

FRISCHE LOGISTIK

17. Jahrgang 2019 | Ausgabe 4/2019



Transport und Logistik

Neuer Multicube Rhein-
hessen von Pfenning Logistic

Coolrail verbindet Valencia
und Rotterdam

Lager- und Regaltechnik

Kompakt-Tiefkühlager für
Kloosterboer in Lelystad

Erweiterung des TK-Lagers
der Kühlhaus Neuhof AG

Seefracht

Reefer-Containermonitoring
bei Hapag-Lloyd



Luftkühler mit Hygiene-Zertifizierung



Präzise, HACCP-zertifizierte Kühlung für jedes Kühlgut

Hohe Qualität ist die zentrale Forderung der Lebensmittellogistik – ob sensible oder verpackte Waren, bei der Verarbeitung oder als Gefriergut. Mit dem umfassenden Güntner Luftkühler-Portfolio bieten wir Ihnen präzise Lösungen für all Ihre spezifischen Kühlanforderungen. Und das mit HACCP-zertifizierten Geräten, die Ihren hygienischen Ansprüchen und der EU-Verordnung Nr. 852/2004 genügen.



Weitere Informationen zu unseren HACCP-zertifizierten Geräten erhalten Sie auf unserer Website.



www.guentner.de



Helden der Frischelogistik

Die Logistik-Leitmesse rief und eine Rekord-Besucherschlar kam: Anfang Juni krönte die Transport Logistic in München sich zur »größten Logistikmesse der Welt«: »Mit 2374 Aussteller haben wir ein Plus von zehn Prozent erzielt, bei den Besuchern mit rund 64 000 ein Plus von fünf Prozent«, berichtete Stefan Rummel, Geschäftsführer der Messe München, zum Abschluss der Messe. Die Transport Logistic ist um eine auf zehn Hallen gewachsen und nach Angaben der Organisatoren noch einmal deutlich internationaler geworden: bei den Ausstellern um drei Prozentpunkte auf 56 Prozent, bei den Besuchern ebenfalls um drei Prozentpunkte auf 47 Prozent. Die Aussteller kamen aus 63 Ländern, nach Deutschland waren die Top 10 Top-Ten-Ausstellerländer die Niederlande, Italien, Belgien, Frankreich, Polen, China, Österreich, Spanien, Großbritannien und die Tschechische Republik.

Auch die Frischelogistik war in München und hatte ihren Stand in Halle A5 neu ausgestattet. Passend zu den sommerlichen Temperaturen an zumindest drei der vier Tage der Transport Logistic spielte eine Eiswaffel auf den Postern und Roll-ups eine tragende Rolle (siehe Bild). Zu unserer Verwunderung fragte aber kein Standbesucher nach einem Eis auf die Hand. Erstaunlich viele wollten dagegen, wie eigentlich auf jeder Messe, auf der wir mit einem Stand vertreten sind, von uns

wissen, wie viele LKW wir haben und wo wir denn hinfahren – trotz der zahlreichen Hefte am Stand halten die Frischelogistik tatsächlich immer wieder viele, gerade der internationalen Besucher, für eine Spedition. Aber keine Angst: Es gibt keine Pläne, mit eigenen Kühlfahrzeugen in Konkurrenz zu unserer Leserschaft zu treten...

Gut vertreten war die Frischelogistik auch bei der Enthüllung der »Logistikhelden« der Kampagne »Die Wirtschaftsmacher« im Rahmen der Transport Logistic. Nicht nur durch die Anwesenheit des Autors dieser Zeilen, sondern auch im übertragenden Sinne: Von den insgesamt 14 real existierenden Logistik-Arbeitnehmern, die der Branche jetzt ein Gesicht geben, sind zwei aus der Lebensmittellogistik. Carina Kayser fährt als Berufskraftfahrerin für Edeka Minden-Hannover, Thomas Hesse ist bei Meyer Logistik für Disposition und Fuhrpark zuständig. Aus dem Kreis der bei der Initiative mitmachenden Unternehmen bewarben sich mehr als 80 Mitarbeiter aus den verschiedensten Bereichen darum, ein »Logistikheld« zu werden. Die Kampagne wird bis Ende des Jahres mit einem Schwerpunkt auf Onlineplattformen und Social-Media-Kanäle sowie in Printmedien und Großflächenplakaten an ausgewählten Standorten zu sehen sein. Denn Zielgruppe sind gerade junge Menschen im Stadium der Berufswahl, Stichwort Fachkräftemangel.

Viel Spaß beim Lesen dieser Ausgabe der Frischelogistik,




Das Frischelogistik-Team auf der Transport Logistic in München (von links): Ute Friedrich, Julian Judd, Marcus Sefrin.

1

80.000 Festivalbesucher
180.000 Dosen Bier
20.000 Steinofenpizzen

LOGISTIK HELD



Logistiker machen unser Leben leichter und halten unsere Wirtschaft am Laufen. Zum Beispiel als Fahrer, Drehmoplast oder Top-Manager. **Tauchen Sie ein** in diesen spannenden Wirtschaftsbereich und **entdecken Sie** die vielen kleinen und großen Geschichten echter Logistikhelden.



Thomas Hesse
Disposition / Fuhrpark
Meyer Logistik

DIE WIRTSCHAFTSMACHER
Eine Initiative deutscher Logistiker

Einer der 14 »Logistikhelden« ist Thomas Hesse vom Lebensmittellogistiker Meyer Logistik.

Inhalt

Transport und Logistik

- Pfenning Logistics setzt Qualitäts- und Hygienestandards im neuen Multicube Rheinhessen um 6
- »Coolrail« spart auf dem Weg von Valencia nach Rotterdam CO₂ 25
- Platten statt Stretchfolie zur Sicherung von Rollcontainern bei Spar 38

Lager- und Regaltechnik

- Neues TK-Kompaktlager für Kloosterboer in Lelystad 10
- Lagerverwaltungssystem beim Bio-Großhändler Weiling 14
- Erweiterung des vollautomatischen TK-Lagers der Kühlhaus Neuhof AG 18
- Schwäbischer Lebensmittelhersteller Bürger kommissioniert per Voice 22
- Regalstützen sicher und effizient reparieren 43

Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer

- Zwei neue Modellreihen von PKW-Kühlanhängern von Humbaur 17
- Carriers Vector 1950 MT im Einsatz bei Swift Logistik 30
- Weitere Tests des eActros bei Lebensmittellogistikern... 32
- Erste LNG-Bilanz des Logistikdienstleisters Havi 36
- Umsatzrekord und Investitionen bei Lamberet 40



14

LVS bei Weiling



18

Erweiterung Kühlhaus Neuhof



10

TK-Lager Kloosterboer



26

Druckluft für Eis



NUFAM

DIE NUTZFAHRZEUG MESSE



GET THINGS MOVING!

NUFAM.DE

26. – 29.09.2019
MESSE
KARLSRUHE

Supply Chain und Management

Drei Berliner Start-ups wollen für gesunde Ernährung am Arbeitsplatz sorgen 24

Lebensmitteltechnik und Produktion

Druckluft für die Eisproduktion der DMK
Ice Cream in Waldfeucht 26

Seefracht

Hapag-Lloyd plant Kühlcontainer-Monitoring 42

Kühlhausbau und -betrieb

Nordfrost feiert Richtfest in Versmold 44

Verpackung und Kennzeichnung

Diskussion um Nährwertkennzeichnung auf Verpackungsvorderseite 34
Nachhaltige Schnittkäseverpackung von Mondi bei Rewe Group in Österreich 46

News..... ab 47

Inserentenverzeichnis..... 54

Bezugsquellen..... 55

Fröschel Logistik/Impressum..... 56

VORSCHAU

Die nächste Frischelogsitik erscheint am 25.09.2019

- Schwerpunkthemen*
- Lebensmittel und Produktion
 - Kältetechnik und Kühlmöbel
 - Verpackung und Kennzeichnung
 - Kühltransport und -logistik
 - Fachpack, Nürnberg
 - Anuga, Köln
 - BVL-Kongress, Berlin

Redaktions- und Anzeigenschluss ist der 06.09.2019

VDKL-Jahrestagung 2019 – Kältebranche trifft sich in Bamberg

Mitte Juni sind rund 140 Mitglieder der Einladung des VDKL zur jährlichen Mitgliederversammlung nach Bamberg gefolgt.

Im großen Saal des Tagungshotels Residenzschloss Bamberg begrüßte der Vorsitzende Falko Thomas die Mitglieder und gab einen Überblick über allgemeine Entwicklungen in der Kühl- und Tiefkühllogistik. »Die Kühlhaus-Branche erfreut sich aktuell einer konstanten und sehr guten Auslastung«, berichtet Thomas. Die gute Auftragslage biete den Kühlhäusern und Speditionsunternehmen zahlreiche Chancen am Markt. Unternehmenskonzentrationen, Neubauten oder Erweiterungen verändere aber auch die Branche erheblich. Die größten Herausforderungen für Kühlhäuser und Speditionen sind nach wie vor fehlender Laderaum besonders zu den Feiertagsspitzen sowie Personal- und Fahrermangel.

Geschäftsführer Jan Peilnsteiner berichtete über die Schwerpunkte der Verbandsarbeit. Neben verschiedenen neuen VDKL-Praxisleitfäden für Kühlhäuser (Gefährdungsbeurteilung, Frost- und Schadensmanagement) soll auch ein neues Schulungsprogramm für interne und externe Fachkräfte für Ammoniak-Kälteanlagen erarbeitet werden.

Kerstin Ernst (Presse- und Öffentlichkeitsarbeit) stellte u.a. den neuen Internetauftritt des Verbandes vor (www.vdkl.de).

Gastreferent, Profifußball- und Business-Experte Thomas Fricke, erläuterte im Anschluss die Zusammenhänge zwischen professionellem Fußball und wirtschaftlichem Erfolg in Unternehmen.

Das malerische Schloss Seehof, die ehemalige Sommerresidenz der Bamberger Fürstbischöfe, bot dann einen exklusiven und festlichen Rahmen für die traditionelle Abendveranstaltung. Nach einer interessanten Tagung ließ man den Abend bei guten Gesprächen zwischen Freunden, Bekannten und zahlreichen neuen VDKL-Mitgliedern ausklingen.



VDKL-Vorsitzender Falko Thomas zu aktuellen Entwicklungen in der Kühllogistik



VDKL-Geschäftsführer Jan Peilnsteiner berichtete von neuen VDKL-Initiativen



Business-Coach T. Fricke zu Profisport und Wirtschaft



Das VDKL-Plenum folgte interessiert den Vorträgen



Rund 140 Mitglieder trafen sich in Bamberg



Kommunikation auf der Schlossterrasse

VDKL jetzt auch optimal auf Smartphone und Tablet

Anfang Juni ist der neue Internetauftritt des VDKL unter www.vdkl.de online gegangen. Unter dem Motto ‚Verant-

wortung und Effizienz in der Kühlkette‘ präsentiert sich die Verbands-Homepage in einem neuen und modernen Design mit zahlreichen Verbesserungen.

Nach dem Relaunch bietet die Webseite alle wichtigen Inhalte und Informationen noch übersichtlicher, sowie einen umfangreichen Mitgliederbereich mit hilfreichen Inhalten.

Die Homepage ist jetzt auch in einem sog. responsive Design ge-

staltet – d. h. auch auf mobilen Endgeräten wie Smartphone oder Tablet können alle Inhalte ohne Qualitätsverlust aufgerufen werden. Mitglieder erhalten alle wichtigen Ankündigungen, wie u. a. die regelmäßigen Rundschreiben nun auch jederzeit von unterwegs. Klicken Sie doch mal rein. Wir hoffen, dass Ihnen die neue Website gefällt und freuen uns über ein Feedback.



VDKL auch für unterwegs – auf Smartphone und Tablet

Wir informieren Sie gerne

Der Verband Deutscher Kühllhäuser 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 Kühllhäuser 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



KÄLTEFORUM 14.–15. November 2019, Essen

Der VDKL und das dti laden im November zum 15. KÄLTEFORUM ein. Das Branchentreffen für Industrie, Handel und Logistikdienstleister rund um temperaturgeführte Lebensmittel findet in diesem Jahr in Essen statt. Die Veranstaltung lockt wieder mit interessanten Vorträgen und attraktiven Besichtigungen. Veranstaltungspartner sind diesmal ALDI Süd und Frigoblock sowie bofrost und Schmitz Cargobull.



Wenn die Umwelt zum Hygiene-Faktor wird

Für einen der führenden Handelslogistiker Deutschlands gehören höchste Qualitäts- und Hygienestandards zum Geschäft. Neben den Zertifikaten und Gütesiegeln, die Pfenning Logistics für sämtliche Lager- und Distributionsprozesse in der Lebensmittel- und Pharmalogistik besitzt, will das Unternehmen auch beim Thema Umwelt Maßstäbe setzen.

»In einem grünen Europa muss Logistik in die Landschaft passen«, sagte der geschäftsführende Gesellschafter von Pfenning Logistics, Karl-Martin Pfenning, anlässlich der feierlichen Einweihung des neuen »Multicube Rheinhessen« vor wenigen Tagen in Monsheim bei Worms. Grün bedeute für die Logistik, die Verantwortung als drittgrößter Wirtschaftszeig unseres Landes für Mensch und Umwelt wahrzunehmen.

