibt Ihr Logo für Ihre Kunden das ganze Jahr über fest im Blick. Bei Interesse einer Buchung sprechen Sie mit unserer Anzeigenberatung.



Sprechen Sie mit unserer
Anzeigenberatung:

Ute Friedrich

T: +49 (0) 421 6263628

ute.friedrich@frischelogistik.com



Zuverlässig bauen mit Köster

Kühlhäuser für Ihre individuellen Anforderungen

- Planungssicherheit dank termingerechter Fertigstellung
- Wirtschaftliche Umsetzung durch stetige und flexible Bauoptimierung
- Kompetente Lösungen durch unsere spezialisierten Fachplaner und Ingenieure
- Ein persönlicher Ansprechpartner von der Bedarfsanalyse bis zur schlüsselfertigen Erstellung

Sprechen Sie uns an.

www.koester-bau.de

www.koester-bau.de/Logistikimmobilien.html