Für den Full-Service Dienstleister sind Maßnahmen, mit denen Logistikunternehmen dazu beitragen, schonend mit natürlichen Ressourcen umzugehen und möglichst wenig CO₂ auf dem Weg zum Kunden zu erzeugen, heute »ein wichtiger Hygiene-Faktor«. So mache eine recycelfähige Verpackung am Ende nur Sinn, wenn sie auch möglichst umweltfreundlich im Ladenregal lande.

Kunden wie Edeka Foodservice, für die Pfenning Logistics am neuen Logistikstandort in Monsheim verschiedenen Lager- und Logistikdienstleistungen erbringt, profitieren von dem Qualitätsanspruch, den der Logistiker mit seiner Nachhaltigkeitsstrategie verknüpft. So folgt das neue Multi-User-Zentrum in Rheinhessen einem mehrfach ausgezeichneten Immobilienkonzept.

Nach dem »Multicube Rhein-Neckar« in Heddeshelm (Baden-Württemberg), der von der Deutschen Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen (DGNB) bereits 2013 mit dem Platin-Zertifikat ausgezeichnet wurde, strebt der Logistiker auch für seinen zweiten, in modularer Hallenbauweise errichteten Multicube die beste Auszeichnung für Industriebauten in Europa an. »Gold« sei bereits in Aussicht.



Einfahrt zum Ende Juni feierlich eingeweihten Multicube Rheinhessen.

»Vorhandene Ressourcen effizienter nutzen«

Bei der Errichtung des neuen Logistikzentrums wurde nur zu 100 Prozent PEFC zertifiziertes Holz verbaut und auf schadstofffreie Materialauswahl geachtet. Um die Innenraum-Lufthygiene zu gewährleisten, kamen emissions- und lösemittelfreie Produkte zum Einsatz. Boden-, Staub- und Lärmschutz entsprechen höchsten Vorgaben. Die Qualität der Gebäudehülle wird an den Dämmeigenschaften deutlich: So besitzt die Dachdämmung 140 statt 80 Millimeter, die Fassadendämmung 150 statt 120 Millimeter. Das macht sich auch bei der Ökobilanz bezahlt: sie liegt um 40 Prozent unter den Vorgaben der Energieeinsparverordnung (EnEV), berichtet der Logistiker.

Das im Dreiländereck Baden-Württemberg, Hessen und Rheinland-Pfalz gelegene, in nur 18 Monaten errichtete Gebäude ist als Multi-User-Zentrum konzipiert. Es besteht aus mehreren Hallen mit einer Gesamtlagerfläche von 63.000 Quadratmetern, die als einzelne Module von Kunden flexibel genutzt und angepasst werden können. »Vorhandene Ressourcen können bei diesem Konzept durch flexible Kapazitätsanpassung effizienter genutzt werden«, erläutert Pfenning Logistics Geschäftsführer Matthias Schadler.

So lassen sich beispielsweise temperaturempfindliche Lebensmittel in einer Halle lagern, während nur ein Tor weiter Bestellungen für den Online-Handel von Konsumprodukten kommissioniert und versandfertig auf-

bereitet werden. 50 Millionen Euro hat Pfenning Logistics in Planung und Errichtung des Multicube Rheinessen investiert.

Die modulare Bauweise erlaubt, vollkommen unterschiedliche Produkt- und Handelswelten unter einem Dach, an einem Standort, bündeln zu können. Temperaturgeführte Prozesse, Gefahrgut-Handling, Fulfillment-Center für E-Commerce: der Multicube Rheinessen besitzt ein hochflexibles Multi-User-Konzept. Der Unterschied zu anderen Standort- und Nutzungskonzepten in der Logistik liegt darin: »Nicht die Immobilie definiert ihre Verwendungsmöglichkeiten. Im Mittelpunkt steht der Nutzer mit seinen Wünschen und Anforderungen an eine leistungsfähige Logistik. Das Multicube-Konzept macht seine Nutzer in ihren Entscheidungen mobil«, erläutert Schadler das Konzept.

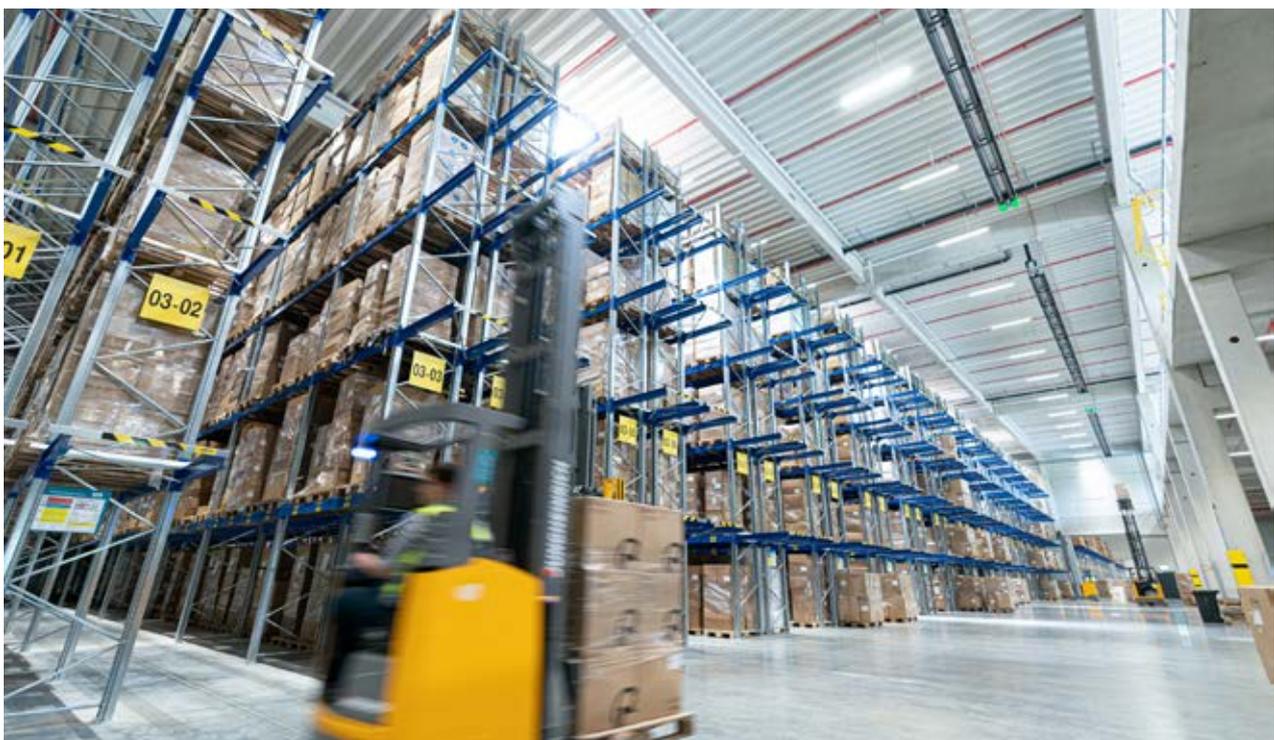
Fragen der Nach- oder Drittverwendung seien bei dieser Logistikimmobilie obsolet: Auch nach 10 oder 20 Jahren könne sich der Multicube neuen Nutzeransprüchen flexibel anpassen, betont Pfenning Logistics. »Standortwirksame Bündelungseffekte reichen bis in Beschaffungs- und Distributionsprozesse unserer Kunden hinein: Transporte können effizienter ausgelastet



Bei der Einweihungsfeier des Multicube Rheinessen (von links, Institution wenn nicht anders angegeben Pfenning Logistics): Rana Matthias Nag (Geschäftsführer), Prof. Dr. Michael Schröder (Moderator / DHBW Mannheim), Annika Pfenning (Tochter und Gesellschafterin), Karl-Martin Pfenning (CEO Pfenning-Gruppe), Marie-Elizabeth Benois (Gattin und Gesellschafterin), Dr. Raoul Bader (CTO Cybex), Holger Haupt (Vorstand Edeka Foodservice), Markus Spicker (Hauptabteilungsleiter Zentrale Betriebskoordination Edeka Foodservice), Matthias Schadler (Geschäftsführer), Manuel Pfenning (Schwiegersohn und Mitglied der Geschäftsleitung); Ralph Bothe (Bürgermeister Verbandsgemeinde Monsheim, Janina Pfenning (Tochter und Gesellschafterin).

werden, Lieferzeiten verkürzen sich, Marketingaktionen in Richtung Handel lassen sich schneller umsetzen.«

Mit strategischen Investitionen in die Logistikausstattung und moderne Managementsysteme hat der Logistiker



Der Multicube besteht aus mehreren Hallen, die als einzelne Module von Kunden flexibel genutzt werden können.



Pfenning Logistics testet aktuell einen eActros.

zusätzliche Kapazitäten und effiziente Strukturen für weiteres Wachstum geschaffen. Auch personell hat die Unternehmensgruppe zugelegt: 700 neue Mitarbeiter wurden in den vergangenen zwölf Monaten neu eingestellt, davon allein 550 im Logistikbereich. Bundesweit beschäftigt Pfenning Logistics heute 3700 Mitarbeiter an 90 Standorten. Dies ist unter anderem auch auf die Erweiterung des Service Portfolios zurückzuführen. So positioniert sich das Unternehmen heute als Full-Service Dienstleister für Handel und Industrie, der seinen Kunden über Transport und Logistik hinaus unter anderem auch Personal- und Mobilitätslösungen offeriert.

E-Mobilität im Alltagstest

Um noch »sauberer« zu werden, testet der Logistiker die Leistungsfähigkeit von E-Mobilität. So stellt das Heddeshheimer Unternehmen aktuell einen Elektro-LKW als Teil seiner Flotte im Nahverkehr auf die Probe, um die Alltagstauglichkeit zu testen. Das Fahrzeug ist einer der eActros, die Fahrzeughersteller Daimler an ausgewählte Logistikunternehmen übergeben hat, um Erkenntnisse für die Serienreife von Elektro-LKW zu gewinnen (siehe auch S. 32 f.). »E-Mobilität ist ein zentrales Thema unserer Nachhaltigkeitsstrategie im Unternehmen«, betont Schadler. »Jeder Kilometer, auf dem wir CO₂ sparen können, ist ein Gewinn für uns und unsere Umwelt.«

»Wir nutzen im Prinzip jede Option, die uns dabei hilft, umweltfreundlicher unterwegs zu sein«, erklärt er mit Blick auf den aktuell 800 Fahrzeuge zählenden Fuhrpark. »Unsere LKW sind grundsätzlich mit der neuesten Motorgeneration Euro-6 ausgestattet. Fahrertrainings sorgen für eine effiziente, möglichst verbrauchsarme Fahrweise. Der Einsatz eines Transportmanagementsystems ermöglicht unseren Fahrern, ihre Routen zu optimieren«, beschreibt Schadler die operative Seite eines Unternehmenskonzepts, das gleichsam auf innovative Technik, Qualität und Umweltaspekte setzt.

»Auf der konzeptionellen Seite konzipieren wir unsere Supply Chains so, dass wir sie rückwärts denken. Gerade im wachsenden E-Commerce-Segment ist es unser Ziel, Kunden über intelligente Reverse Logistics Lösungen dabei zu helfen, Ressourcen zu schonen«, berichtet der Geschäftsführer. So liefert der Logistiker seinen Kunden beispielsweise Ansätze für recycelbare Verpackungen, so designt, dass der vorhandene Laderaum optimal ausgenutzt werden kann. Retouren werden dabei nach einer internen Qualitätsprüfung wieder in den Wertschöpfungskreislauf zurückgeführt. »All diese Arbeitsschritte können wir in unseren Multicube-Logistikzentren unter einem Dach bündeln«, erläutert Schadler.

Pharma-Bereich rezertifiziert

Zum Dienstleistungsportfolio gehört in Heddeshheim auch die Pharmalogistik. So hat Pfenning Logistics im Multicube Rhein-Neckar seine Logistikprozesse nach der Qualitätsnorm Din Iso 9001:2015 zertifizieren lassen; der Multicube Rheinhessen soll in den kommenden Monaten folgen. Damit setzt der Logistiker auf ein Managementsystem, welches in die strategische Ausrichtung des Unternehmens fest eingebunden ist. Die praxisorientierte, seit 2015 grundlegend reformierte Norm bewertet unter anderem den Umgang mit Chancen und Risiken im Unternehmen. »Wir haben ein umfassendes Risikomanagementsystem eingeführt, um mögliche Abweichungen in Prozessen frühzeitig erkennen und abstellen zu können«, erläutert Schadler. Ziel sei die kontinuierliche Überwachung und Optimierung der Prozesse nach dem »Null-Fehler-Prinzip«. Dazu hat der Logistikdienstleister unter anderem ein internes Wissensmanagement aufgebaut und sein Qualitätsmanagement personell erweitert.

Mit dem bereits rezertifizierten GDP-Zertifikat (Good-Distribution-Praxis) am Standort Heddeshheim werden dem Logistiker damit »gute Vertriebspraktiken« im Umgang mit Humanarzneimitteln bescheinigt. Das Zertifikat bezieht sich auf die Lagerung von temperaturgeführten pharmazeutischen Produk-

ten in den Temperaturbereichen 2 bis 8 und 15 bis 25°C und bewertet nicht nur technische Sicherheits- und Hygienevoraussetzungen, sondern auch die Qualifikation der Mitarbeiter im Umgang mit Arzneimitteln. Obwohl das GDP-Zertifikat für drei Jahre gilt, wird die Einhaltung der Richtlinien jährlich erneut durch ein Audit überprüft.

Umweltfreundlichkeit als Qualitätsmaßstab für eine leistungsfähige Logistik zu betrachten, damit beschäftigen sich viele mittelständische Unternehmen in der Branche. Dabei ist die Frage, wie die Fracht möglichst umweltverträglich von A nach B geschafft wird, nur eine von vielen Herausforderungen in der Supply Chain. Entlang der Lieferkette ranken sich jedoch viele kleine zu begründende Felder, die anstatt hoher Investitionen vor allem zielgerichtetes Handeln und Willenskraft erfordern, ist Schadler überzeugt. Kleine Maßnahmen in der Büroorganisation wie die Reduzierung des Papierverbrauchs und die Abschaffung

Kurzinfo Pfenning Logistics

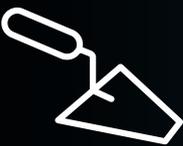
Die Pfenning Logistics Group ist ein Full-Service-Dienstleister des deutschen Mittelstands, der in dritter Generation von Karl-Martin Pfenning als Inhaber geführt wird. Sitz des Unternehmens, das 3700 Mitarbeiter an 90 Standorten in Deutschland beschäftigt, ist Heddesheim in Baden-Württemberg. Als Kontraktlogistiker bekannt, hat die Firmengruppe ihr Produktportfolio in den vergangenen Jahren sukzessive erweitert. Heute zählen unter anderem ein bundesweit agierender Personaldienstleister und eine Autohaus-Handelsgruppe zum Unternehmen, die Firmenflotten mit KFZ und Nutzfahrzeugen ausstattet und betreut. Darüber hinaus bietet die Dienstleistungsgruppe vielfältige Value Added Services für Unternehmen aus Industrie und Handel, vom Werksschutz über den Metallbau bis hin zur Immobilienentwicklung.

Entlang der Supply Chain liefert das Unternehmen umfassende Leistungen, die auf Basis einer eigenen Netzwerkstruktur abgebildet werden: Mit einem Fuhrpark von 800 LKW und einer Gesamtlagerfläche von 330 000 Quadratmeter belegt Pfenning Logistics in der »Top 100 der Logistik«-Studie Platz 66 unter 60 000 Logistikdienstleistern in Deutschland.

von Kaffeekapsel-Maschinen seien wunderbare Scharfsteller für die Sensibilisierung auf Umweltthemen. Jedes Unternehmen müsse sein eigenes Tempo finden, mit dem es nachhaltig wirksame Innovationen vorantreiben. Wichtig sei, dass das Management die Mitarbeiter überzeuge und alle gemeinsam an einem Strang ziehen.

Selbst kleinere Maßnahmen könnten schnell zu messbaren Ergebnissen führen, ist Schadler sicher. Hinzu komme ein weiterer Aspekt: »Etwas für die Umwelt tun zu können, in der man lebt, ist ein wichtiger Motivationsfaktor. Und dieser wirkt wiederum direkt auf die Qualität der Logistik.«

Anzeige

Wir  bauen für 
 die Lebensmittel-
 industrie:  durch-
 dacht,  individuell
 und schlüsselfertig. 

Implenia Kühllagerbau GmbH
 Sudbrackstr. 17 · 33611 Bielefeld
kuehllagerbau.implenia.com



Implenia®

Hochverfügbar und tiefgekühlt

Westfalia baut eine hochdynamische und flexible Kompaktlagerlösung für den Tiefkühllogistiker Kloosterboer Lelystad B.V. in den Niederlanden. Der Neubau sei maximal automatisiert und dadurch extrem effizient, erklärt der Generalunternehmer zu dem 35 000 Palettenstellplätze umfassenden TK-Lager.

Über 46 Kilogramm Tiefkühlkost verzehrt der Bundesbürger laut dem Deutschen Tiefkühlinstitut im Jahr. Tendenz steigend. Kein Wunder also, dass der internationale Logistikdienstleister Kloosterboer sein Angebot temperaturgeführter Nahrungsmittel kontinuierlich erweitert. Seit Anfang 2019 lagern im niederländischen Lelystad Pommes frites und andere Lebensmittelprodukte bei -24 °C. »Dass Kloosterboer erneut auf unsere Kompetenzen und Leistungen setzt, verdeutlicht unsere kundenorientierte und fachliche Arbeit«, sagt Thomas Schoch, Vertrieb International bei Westfalia.

Denn damit lässt Kloosterboer bereits das zweite Vertriebszentrum von West-

falia bauen, in dem vor allem Produkte von McCain, dem weltweit größten Produzenten tiefgekühlter Kartoffelprodukte, lagern. Die kundenseitigen, internationalen Lagerbestände waren bislang auf vier Standorte verteilt. Aufgrund der Bündelung am Standort Lelystad ist es Kloosterboer möglich, die Lieferkette seiner Kunden zu optimieren und nachhaltiger zu gestalten. Dadurch wurden die Straßentransporte deutlich reduziert, was den allgemeinen CO₂-Ausstoß um ein Vielfaches verringert. »Der ganzheitliche Blick von Westfalia hat uns überzeugt. Wir schauen auf eine sehr enge und enthusiastische Zusammenarbeit mit dem gesamten Team zurück«, sagt Michel Duriez, Project Manager Maintenance von Kloosterboer.

Die temperaturgeführte Logistik ist ein zentrales Element der Lebensmittelwirtschaft, weshalb Tiefkühllogistiker unverzichtbar sind, wenn es um unsere tägliche Versorgung mit Lebensmitteln geht. Eine einwandfreie Intralogistik entlang der Supply Chain zu realisieren ist wichtig, um Qualität und Produktsicherheit zu gewährleisten. »Auf die damit einhergehenden Anforderungen und individuellen Prozesse von Kloosterboer konnten wir dank unserer Zusammenarbeit, nicht nur beim Lagerneubau im französischen Harnes, besonders gut reagieren«, sagt Sebastian Mohns, zuständiger Projektmanager bei Westfalia. Kloosterboer bietet seinen Kunden ein Logistik-Dienstleistungsangebot zur Optimierung ihrer



Nahe des Gefrierpunktes werden die einzulagernden Paletten aufgegeben und die anschließende Einlagerung beginnt.



Die Fördertechnik ist an ein automatisches LKW-Beladesystem angebunden, welches die Waren gesammelt in den LKW transportiert.

Lieferketten, das die Niederländer als nachhaltig und innovativ bezeichnen.

Auslagerung in Höchstgeschwindigkeit im Pufferbereich

Die gesamte Lagerlösung besteht aus einem automatischen Hochregallager und einem flacheren Lagerbereich, dem sogenannten High Performance Sequencing Buffer, in dem über 700 Paletten Platz finden. Beide Lager sind als Satellitenlager ausgeführt und damit besonders kompakt, was insbesondere im Tiefkühlbereich eine hohe Relevanz hat. Darüber hinaus erhöht der Sequencing Buffer die Output-Leistung des gesamten Lagersystems deutlich. In diesem Lagerbereich verfahren zwei Regalbediengeräte mit einem Lastaufnahmemittel für zwei Ladeinheiten auf der gesamten Breite des Versandbereiches. Hier werden Nachschub, Kommissionierung und Verladung in einem Schritt gesteuert. Auf kleinster Fläche ermöglicht dies laut Westfalia eine maximale Umschlagmenge und -dynamik. Über Nacht werden die entsprechenden Ladeein-

heiten zu Touren zusammengestellt. Sobald der Puffer vollgeladen ist, beginnt in den frühen Morgenstunden die komplette Auslagerung in Höchstgeschwindigkeit, so dass mehr als 20 LKW-Ladungen bereitgestellt werden. Für einen vollständig automatisierten Prozess wurde zudem eine Anbindung an ein automatisches LKW-Beladesystem geschaffen.

Bevor die Ladeeinheiten ausgelagert werden, finden sie im Hochregallager Platz. Vier Regalbediengeräte sorgen

für eine effiziente Ein- und Auslagerung der Tiefkühlprodukte. Somit können 180 Euro-, Industrie- oder Chep-Paletten ein- und 260 Paletten pro Stunde ausgelagert werden. Unter maximaler Nutzung der Anlage besitzt Kloosterboer ein Lagersystem mit besonders schnellem Palettentransport und entsprechend hohem Durchsatz.

Für dieses Projekt fertigt der Intralogistikhersteller Westfalia über 270 Fördertechnikaggregate und insgesamt

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



Paletten in Reih und Glied: Der extrem schnelle Palettentransport zeichnet das Tiefkühlager von Klosterboer aus.

sechs Regalbediengeräte im ostwestfälischen Borgholzhausen. »Damit liegen über 90 Prozent der gesamten Bauleistung und somit Wertschöpfung in unserem Haus«, erklärt Mohns.

Volle Kontrolle

Die Steuerung des gesamten Materialflusses übernimmt die Lagerverwaltungssoftware Savanna.Net von Westfalia. Diese ermöglicht Klosterboer die volle Kontrolle über alle intralogis-

tischen Prozesse. Im Supervisor Room, der Schaltzentrale des hochmodernen Lagers, werden die intralogistischen Abläufe an mehreren Bildschirmen überwacht. Dadurch erhält der Bediener einen einfachen und übersichtlichen Gesamtüberblick über den Informationsfluss der gesamten Anlage. Entsprechend den Anforderungen des Tiefkühlspezialisten wurden über 280 Einzelfunktionalitäten innerhalb der Software programmiert. Jede einzelne

Software-Funktionalität wurde zuvor in realen Demo3D-Testfällen abgebildet. »An dieser Zahl wird auch deutlich, wie kundenspezifisch das Projekt ist. Unsere Lager sind auf die Ansprüche unserer Kunden ausgelegt«, so Pfreundschuh. Die implementierte Materialfluss- und Lagerverwaltungssoftware Savanna.Net bietet eine hohe Anpassungsfähigkeit an Kundenprozesse sowie einen besonders hohen Bedienkomfort.

Als zusätzliches Feature integriert Westfalia über die Benutzeroberfläche von Savanna.Net ein eigens konfigurierbares Customer Label Management. Somit ist es Klosterboer möglich, verschiedene Etikettenlayouts sowie die entsprechenden Nutzdaten selbst zu erstellen und in das System einzuspeisen sowie zu verwalten und zu zentralisieren.



Für einen übersichtlichen Materialfluss im Lager sorgt die Lagerverwaltungs- und Materialflusssoftware Savanna.Net.

Spektakuläre Einbringung der Regalbediengeräte

»Das gesamte Projekt verlangte nach einer besonders intelligenten Baustellenlogistik, so dass wir insgesamt vier Bauabschnitte definiert haben«, sagt der Baustellenverantwortliche Sebastian Mohns. Die Situation auf der Baustelle hat bei allen Beteiligten ein hohes Maß an Koordination erfordert, denn



Aus 33 Metern Höhe blickt man auf unzählige Palettenstellplätze des Hochregallagers.

der Platz wurde durch einen angrenzenden Wasserweg sowie eine Autobahntrasse begrenzt. Während der Einbringung der Regalbediengeräte verringerte sich der verfügbare Platz auf der Baustelle weiter: Ein 800-Tonnen-Kran mit Derrickausleger bringt die insgesamt vier, fast 33 Meter langen Regalbediengeräte für das Hochregallager über die Dachöffnung in die Gassen. Die beiden kleineren, etwa siebeneinhalb Meter hohen, Regalbediengeräte des Sequencing Buffers wurden mittels Schwerlastrollen seitlich in die Lagergasse geschoben.

Energieeffizientes Lagersystem

Tiefkühlager stellen sowohl Lagerbetreiber als auch Intra-logistiker gleichermaßen vor Herausforderungen, denn die vorherrschenden Minusgrade erfordern bauliche und technische Anpassungen. Hierfür wurde das Lager in Silobauweise realisiert. Das spart Kosten und ermöglicht zugleich die Nutzung der gesamten Hallenfläche, weil dadurch innen keine Hallenstützen benötigt werden. Die verbauten Dämmplatten und Dachpaneele sorgen für eine hohe Dämmleistung, welche sich im Tiefkühlbereich für eine energieeffiziente Nutzung des Lagers als notwendig erweisen. Um das gesamte Lagersystem und die Produkte vor möglichen Bränden zu schützen, wurde das Lager inertisiert, so dass durch den reduzierten Sauerstoffgehalt die Gefahr eines möglichen Brandes gehemmt wird.



Das neue kompakte Lagersystem bietet Platz für 35 000 Palettenstellplätze.

Um unter Tiefkühlbedingungen eine besonders kompakte Lagerung zu realisieren, braucht es nach Überzeugung von Westfalia die Satellitentechnik als Schlüsseltechnologie, weil sie die größtmögliche Lagerdichte und somit Raumnutzung schafft. Als Kanalfahrzeug bewegt sich der Satellit in speziellen Satellitenschienen, auf denen die Ladeeinheiten platziert werden. Durch die eingesetzte Technik erreicht Kloosterboer eine optimale Lagerkapazität, betont der ost-westfälische Intra-logistikausstatter. ▶

Anzeige

Pole Position

S.KO COOL COMPLETE
mit K-Wert = 0,33 W/m²K



9555

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. www.cargobull.com

SCHMITZ
CARGOBULL 
The Trailer Company.

Just in time vom Bioladen

Der Bio-Großhändler Weiling hat mit einem neuen Lagerverwaltungssystem vom Käsezuschnitt bis zur Ernteplanung alle Prozesse im Griff. Umfangreiche Tests vor dem Go-live halfen, unangenehme Überraschungen zu vermeiden.

Lebensmittel aus biologischem Anbau erfreuen sich immer größerer Beliebtheit. Einer der erfolgreichsten Anbieter auf dem deutschen Markt ist die Weiling GmbH. Das Unternehmen beliefert den Bio-Fachhandel und ist bundesweit mit der Eigenmarke »bioladen« vertreten. Die Anforderungen des Geschäftsmodells sind hoch: Der Handel mit Frischeprodukten erfordert eine saisonale Sortimentsplanung, Bestellungen mit vielen Positionen in kleiner Stückzahl sind in kürzester Zeit zu bearbeiten. Weiling managt diese Herausforderungen mit dem ERP-System Microsoft Dynamics NAV in Kombination mit dem voll integrierten Lagerverwaltungssystem SNC/Logistics. Die Sievers-Group passte die Lösungen an die individuellen Prozesse des Bio-Großhändlers an und lieferte

mit Scannern und Pick-by-Voice-Geräten auch eine moderne Hardware für die digitale Logistik.

Sortiment von rund 12 000 Artikeln

Naturkost in bester ökologischer Qualität – darauf setzt Weiling bereits seit über 40 Jahren. Gestartet 1975 als kleiner Einzelhändler, ist das Unternehmen heute bundesweiter Partner von rund 1000 Bioläden, Bio-Supermärkten, Lieferservices, Marktstandbetreibern und Bio-Hofläden. Diese werden an sechs Tagen in der Woche mit Lebensmitteln und Kosmetika aus dem 12 000 Artikel umfassenden Sortiment beliefert. Zur Zwischenlagerung der Produkte bewirtschaftet Weiling in Coesfeld und Lonsee insgesamt 39 300 Quadratmeter Logistikfläche.

Von dort aus und über regionale Umschlagstandorte im ganzen Land gelangen die Bioartikel zu den Handelspartnern. Die oberste Anforderung an die Logistik ist ein rascher Warenumschlag. Weiling bietet eine Lieferung in weniger als 24 Stunden, damit die hochwertigen Lebensmittel so frisch wie möglich eintreffen. Dazu müssen die Abläufe rund um Anlieferung, Lagerung und Versand optimal getaktet sein – ohne IT-Unterstützung ist das unmöglich.

Zeitgemäße IT fürs erweiterte Lager

Im Zuge einer Erweiterung des Lagerstandorts in Coesfeld unterzog sich Weiling daher einer Verjüngungskur in puncto Softwareausstattung: Das in die Jahre gekommene ERP-Sys-



Weiling hat seine Kapazitäten jüngst um ein Hochregallager und ein Autostore-Lager erweitert. Damit einher ging auch eine Verjüngungskur in puncto Softwareausstattung.



Das Lager von Weiling gliedert sich in unterschiedliche Bereiche für Trockengüter, Obst und Gemüse, Molkereiprodukte, Getränke und Tiefkühlware. Das Temperaturspektrum reicht von -21 bis +20 °C.



Mit der Ausnahme von Obst und Gemüse wird die gesamte Ware bei Weiling mit Scannern erfasst.

tem wurde durch die neueste Version von Microsoft Dynamics NAV ersetzt. Gleichzeitig führte der Großhändler das Lagerverwaltungssystem (LVS) SNC/Logistics der Sievers-Group ein. »Wir haben unsere Kapazitäten um ein Hochregallager und ein Autostore-Lager erweitert«, erläutert Ellen Hörnemann, Leiterin Qualitätsmanagement bei Weiling. »Diese automatisierten Anlagen wollten wir nicht an unsere Altsoftware anbinden. Die Einführung des ERP-Systems in Verbindung mit SNC/Logistics war eine Grundvoraussetzung für die Inbetriebnahme der Lager.« Die beiden Softwarelösungen sind optimal aufeinander abgestimmt: Alle Prozesse der Warenwirtschaft, wie Einkauf, Verkauf und Finanzbuchhal-

tung, aber auch andere Serviceabteilungen, wie Marketing oder die Weiling Akademie, werden über Microsoft Dynamics NAV abgewickelt oder nutzen Module der Software. Das LVS steuert den gesamten Warenfluss im Lager. Es wurde ohne Schnittstelle in das Warenwirtschaftssystem integriert, was eine einfache Bedienung und einen Datentransfer in Echtzeit erlaubt.

Individualisierung wird großgeschrieben

Ein Grund für den Erfolg von Weiling ist der hohe Grad an individualisierten Prozessen. Diese ermöglichen eine lückenlose Nachverfolgung aller Artikel und sichern damit die Qualität der Waren. Die Aufgabe der Sievers-Group

bestand darin, diese Anforderungen in der Software abzubilden. Ein Beispiel ist die Funktion zur Anbau- und Ernteplanung im ERP-System: Weiling arbeitet mit landwirtschaftlichen Betrieben im In- und Ausland zusammen. Um den Einkauf effizient zu planen, benötigt der Großhändler einen Überblick über deren voraussichtliche Erträge. Dazu ermittelt die Software, wann welche Ware von den Erzeugern zur Verfügung stehen kann. Darüber hinaus betreibt Weiling eine Abteilung für das Forecasting, die anhand historischer Abverkaufsdaten der unterschiedlichen Artikel den voraussichtlichen Absatz berechnet. Ziel ist es, verfügbare und nachgefragte Ware optimal aufeinander abzustimmen. Dabei kommt es manchmal auf nur wenige Stunden an: Ein Großteil der Ware wird zwischen 5 und 11 Uhr angeliefert. Gleichzeitig können Kunden bis zum späten Vormittag bei Weiling bestellen, um ihre Lieferung bis 8 Uhr am nächsten Morgen zu erhalten. Zwischen Bestelleingang und Abfahrt des LKW liegt dann oft nur sehr wenig Zeit. »Wir liefern just in time und handeln jeden Tag mit Ware, die zum Bestellzeitpunkt noch gar nicht im Haus ist«, erklärt Hörnemann. Um diese Aufgabe zu meistern, führt das ERP-System für jede Bestellung eine Verfügbarkeitsprüfung durch. Dabei werden neben dem Lagerbestand auch Artikel geprüft, die noch unterwegs sind oder die theoretisch innerhalb eines bestimmten Zeitfensters besorgt werden können. So werden kurze Lieferzeiten und ein optimales Bestandsmanagement realisiert.

Qualitätskontrolle beim Wareneingang

Das LVS ermöglicht ein effizientes und zeitoptimiertes Handling im Lager. Die Software arbeitet stets mit aktuellen Artikeldaten, die bei der Wareneingangskontrolle erfasst werden. Dazu scannen die Mitarbeiter die gesamte

Anzeige

NEU

STARK
Mobile Waschanlage
 Neu: Selbstfahrend mit Wassertank

Batterie · Benzin · Diesel · Strom
 Altgeräterücknahme

Vorführgeräte /
 Leasing 99

Tel.: 07967 328 · www.st-stark.de





Die Kommissionierung erfolgt mithilfe eines W-Lan-gesteuerten Pick-by-Voice-Systems, das die Mitarbeiter wegeoptimiert durch das Lager führt..

eintreffende Ware. Einzige Ausnahme sind Obst und Gemüse, die manuell geprüft werden. Die Scanner sind über das Modul SNC/Mobile an das LVS angebunden, so dass Änderungen an den Beständen in Echtzeit erfasst werden. Zu den registrierten Produktdaten gehört auch das Mindesthaltbarkeitsdatum. Entspricht die Haltbarkeit bereits beim Wareneingang nicht mehr der vereinbarten Mindestdauer, erfolgt eine automatische Meldung an den Lieferanten und der Artikel wird aussortiert. Nach bestandener Qualitätskontrolle weist das LVS den Produkten automatisch einen Lagerplatz zu, der auf dem Scanner angezeigt wird. Die Zuordnung ist abhängig von der Art und Lagertemperatur eines Artikels: B- und C-Produkte aus dem Trockensortiment werden über Ports in das Autostore-System eingelagert. A-Artikel gelangen über eine automatische Fördertechnik oder per Stapler in das Hochregal- oder manuell in das Palettenregallager. Diese beiden gliedern sich in unterschiedliche Bereiche für Trockengüter, Obst und Gemüse, Molkereiprodukte, Getränke und Tiefkühlware. Das Temperaturspektrum reicht von -21 bis $+20$ °C.

Fehlerfreie Kommissionierung per Voice

Die Logistikzentren in Lonsee und Coesfeld erbringen aktuell einen Durchsatz von 85 beziehungsweise 200 Tonnen am Tag. In Spitzenzeiten leisten die insgesamt 307 Lagermitarbeiter bis zu 410 000 Picks in der Woche. »Ein Auftrag besteht bei uns oft aus etlichen hundert Positionen, die zumeist nur in kleinen Mengen bestellt werden«, beschreibt Quadratmeter-Leiterin Hörnemann. »Diese korrekt zusammenzustellen, stellt für uns eine große Herausforderung dar.« Bei dieser konzentrationsfordernden Aufgabe unterstützt das LVS. Es splittet die Kundenbestellungen in Kommissionieraufträge, die in den einzelnen Lagerbereichen durch unterschiedliche Mitarbeiter gepickt werden. Sie werden wegeoptimiert geführt und erhalten über ein W-Lan-gesteuertes Pick-by-Voice-System die Anweisung, welche Ware in welcher Menge zu entnehmen ist. Bei der Auswahl gelten

die Prinzipien First in – First out, Artikel mit dem kürzesten MHD werden zuerst versendet. Droht ein Kommissionierplatz leer zu werden, fordert die Software automatisch Nachschub an, so dass stets ausreichend Ware verfügbar ist. Über das Einsprechen von Prüzziffern werden Fehler beim Kommissionieren vermieden. Bei Artikeln, die über das Gewicht abgerechnet werden – zum Beispiel Käse –, spricht der Kommissionierer die jeweilige Gramm- oder Kilozahl in sein Headset ein. Das LVS speichert diese Daten und addiert für die Rechnungserstellung alle Werte eines Auftrags. Alle Einzelpositionen einer Bestellung werden anschließend in der Verladezone zusammengeführt und mithilfe der Software auf die richtigen LKW-Verladetore verteilt.

Erst der Test, dann der Echtstart

Mit der Ausweitung seiner Lagerkapazität und der Umstellung auf eine moderne Planungs- und Verwaltungssoftware hat Weiling ein Großprojekt gestemmt. Für den Echtstart von ERP und LVS inklusive der Anbindung an die zugehörige Hardware, an den Webshop und an die Mailboxen wurde vorab ein Stichtag vereinbart. Nach Abschaltung der alten Software arbeitete Weiling ohne Verzögerung mit der neuen Lösung weiter. Ein Grund für die erfolgreiche Projektabwicklung waren umfangreiche Tests, mit denen die Sievers-Group unangenehme Überraschungen beim Go-live im Vorfeld ausschloss. So führte das Unternehmen vor dem Echtstart mehrere Funktions- und Integrationstests durch und unterzog das System einem Massenlasttest, bei dem die Performance unter realen Bedingungen überprüft wurde. Einen weiteren Grund sieht Hörnemann in der konstruktiven Zusammenarbeit mit dem IT-Architekturhaus: »Die Sievers-Group hat uns in allen Projektphasen intensiv betreut und auch unsere interne IT-Abteilung ins Boot geholt. So konnten wir frühzeitig auch eigenes Know-how aufbauen. Nach einer kurzen Eingewöhnungsphase hat kein einziger Mitarbeiter dem alten System nachgetrauert.«



Alle Einzelpositionen einer Bestellung werden in der Verladezone zusammengeführt und mithilfe des LVS auf die richtigen LKW-Verladetore verteilt.

Cooler Aufstellung

Humbaur hat mit den Modellreihen HGK Deluxe und HGK Deluxe Tandem neue PKW-Kühlanhänger vorgestellt. Sie verfügen zwar über ein Govi-Kühlaggregat, eine Kühlung während der Fahrt ist bauartbedingt bei diesen Anhängern aber nicht möglich.

Der Fahrzeugbauer Humbaur aus Gersthofen bei Augsburg hat seine PKW-Kühlanhänger-Modellreihen überarbeitet und die neuen Einachs- und Zweiachs-Anhänger HGK Deluxe und HGK Deluxe Tandem vorgestellt. Sie wurden in Punkto Aufbau und Design optimiert und sollen zu günstigeren Preisen angeboten werden als noch die Vorgängermodelle, teilte das Unternehmen Anfang Juni mit.

Die Kühlanhänger der Modellreihe HGK Deluxe und HGK Deluxe Tandem bieten nach Überzeugung von Humbaur alles, was für den sicheren Transport gekühlter Waren per PKW-Anhänger notwendig ist: die Kühlzelle ist aufgebaut aus 60 Millimeter starken Purferro-Sandwich-Paneelen mit einem Kern aus geschäumtem Polyurethan mit einer beidseitigen Beschichtung aus verzinktem und pulverbeschichtetem Stahlblech. Der 65 Millimeter starke Isolierboden ist mit einem Antirutschbelag ausgestattet, der für sicheres Be- und Entladen sorgt und durch den höheren Reibungswiderstand auch bei der Ladungssicherung seinen Beitrag leistet. Dieser Boden sei optimal isoliert und lasse die Kälte erst gar nicht nach unten entweichen. Die doppelflügeligen Kühltüren sind abschließbar, können im Notfall aber immer auch von Innen geöffnet werden. Sie sind über Edelstahlscharniere mit dem Anhänger-aufbau verbunden. An den Innenwänden ist eine 150 Millimeter hohe Scheuerleiste aus Aluminiumblech befestigt. Die runden Eckprofile und die abgerundeten Eckkappen der Kühlanhänger sollen nicht nur für markantes Aussehen sor-

Die Modellreihen HGK Deluxe sind mit einem Kühlaggregat von Govi ausgestattet.



Die doppelflügeligen Kühltüren sind abschließbar, können im Notfall aber auch von Innen geöffnet werden.

gen, sondern auch für eine verbesserte Aerodynamik, was sich laut Humbaur positiv auf Fahrverhalten und Kraftstoffverbrauch auswirkt.

Rahmen und Fahrwerk der Anhänger sind aus feuerverzinktem Stahl gefertigt, ebenso das geschweißte Heckportal. Vier schwenkbare Teleskopkurbelstützen ermöglichen den sicheren Stand des PKW-Anhängers. Die Einfassungen der HGK-Deluxe-Anhänger bestehen aus eloxiertem Aluminium, ebenso die Regenrinne am Heck.

Je nach Bedarf bieten die Modellreihen unterschiedliche passende Kühlanhänger: Modelle mit zulässigem Gesamtgewicht von 1300 Kilogramm bis 3500 Kilogramm sind verfügbar, die Nutzlast beträgt modellabhängig zwischen 510 Kilogramm und 2229 Kilogramm, die Ladehöhe variiert je nach Modell zwischen 590 und 630 Millimeter.

Das eingesetzte Kühlaggregat des Markenherstellers Govi erlaubt laut Humbaur eine Temperatur im Kühlanhänger von +2 °C bis +10 °C. Das Kühlaggregat wird über 230-V-Netzspannung versorgt und arbeitet bis zu einer maximalen Außentemperatur von 40 °C. Eine Kühlung während der Fahrt ist bauartbedingt bei diesen Anhängern nicht möglich. ◀

Vollautomatisches Tiefkühl- lager mit Mehrwert

Die Erweiterung des vollautomatischen TK-Lagers der Kühlhaus Neuhof AG hat nicht nur die Kapazität von 5780 auf über 13 700 Palettenplätze erhöht. Zwei neue manuelle Kommissionierbereiche bieten darüber hinaus neu flexible Nutzungsmöglichkeiten für individuelle Bedürfnisse der Kunden, neben der Kommissionierung auch das Antauen, Umpalettieren sowie die Preisauszeichnung.

Ende Februar 2019 wurde die Erweiterung und Erneuerung des Kühlhauses Neuhof in Gossau offiziell eingeweiht. Dieser Ausbauschritt des vollautomatischen Tiefkühl-lagers, der 2017/2018 für 17 Millionen Schweizer Franken realisiert worden ist, wurde durch die Gilgen Logistics AG ausgeführt und bringt einerseits wesentlich mehr Platz und andererseits kann die Kühlhaus Neuhof AG das Angebot mit Mehrwert-Dienstleistungen ergänzen. Die Kühlhaus Neuhof AG in Gossau wurde 1977 gegründet und ist als Lagerhaus im Tiefkühlbereich tätig. Sie ist spezialisiert für die Einlagerung von Fleisch, verarbeiteten Kartoffeln, Gemüsehalbfabrikaten und Lebensmitteln aller Art. 2010 ist ein Neubau mit rund 5780 Palettenplätzen erbaut und 2012 in Betrieb genommen worden. Die Gilgen Logistics lieferte damals die Palettenfördertechnik, sowie die LKW-Andockstationen. Im TK-Lager werden vor allem Dienstleistungen im Bereich Lebensmittellagerung und -umschlag angeboten. Verschiedene Kunden (Teilhaber und Dritte) nutzen die Logistik-Dienstleistung zur Auslagerung ihrer Produktionsmengen oder als Zwischenlagerung für Rohstoffe.

Optimale Lagerung der TK-Produkte

Die mit dem damaligen Neubau realisierte Verdoppelung der Kapazität wurde entgegen den Erwartungen bereits gegen Ende des zweiten Betriebsjahres erreicht. So konnte den Einlagerungswünschen der Geschäftspartner nur noch beschränkt nachgekommen werden. Nur fünf Jahre später ist das Logistikzentrum nun rund eineinhalb



Bis Ende 2020 soll auch für die Erweiterung des Logistikzentrums eine Auslastung von 80 Prozent erreicht sein.

Mal so groß wie der bisherige Bau. «Wir haben uns zum Ziel gesetzt, für die neue Anlage bis Ende 2020 eine Auslastung von 80 Prozent zu erreichen», erklärt Leo Ebnetter, Präsident der als Vertreter von Coop im Verwaltungsrat wirkt. Neben Coop sind die Ernst Sutter AG, der Landverband St. Gallen, die Züger Frischkäse AG, die Acrevis Bank und die Vereinigten Milchproduzenten Mitte-Ost die weiteren Eigentümer der Kühlhaus Neuhof AG.

Die Intralogistik-Spezialistin Gilgen Logistics AG aus dem schweizerischen Oberwangen wurde für die Realisierung des vollautomatischen Tiefkühl-lagers beauftragt. Zur gesamten Intralogistik mit Hochregallager, Palettenfördersystem und Regalanlage lieferte sie die Steuerung, das Lagerverwaltungssystem mit Visualisierung

sowie den Materialflussrechner. Zusätzlich wurden auch Optimierungen an der bestehenden Anlage vorgenommen. Die Andockstellen wurden mit zwei Andockkrampen und einer Außenrampe erweitert.

Die Planung des Projekts lag in den Händen der Firma W+P Weber und Partner AG aus Wil. Das Tiefkühl-lager ist für ergonomische Arbeitsprozesse, hohe Effizienz und durchgehende Transparenz ausgelegt worden. Die optimale Lagerung der TK-Produkte und die eindeutige Verfolgbarkeit der Warenbewegungen waren oberstes Gebot bei der Konzeption.

Kapazität auf über 13 700 Paletten erhöht

Die angelieferten Lebensmittelpaletten werden nach der Entladung aus



Über das automatische Fördersystem werden die Paletten zur Schockfroster-Anlage gefördert und nach Abschluss des Frostprozesses automatisch im Hochregallager eingelagert.

den LKW in die 5°C gekühlte Warenumschlagszone im Erdgeschoss des Kopfbaus überführt. Die rund 1200 verschiedenen Artikel werden bei den Aufgabestationen im Erdgeschoss an das Palettenfördersystem übergeben und gelangen anschließend ins manuelle Palettenlager mit Kommissionierbereich, wenn erforderlich in den Schockfrosterbereich mit Zwischenlager oder direkt in das vollautomatische Hochregallager (HRL), wo sie bei einer Temperatur von -28°C zwischengelagert werden. Das Durchmischen der Paletten im Zwischenlager ist systemtechnisch möglich. Die Palettenfördertechnik mit zwei Aufzügen wurde im -28°C Temperaturbereich und teilweise im Schockfrostbereich -38°C installiert. Fette, Schmierstoffe und die Dichtungen der Bauteile sind auf die Temperaturen im Tiefkühlager entsprechend ausgelegt.

Die Kapazität des bestehenden Hochregallagers wurde von 5780 auf über 13700 Palettenplätze mit zwei weiteren vollautomatischen Lagergassen (ein Regalbediengerät doppelteuf und ein Regalbediengerät mehrfacheuf mit Kanalfahrzeug) erhöht. Das Kanallager kann drei beziehungsweise sechs Paletten tief einlagern. Stirnseitig im Erdgeschoss befinden sich die Ein- und Auslager-Strecken für den Zu- und Abtransport zu den Übergabestellen der Regalbediengeräte (RBG). Um eine bestmögliche Ausnutzung der Lagerflächen im HRL zu erlangen, steuert das Lagerverwaltungssystem die Paletten mit einem optimalen Nachverdichten im Lager. Die RBG sind mit einer hohen Leistung und einer intelligenten Steuerung versehen, welche es erlaubt, Einlageraufträge und gleichzeitig Auslageraufträge wegoptimiert abuarbeiten. Durch das minimale Anfahrmaß kann der Gebäudekubus für die TK-Lagerung optimal genutzt werden. Die Regalbediengeräte sind mit einer Fachfeinpositionierung mittels Kamerasystem und weiteren zwei Kameras für die Überwachung und Analyse möglicher Störungen ausgerüstet. Die Livebilder können auf dem Bedienpanel be-

Anzeige

PERISHABLE CENTER FRANKFURT

EINE FRAGE DES ANSPRUCHS!

- Unsere Zertifizierungen: IFS Logistic Standard Higher Level, MSC, Bio / Öko IMO Control, GDP und CEIV Pharma
- Produkte: Fleisch, Fisch, Krustentiere, Obst, Gemüse, Blumen, Pflanzen und pharmazeutische Präparate
- Temperaturgeführter Workflow und produktspezifische Zwischenlagerung in 20 verschiedenen Temperaturbereichen von -25°C bis +25°C
- Direkt vertretende Behörden im PCF: BLE, Pflanzenschutz und Veterinäramt
- Port of First Entry



Perishable-Center GmbH & Co. Betriebs-KG
 Flughafen Frankfurt Main · Tor 26 · Geb. 454 · 60549 Frankfurt
 Telefon: +49 69 69 50 22 20 · E-Mail: anfrage@pcf-frankfurt.de
 www.pcf-frankfurt.de

perishable  center



Die Produktlagerung erfolgt im vollautomatischen Hochregallager bei einer Temperatur von circa -28°C .



Die Realisierung der Erweiterung konnte, entsprechend dem geplanten Bauterminprogramm, innerhalb von 20 Monaten ausgeführt werden.

trachtet und gezielte Behebungsmaßnahmen schnellstmöglich eingeleitet werden.

Tiefkühlagerung mit neuen Nutzungsmöglichkeiten

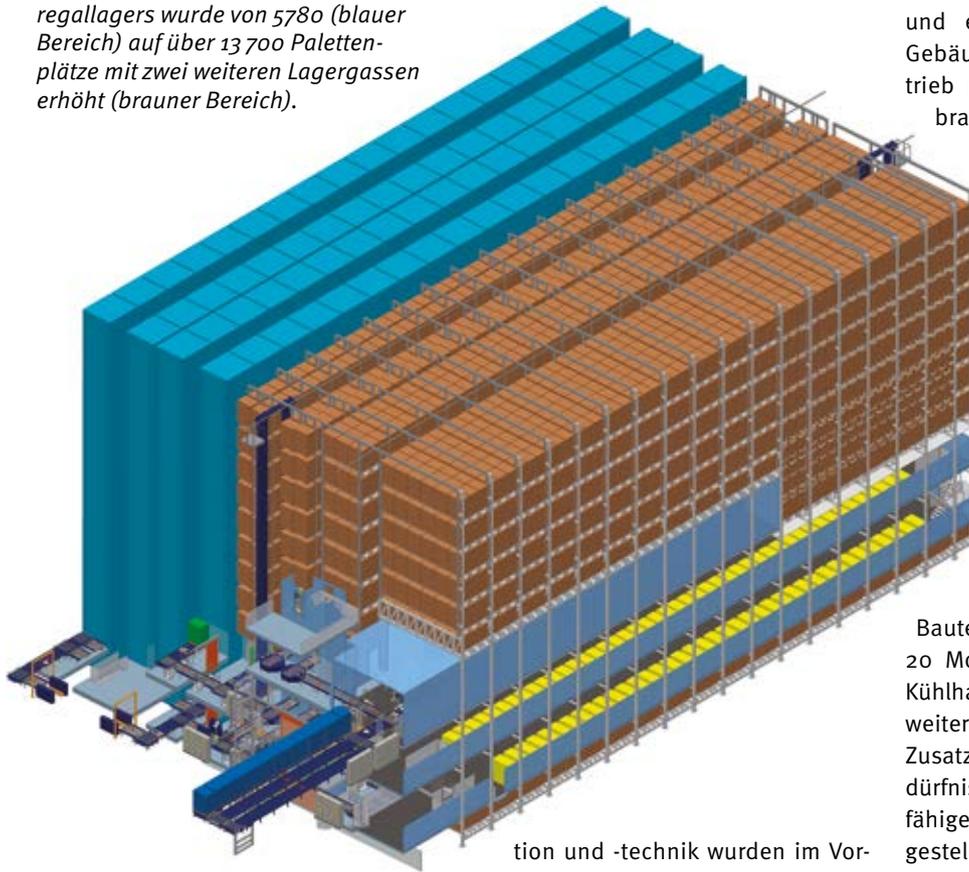
In einem Teil des Lagers wurden in zwei Stockwerken manuelle Kommissionierbereiche eingebaut. Die zwei neuen manuellen Kommissionierbereiche auf zwei Ebenen bieten neue flexible Nutzungsmöglichkeiten für individuelle Bedürfnisse der Kunden, beispielsweise die Kommissionierung, das Antauen, Umpalettieren sowie die Preisauszeichnung. Nach der Kommissionierung werden die fertig kommissionierten und für den Versand ausgezeichneten Paletten sowie die artikelreinen Anbruch-Paletten wieder im Hochregallager eingelagert.

Circa ein Drittel der einzulagernden Lebensmittel müssen, damit eine vorgegebene TK-Kerntemperatur in einer definierten Zeit erreicht wird, schockgefrostet werden. Dies erfolgt in der automatischen Schockfroster-Anlage, welche im zweiten Obergeschoss integriert wurde. Die Anlage verfügt über 60 Paletten-Frosterboxen, welche im vollautomatischen Tiefkühl-Hochregallager untergebracht sind. In der im Kopfbau auf $+2^{\circ}\text{C}$ gekühlten Pufferzone können weitere 50 Paletten in Warteposition gestellt werden. Sobald ein Platz im Schockfroster frei wird, wird die Palette über das automatische Fördersystem und einem Querverschiebewagen zur Schockfroster-Anlage gefördert und nach Abschluss des Frosterprozesses direkt in das automatische Hochregallager eingelagert.

Eindeutige Verfolgbarkeit der Warenbewegungen

Das neue Warehouse Management System (WMS/MFR, SPS-Steuerung und Visualisierung) verwaltet und steuert das Hochregallager und den gesamten innerbetrieblichen Materialfluss. Der Lagerleitstand und das Business-Intelligence-Tool bieten eine Übersicht und eine anschauliche Entscheidungsgrundlage im Lager. Das System bietet laut Gilgen Zukunftssicherheit durch Modularität und Skalierbarkeit des Systems in Hinblick auf neue Kunden, Artikel und Dienstleistungen.

Die Kapazität des bestehenden Hochregallagers wurde von 5780 (blauer Bereich) auf über 13 700 Palettenplätze mit zwei weiteren Lagergassen erhöht (brauner Bereich).



Die gesamten Warenbewegungen können durch die Kühlhaus Neuhof AG nachverfolgt und diverse Statistiken über Lagerbestand und Bewegungen je Mandant laufend abgerufen werden. Die Betriebsleitung der Kühlhaus Neuhof AG sieht im zentralen Lagerleitstand die angemeldeten Warenbewegungen für den nächsten Tag und kann den Warenumsatz entsprechend vorbereiten. Das Warenwirtschaftssystem stellt über Nacht die Paletten, welche am Folgetag abgerufen werden, automatisch für die Auslagerung bereit. Die Mandanten (Kunden) können sich via Web-Interface oder direkter SAP-Schnittstelle in das Lager verbinden. Somit können die Nutzer jederzeit selbstständig die aktuellen Informationen zu ihrem Lagerbestand und den Warenbewegungen über das Internet verfolgen. Sie können über diesen Zugriff auch Lieferungen avisieren oder Paletten aus dem Lager abrufen.

Ökologische und ressourcensparende Lösung

Bei der Planung der Kapazitätserweiterung des Hochregallagers und bei der Auslegung der Gebäudekonstruk-

tion und -technik wurden im Vorfeld verschiedene ökologische und damit ressourcensparende Lösungen geprüft und berücksichtigt. Die Abwärme der Kälteerzeugung wird genutzt, um die Büro- und Sozialräume zu heizen, zur Speisung der Luftschotanlagen und für den Unterfrierschutz des TK-Lagers. Auf dem Dach des Tiefkühlagers wurde eine Photovoltaikanlage mit einer Nennleistung von 250 kWp eingebaut. Die Energie kann von der Kühlhaus Neuhof AG vollumfänglich für die eigene Kälteerzeugung genutzt werden. Die kompakte Lagerung, die effiziente Kühltechnik

und eine konsequent hochwertige Gebäudehülle ermöglichen einen Betrieb mit sehr geringem Energieverbrauch, betont Gilgen.

Tiefkühl-Logistikdienstleister ist für die Zukunft gerüstet

«Dank dem vollautomatisierten Lager erreichen wir eine hohe Effizienz», so Ebnetter. «Mit dem Erweiterungsbau ist es nun wieder möglich, Tiefkühlprodukte weiterer Kunden einzulagern, was deren Transportaufwand erheblich reduzieren wird.»

Die Realisierung konnte, entsprechend dem geplanten Bauterminprogramm, innerhalb von 20 Monaten ausgeführt werden. Die Kühlhaus Neuhof AG ist dank dem Erweiterungsbau und den integrierten Zusatzfunktionen für sämtliche Bedürfnisse, welche an einen leistungsfähigen Tiefkühl-Logistikdienstleister gestellt werden, gerüstet und kann neben der Lagerung im Hochregallager auch die Blocklagerung für Industrie-Paletten, Schockgefrieren, Antauen, Kommissionieren und Preisauszeichnung anbieten.

Die Wartung der Förderanlage und des Hochregallagers wird durch den Gilgen-Kundendienst gewährleistet. Ein Bereitschaftsdienst steht per Fernwartung während 24 Stunden zur Verfügung. Um eine sofortige Verfügbarkeit der zeitkritischen Ersatzteile zu haben, wurde eine Ersatzteilliste mit dem Kunden erarbeitet und im Kundenlager entsprechend angepasst. ◀

Anzeige

Maultaschen per Sprache kommissioniert

Das Traditionsunternehmen Bürger setzt auf Lydia Voice von Toppystem und kommissioniert jetzt 15 Prozent schneller. Gleichzeitig reduzierte sich die Anlernzeit von neuen Mitarbeitern von fünf auf nur noch einen Tag.

Die Hände bei der Arbeit frei zu haben, ist in der Frischwaren- und Tiefkühlwarenkommisionierung von großem Vorteil. Dort arbeiten Mitarbeiter mit Kälteschutzkleidung, die herkömmliche Kommissionierung mit Pickliste und MDE-Gerät gestaltet sich unter diesen Bedingungen sehr schwierig. Die Bürger GmbH & Co. KG, die vor allem für ihre Maultaschen bekannt ist, hat daher seit Kurzem die Pick by Voice-Lösung Lydia von Toppystem im Einsatz.

Auch »made in Germany« ein Argument

Seit mehr als 80 Jahren ist das Familienunternehmen der Experte für schwäbische Teigtaschen. Um sich künftig weiterhin am Markt gut aufzustellen, hat Bürger die Kommissionierung im Lager digitalisiert. Pickliste und MDE-Gerät sind der Sprachtechnologie Lydia Voice von Toppystem gewichen. »Wir haben uns für Lydia Voice entschieden, weil zwei



Mit der Pick by Voice-Lösung Lydia hat sich die Kommissioniergeschwindigkeit bei Bürger um mehr als 15 Prozent erhöht.



Der Standort von Bürger in Crailsheim.

herausragende Merkmale der Lösung uns überzeugt haben: zum einen, weil die Technologie intuitiv zu bedienen ist und eine aufwändige Schulung der Mitarbeiter somit entfällt. Und zum anderen, weil sich Lydia Voice ohne Middleware in SAP integrieren ließ«, erklärt Stefan Breyer, IT-Projektmanager bei Bürger. Für die Arbeitsabläufe bei Bürger war außerdem entscheidend, dass die Mitarbeiter den Sprachcomputer zum Wechseln des Akkus nicht ausschalten müssen. Der Arbeitsfluss bei der Kommissionierung wird also nicht unterbrochen, die Mitarbeiter sparen wertvolle Zeit im Lager. Und nicht zuletzt entschied sich Bürger für Lydia Voice, weil Entwicklung und Produktion bei Toppystem »made in Germany« sind.

Bereits nach wenigen Wochen sind erste Ergebnisse und Vorteile gegenüber der vorherigen Kommissioniermethode zu erkennen: Bürger profitiert nun von einem skalierbaren und stabilen Prozess, die Kommissioniergeschwindigkeit hat sich um mehr als 15 Prozent erhöht und die Anlernzeit von neuen Mitarbeitern hat sich von etwa fünf Tagen auf nur noch einen Tag reduziert. »Unsere Mitarbeiter standen vom ersten Tag an hinter der Pick by Voice-Lösung und waren wirklich Feuer und Flamme für die Umstellung«, sagt Breyer.

Integration parallel zu SAP EWM

Eine Besonderheit bei der Umsetzung des Projekts bestand darin, Lydia Voice parallel zur Systemeinführung von SAP EWM zu integrieren. Zudem stellte die systemgestützte Bildung von Kleinkommissionierpaletten im Lager eine



Der Kommissionierer muss sich nicht mehr wie vor der Umstellung darum kümmern, sich selbst Nachschub zu organisieren.

Herausforderung dar. Die Lösung: eine Volumengrößenberechnung der zu kommissionierenden Menge und die Kommissionierung in mengenabsteigender Reihenfolge mit gleichzeitig dynamischem Umstieg auf eine lagerplatzoptimierte Reihenfolge. Alles, was nicht Vollpalette ist, wird daher jetzt mit Lydia Voice kommissioniert. Und im Vergleich zur vorherigen Kommissioniermethode ist durch die Integration in SAP nun bekannt, auf welcher Palette sich ein bestimmter Artikel befindet.

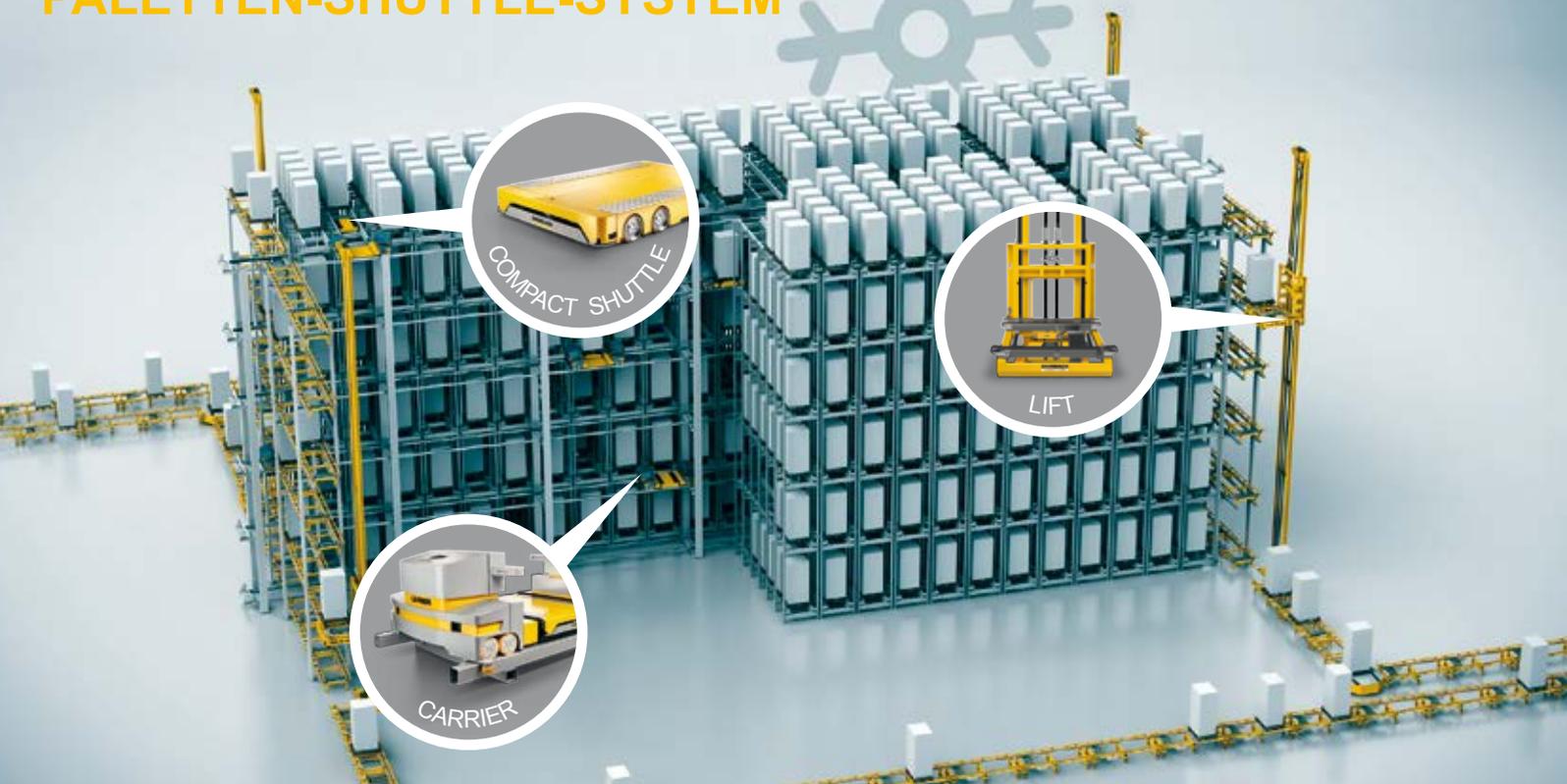
Die Logik liegt komplett im SAP-System, die Kommunikation erfolgt mit Lydia Connector für SAP zu 100 Prozent online. Damit ist der Artikelbestand immer bekannt und SAP erkennt frühzeitig, wann ein Artikel am Lagerplatz zur Neige geht. Bürger kann rechtzeitig für Nachschub sorgen. Der Kommissionierer muss sich nicht wie vor der Umstellung auf Lydia Voice darum kümmern, den Artikel im Lager zu finden und sich selbst Nachschub zu organisieren. Ist ein Platz leer und es existiert ein Alternativplatz, wird der Mitarbeiter von SAP zum Alternativplatz mit dem gleichen Artikel geführt. Damit entfällt das Warten auf den Nachschub oder das Suchen nach dem Artikel im Lager. »Wir sind sehr zufrieden mit der Umstellung auf Lydia Voice. Mit Topsystem haben wir den idealen Partner an unserer Seite«, fasst IT-Projektmanager Breyer zusammen. ◀

Anzeige

MULTIFLEX

PALETTEN-SHUTTLE-SYSTEM

DAMBACH
LAGERSYSTEME



Mobilität trifft Ernährung

Eine gesunde Ernährung am Arbeitsplatz, schnell und umweltfreundlich geliefert und das frisch und am Bedarf orientiert – das verspricht eine ungewöhnliche Kooperation von drei Berliner Start-ups.

Ein Start-up ist gut, drei Start-ups sind besser. Das war nicht das Motto, als das Collaboration-Startup People with Passion das Food-Startup How I Like und das Mobilitäts-Startup Citkar zu einer gemeinsamen Kooperation zusammenbrachte. Vielmehr geht es um gesunde Ernährung am Arbeitsplatz. Auf einem Workshop des Verbands der IT- und Internetwirtschaft in Berlin und Brandenburg SIBB Anfang Juni präsentierten die drei unter großem Applaus ihre spannende Kooperation.

Dabei stehen gleich mehrere Herausforderungen im Mittelpunkt: Viele Arbeitgeber haben aus organisatorischen und finanziellen Gründen keine Kantine, wollen aber ihren Mitarbeitern eine gesunde Ernährung bieten. Vorhandene Snackautomaten und Lieferdienste bieten hier aber keine wirklich zufriedenstellenden Lösungen für Firmen und Mitarbeiter. Ihre Produkte entsprechen häufig nicht den Wünschen der Mitarbeiter. Sie müssen mit viel Vorlauf bestellt werden oder der Wunschartikel ist im Automaten vergriffen. Deswegen holen sich viele Mitarbeiter ihr Essen im Supermarkt oder im Imbiss in der Nähe. Dies kostet aber Zeit und verhindert eine wirklich erholsame Pause.

Das soll sich nach den Vorstellungen der drei Jungunternehmen ändern: durch eine clevere Kombination ihrer Produkte und Services – einem intelligentem Büro-Kühlschrank, einem vollüberdachten E-Cargobike und ein die Mitarbeiter einbindendes Kommunikationsangebot – wollen sie eine smarte Essensversorgung in Unternehmen ermöglichen.

Kühlschrank übermittelt Bedarf

Mit ihren Produkten und Services hat die Kooperation nun eine Pilotphase in Berlin gestartet. How I Like bietet einen Kühlschrank, der seinen Inhalt und seine Nutzer kennt und der sich meldet, sobald etwas nicht mehr da ist. So wird der tatsächliche Verbrauch erkannt und rechtzeitig per automatischer Datenübermittlung für Nachschub gesorgt. Der Kühlschrank wird bereits in mehreren Berliner und Brandenburger Unternehmen genutzt. »Dadurch konnten wir bereits vielen Mitarbeitern unserer Unternehmenskunden eine wertvollere Mahlzeit, einen gesünderen Snack sowie eine erholsamere Pause ermöglichen«, weiß How I Like Gründer Sven Forgber zu berichten.

Sobald es Bedarf an Nachschub gibt, kommt Citkar ins Spiel. Damit die Waren zu den Kühlschränken kommen, ist Mobilität gefragt. Mit dem herkömmlichen Auto bliebe man dieser Tage in Städten ohnehin im Stau stecken, der Parkplatz folgt als nächste fast unlösbare Herausforderung. Normale Fahrräder und besonders Lastenfahrräder sind aber nicht jedermanns Sache und bei schlechtem Wetter eine erhebliche



Citkar-Gründer Jonas Kremer am Steuer des Loadster. Im Falle frischer Produkte dienen nach Angaben von Citkar einfache EPP-Boxen für den Transport, die Temperaturen bis zu 48 Stunden halten und individuell in ihrer Größe dem Zweck entsprechend angepasst werden können. Sollte rechtlich eine Aufrechterhaltung der Kühlkette erforderlich sein, kann die Transportbox des Loadster auch unter Zunahme eines zusätzlichen Akkus mit einer Kühlbox ausgestattet werden.

Mehrbelastung. Citkar sieht als Lösung seinen »Loadster, ein vollüberdachtes Pedelec, das allen Wetterlagen gewachsen sei und sich sicher und stabil auf vier Rädern fahre.« Mit dem Loadster können große Mengen an Waren mit dem Komfort eines Autos auf dem Radweg genutzt werden«, beschreibt Citkar Gründer Jonas Kremer seine Erfindung.

Angebotsgestaltung bindet Mitarbeiter ein

Damit die gelieferten Produkte auch den Wünschen der Mitarbeiter entsprechen, werden diese von People with Passion in die Angebotsgestaltung eingebunden. Ob vor Ort oder übers Internet werden Wünsche und Ideen in regelmäßigen Abständen erfasst, so dass Produktangebot und -kommunikation attraktiv gestaltet werden können. Die Gründerin des Collaboration-Startups People with Passion, Dr. Christina Schwarze, betont deren Bedeutung: »Uns ist wichtig, dass wir gemeinsam mit den Leuten das Produkt- und Kommunikationsangebot gestalten. Zentralisierte und ineffektive Vorgaben sind schlichtweg nicht mehr zeitgemäß.«

Mit Abschluss der Anlaufphase Mitte Juni ist geplant, die Zusammenarbeit mit Innovations-Partnern aus Lebensmittelindustrie und Handel auszubauen. Ziel ist es, die intelligente Lebensmittelversorgung entsprechend der bereits bestehenden und zukünftigen How I Like Standorte in immer mehr Berliner Vierteln umzusetzen. Im Anschluss hoffen die Partner, die Möglichkeit auch in anderen deutschen Stadtvierteln nutzbar zu machen. An einer für ihre Mitarbeiter intelligenten Lebensmittelversorgung interessierte Unternehmen können sich sehr gerne bei How I Like melden, betonen die Berliner. Dies gelte insbesondere auch für innovationsorientierte Unternehmen aus den Bereichen Food und Handel. ◀

Auf Nachhaltigkeit gesetzt

Eine neue Bahnverbindung für Frischprodukte haben Partner aus der Obst- und Gemüsebranche rund um Euro Pool auf die Beine gestellt. Sie sehen darin einen großen Schritt zu mehr Nachhaltigkeit, jährlich 22 Millionen Straßenkilometer würden so eingespart.

Seit dem 6. Mai gibt es Coolrail, eine direkte Bahnverbindung für Frischprodukte. Dreimal wöchentlich transportiert dieser gekühlte Zug Frischprodukte zwischen Valencia und Rotterdam. Der Transport über die neue direkte Bahnverbindung in die Niederlande verläuft mit einer Transitzeit von 48 Stunden fast ebenso schnell wie der Transport über die Straße, jedoch wesentlich nachhaltiger, betonen die beteiligten Unternehmen: Mit der Bahnverbindung realisiert man eine CO₂-Reduktion von 70 bis 90 Prozent. Coolrail ist eine Initiative von Euro Pool System, einem Anbieter von Logistikdienstleistungen und wiederverwendbaren Verpackungen für die Frischekette. An dieser nachhaltigen Initiative beteiligen sich Partner aus dem Handel, der Logistik und der Obst- und Gemüsebranche: Bakker Barendrecht/Albert Heijn, Visbeen, Kloosterboer, Dailyfresh, Easyfresh, Primafactor, Bollo, Agrioris, Fruveg, Tobsine, Pozo Sur und Samskip.

Umfangreiche CO₂-Ersparnis

Seit Beginn am 6. Mai werden 42 Container mit dem Zug hin und zurück befördert, drei Mal wöchentlich und 48 Wochen im Jahr. Ab dem ersten Quartal 2020 erwartet das niederländische Unternehmen Shuttlewise, der praktischer Organisator des Zuges, mehr Abfahrten. »Nach ausführlichen Vorbereitungen und dem ersten Pilotprojekt setzen wir nun den großen Schritt zur drastischen Senkung der CO₂-Bilanz für den Transport von Frischprodukten«, erklärte Gerjo Scheeringa, CEO der Euro Pool Group.



Auf der Transport Logistic in München fuhr »Coolrail« auch im Modellmaßstab.



42 Kühlcontainer pro Zug umfasst »Coolrail«.

Durch die Beförderung per Bahn verringert sich die Anzahl der LKW-Transporte jährlich um 12 096, hat Coolrail ausgerechnet. Außerdem werden 22 Millionen Straßenkilometer eingespart. Dadurch würden jährlich circa 15 000 Tonnen CO₂ weniger ausgestoßen – dies ist fast die gleiche Ersparnis wie der Jahresertrag von sechs großen Windkraftanlagen.

Ein wichtiges Motiv für die Beteiligten ist die Verbesserung der Nachhaltigkeit des Transports zwischen Spanien und den Niederlanden. Spanien ist für Nordwesteuropa der größte Handelspartner für den Import von frischem Obst und Gemüse wie Salat, Tomaten, Gurken und Orangen. Bakker Barendrecht wirkt seit der ersten Stunde an Coolrail mit und entwickelte zusammen mit Euro Pool System diese Bahnstrecke zwischen Spanien und den Niederlanden. Die Coolrail-Initiative passt zur Bestrebung, den gesamten Prozess in der Frischekette nachhaltiger zu gestalten.

Weitere Bahnverbindungen

Spanien ist ein bedeutender Handelspartner der Niederlande für Frischprodukte. Die Strecke nach Valencia ist nach Angaben der Partner der Beginn eines Netzes, ein weiterer Ausbau ist vorgesehen: Coolrail-Bahnverbindungen nach Deutschland, Skandinavien und dem Vereinigten Königreich sollen eingerichtet werden. Nach Angaben der Intermodal-Experten von Shuttlewise sei ein Zug Köln – Barcelona – Valencia als nächstes geplant, mit Verbindung zu einem Zug in Richtung China. ◀

100 000 Eis pro Stunde kein Luftschloss mehr

Durch die Ausweitung der Eisproduktion stieß die Druckluftstation der DMK Ice Cream in Waldfeucht an ihre Grenzen. Die Suche nach einer Lösung, die gleichzeitig effizient sein sollte, ergab ein Konzept mit drei drehzahlgeregelten Schraubenkompressoren von Atlas Copco. Diese können jetzt 50 Prozent mehr Luft liefern als die alte Station – verbrauchen dabei aber nur ein Drittel mehr Energie.

»Cremiges Eis braucht Luft«, sagt Andreas Jentgens, als er durch die Eisfabrik in Waldfeucht führt. In einer Maschine neben ihm wird gerade die Mixtur für Eis am Stiel verarbeitet: Die Zutaten werden mit Luft aufgeschlagen und gleichzeitig gekühlt. »Für ein gutes Eis sind viele Parameter genauestens einzuhalten«, erklärt Jentgens, der am Standort die technische Infrastruktur der Produktion betreut. Die richtige Zusammensetzung des Milchmixes zum Beispiel, der aus Rohstoffen wie Magermilch, Molke, Zucker, Aromen und Emulgatoren zubereitet wird. »Und erst durch den Luftschlag wird das Eis cremig und erhält seine typische Konsistenz.«

DMK Ice Cream produziert in Waldfeucht Eis am Stiel, Becher-, Hörnchen- und Waffeleis für mehrere Handelsketten. 70 Prozent werden exportiert, ein Großteil nach Australien. An insgesamt fünf Linien mit zugehörigen Verpackungsstrecken kann in der Eisfabrik gleichzeitig produziert werden. »Der Output beträgt pro Linie derzeit etwa 38 000 Eis pro Stunde – vor 2002 waren es noch ungefähr 8 000«, veranschaulicht Jentgens den Produktivitätszuwachs der expandierenden Firma. Aufgrund der steigenden Nachfrage wurden die Taktzeiten erhöht. Und damit stieg auch der Bedarf an Druckluft. Eines nicht fernen Tages soll sogar an acht Linien produziert werden.

Luft für Eismaschinen und Verpackungsanlagen

Während das Eis mit spezieller Reinstluft aufgeschlagen wird, die über einen speziellen Druckluft-Katalysator aufbe-



Eis am Stiel kurz vor der Einfahrt in den Froster, wo das Eis auf -40°C heruntergekühlt wird.

reitet wird, der sämtliche Kohlenwasserstoffe in der Luft in Kohlendioxid und Wasser zerlegt und damit unschädlich macht, brauchen die Zylinder und Armaturen der Verpackungsanlagen »normale« Druckluft. DMK unterhält für Reinst- und Arbeitsluft zwei Netze: etwa 30 Prozent des Bedarfs entfällt auf die Reinstluft, 70 Prozent auf die Arbeitsluft. Die Anlage für das Hörncheneis ist einer der größten Druckluftverbraucher im Werk. »Mit den vier Kompressoren, die bis dato die Produktion versorgten, kamen wir in den letzten Jahren immer mehr an unsere Grenzen«, sagt Jentgens. »Zu dem Zeitpunkt, an dem wir uns nach einer neuen Druckluftstation umgesehen haben, liefen alle Maschinen fast ständig in Vollast. Einen Ausfall konnten wir uns nicht erlauben!« Auch ein Stillstand durch eine Wartung war

zu den Produktionszeiten nicht mehr möglich. Es wurde also höchste Zeit, die Druckluftversorgung auf sichere Füße zu stellen.

»Als DMK Ice Cream uns ansprach, war uns klar, dass wir bei der Auslegung einer neuen Druckluftstation nicht nur den höheren Luftbedarf bedienen, sondern ebenso Zuverlässigkeit und Energieeffizienz in den Blick nehmen mussten«, sagt Dirk Finders, geschäftsführender Gesellschafter der Günter Finders GmbH. Der Drucklufterhändler ist autorisierter Vertriebspartner von Atlas Copco und sitzt in Herzogenrath – nur etwa eine halbe Stunde von Waldfeucht entfernt. »Die Messungen an der bestehenden Anlage zeigten über 700 Last-Leerlauf-Zyklen der drei unregelmäßigen Kompressoren pro Woche. Häufig arbeiteten sie im Leerlauf. Insgesamt wurde schlichtweg

zu viel Energie für zu wenig Luft aufgewandt«, befand Finders. Zusammen liefen die Kompressoren etwa 500 Stunden pro Woche und erzeugten dabei 171 000 Kubikmeter Luft. Nur eine der vier Maschinen war mit einer Drehzahlregelung ausgestattet.

Stromrechnung sinkt um 37 000 Euro pro Jahr

»Wir wussten, dass das viel besser geht«, sagt Sven André Reinartz, ebenfalls Finders-Geschäftsführer, selbstbewusst. »Wir haben den Bedarf unter Zuhilfenahme der modernsten verfügbaren Technik von Atlas Copco simuliert und konnten Energieeinsparungen von über 20 Prozent versprechen. In unserer Kalkulation waren das jährlich über 37 000 Euro weniger auf der Stromrechnung.« Das überzeugte auch den Energiemanager des Eiskremherstellers, so dass das Unternehmen von Finders eine neue Station mit drei drehzahlregulierten Schraubenkompressoren der Baureihe GA VSD+ von Atlas Copco konzipieren ließ.

Seit Dezember 2017 erzeugen sie die gesamte Produktionsluft, die über drei Ringleitungen an die Verbraucher in der Halle verteilt wird. »Die zwei GA 90 VSD+ FF und ein GA 55 VSD+ FF sind Kompressoren der neuesten Generation«, erklärt Finders. Sie stellten die Druckluft so effizient bereit, dass die Verantwortlichen schon nach den ersten Monaten vom geringen Energieverbrauch begeistert gewesen seien. Und da seien die tatsächlichen Zahlen aus der Wärmerückgewinnung, die später an den Kompressoren installiert wurde, noch gar nicht eingerechnet gewesen. »Wir haben unserem Angebot aber eine ebenfalls durch Simulation errechnete Größenordnung beigefügt«, erklärt Reinartz. »Die liegt bei etwa 79 Prozent der aufgewendeten elektrischen Energie, so dass DMK hier am Standort pro Jahr 745 Megawattstunden Wärmeenergie zurückgewinnen und damit einsparen kann.«

Drehzahlgeregelte Kompressoren für schwankenden Bedarf am effizientesten

Doch zurück zu den Kompressoren. Die hohe Effizienz der neuesten GA-Baureihe ergibt sich aus mehreren Faktoren. So weist das »+« im Typenschild auf eine Bauweise mit einem Permanentmagnetmotor und weiteren konstruktiven Verbesserungen hin, mit denen sich die neuen Maschinen von den Vorgängermodellen unterscheiden und wodurch sie nach Angaben des Herstellers noch einmal an Effizienz gewonnen haben. Hinzu kommt die Drehzahlregelung des Kompressorenantriebs, bei Atlas Copco erkennbar am Kürzel VSD für »Variabel Speed Drive«. Drehzahlgeregelte Motoren können die Bedarfsschwankungen in der Produktion deutlich besser ausgleichen: »Die Motordrehzahl wird automatisch an den Luftbedarf angepasst, so dass immer nur so viel Druckluft produziert wird, wie die Fertigung gerade benötigt«, erklärt Finders.



In der modernisierten Kompressorstation stehen drei drehzahlgeregelte Schraubenkompressoren des Typs GA VSD+ FF – zwei mit 90 kW Leistung (hier im Bild) sowie einer mit 55 kW, der hinter der Tür in einem kleinen Nachbarraum steht.

Gerüstet für bis zu 100 000 Eis pro Stunde

Eine übergeordnete Steuerung, das Energiesparsystem ES 6, hilft bei der gleichmäßigen Auslastung der Kompressoren. »Die Grundlast liefern der GA 55 VSD+ FF und einer der beiden 90-kW-Kompressoren«, sagt Finders. »Eine Maschi-

Anzeige

TEMAX[®]

**PHARMAZEUTIKA
LEBENSMITTEL
CHEMIKALIEN**

Wenn die Temperatur wichtig ist

THERMOSCHUTZHAUBEN

Temperaturschutz gegen Kälte und Wärme
Luft – See – Straßen Transport

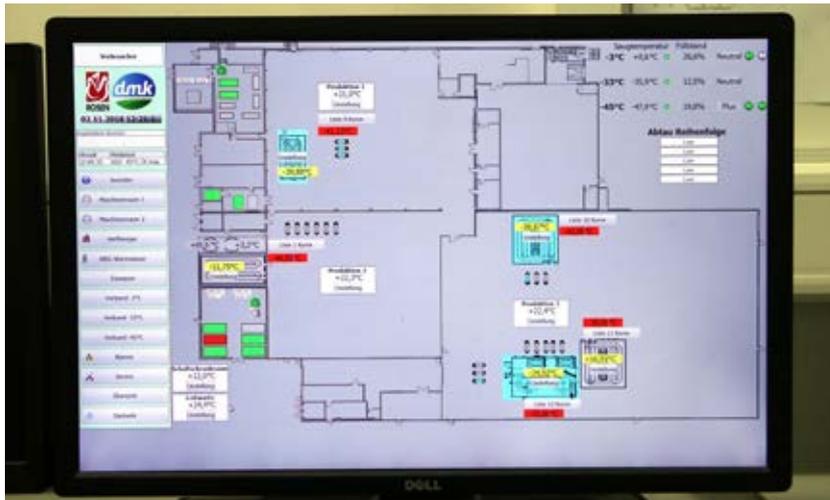
VALIDIERT VON
PHARMA-HERSTELLERN
EMEA-USA

Für mehr Informationen:

T: 0241/41 34 27 3

E: info@krautz.org

www.krautz.org



In seiner Leitwarte hat Andreas Jentgens unter anderem die Druckluftstation (die beiden grünen Felder in der linken Bildmitte sind die aktuell arbeitenden Kompressoren) sowie die Kältemaschinen (die anderen grünen Felder oben und unten links) im Blick.

ne ist also redundant, so dass die Produktion vor Ausfällen geschützt ist.« Mit dieser Konstellation sei DMK Ice Cream auch für Produktionsspitzen und -anstiege gut aufgestellt. »100 000 Eis pro Stunde können wir mit der neuen Druckluftstation locker bewältigen«, zeigt Jentgens sich zufrieden. Ein Blick in die Messungen mit der neuen Anlage zeigt, dass sich die Leerlaufstunden auf null reduziert haben. »Statt 500 Stunden laufen die neuen Kompressoren pro Woche zusammen nur insgesamt 298 Stunden«, betont Jentgens. »Für dieselbe Luftmenge verbrauchen die neuen GA-VSD+-Kompressoren außerdem etwa 22 Prozent weniger Energie als die alte Anlage.« Denn die früher installierten vier Wettbewerbsmaschinen kamen zusammen auf 182 kW Leistung und fuhren oft am Anschlag. Heute kommt das Unternehmen in der Regel mit 90 kW plus 55 kW, in Summe also 145 kW Leistung aus, was rechnerisch gut 20 Prozent weniger sind: Die neuen Kompressoren holen aus der aufgenommenen Energie durch eine bessere Regelung und effizientere Konstruktion einfach mehr Luft heraus.

Zwei Luftqualitäten für zwei Netze

Die Kompressoren speisen zwei Druckluftbehälter mit 2000 und 5000 Liter Volumen. Von diesen aus geht die Luft durch verschiedene Filtersysteme, die sie für ihre jeweilige Aufgabe aufberei-

ten. Druckluft der Reinheitsklasse 1, die für die Eismaschinen benötigt wird, durchläuft einen Vorfilter und dann den Luftzerleger, der alle Bakterien und Aerosole bei 150 °C verbrennt, sowie einen Feinfilter. An die Arbeitsluft, die die Pneumatikventile und -Drehzylinder in den Verpackungsmaschinen betreibt, sind die Qualitätsansprüche nicht ganz so hoch. Ein Aktivkohlefilter ist den beiden Ringleitungen für die Arbeitsluft vorgeschaltet. »Die GA-Kompressoren mit dem Kürzel »FF« – für »Full Feature« – sind ab Werk mit einem integrierten Trockner sowie ei-

nem Öl-Wasser-Abscheider ausgerüstet«, erklärt Finders. Die Druckluft, die die Filter durchlaufe, sei also bereits vorbehandelt.

Wärmerückgewinnung wärmt Schokoladentanks

Nach dem Aufschlagen der Milchmischung mit Reinstluft zur cremigen Masse wird diese aus der Eismaschine zu einer Formdüse gefördert. Das Eis wird hindurchgepresst, ein Metallfaden schneidet die einzelnen Portionen ab, zeitgleich wird ein Holzstiel eingeschossen. Das Stiel-Eis landet anschließend auf dem Band auf geeisten Blechen, die in einen Froster weitergefördert werden. Es hat schon seine endgültige Form, muss aber bei -40 °C schnell heruntergekühlt werden, damit es fest genug für die Verpackung ist. »Die Eismasse ist vorher noch pastös«, erklärt Jentgens und zeigt, dass Eis und Stiel noch nicht zusammenhalten – der Stiel lässt sich vor der Kühlung einfach aus dem Eis herausziehen. Nach dem Gefriervorgang wird das Eis mit Schokolade überzogen, die, damit sie flüssig und damit gut zu verarbeiten ist, 45 °C warm sein muss. Bei der Temperierung der Schokoladentanks kommen seit kurzem auch die neuen GA-Kompressoren ins Spiel. »Die drei Maschinen waren alle ab Werk für die Wärmerückgewinnung vorbereitet, so dass wir sie sehr einfach an unser System anschließen konnten«,



Ein Messgerät erfasst die von den Kompressoren zurückgewonnene Wärmeenergie, die im Werk als Prozesswärme sowie zum Heizen genutzt wird.

erklärt der ausgebildete Kälteanlagenbauer Jentgens. »2015 haben wir eine Ammoniak-Kälteanlage angeschafft und hierfür eine Wärmerückgewinnung installiert. Etwa 130 Kubikmeter Wasser im Heizsystem erwärmen wir damit auf etwa 60 Grad.« Dabei werde die Wärme von insgesamt 16 Schraubenverdichtern zurückgewonnen: den Kältemaschinen und den neuen Kompressoren. »Jährlich können wir auf diese Weise allein über die Kompressoren 745 000 Kilowattstunden Energie zurückgewinnen«, betont Jentgens, der die Wärmerückgewinnung im Unternehmen nahezu in Eigenregie installiert hat. Die Abwärme der Kältemaschinen und Kompressoren nutzt DMK für die Gebäude- und die Fußbodenheizung, die Vorwärmung von Brauchwasser und eben um die beiden Schokoladen-Tanklager zu temperieren. »Durch die höhere Effizienz der Kompressoren und die Wärmerückgewinnung hat sich die komplette neue Druckluftstation binnen eines Jahres amortisiert«, sagt Jentgens. »Die Regelung über das Energiesparsystem ES 6 ist super. Die Maschinen arbeiten immer am effizientesten Betriebspunkt, das ist schon faszinierend.«

Erweiterungen geplant – Druckluft-Planung steht

Nach einem Jahr in Betrieb ist man bei DMK mit der Ersparnis durch die Atlas-Copco-Lösung hochzufrieden. »Einen der Kompressoren aus der

alten Station, den wir erst 2012 angeschafft hatten, konnten wir noch gut verkaufen«, freut sich Jentgens. Die Zusammenarbeit mit der Günter Finders GmbH habe so reibungslos geklappt, wie man es selten erlebe. »Selbst im Urlaub war der Servicemitarbeiter erreichbar und hat uns bei Fragen geholfen«, betont Jentgens. Und die technische Leitung habe kostenlos auch einen Fremd-Kompressor in das Fernüberwachungssystem Smartlink hineinprogrammiert, das von DMK Ice Cream genutzt wird. Dieser Kompressor speist einen Stickstoffzeuger, um das Lager zu inertisieren.

Smartlink ist eine Software von Atlas Copco, mit der Kunden sich jederzeit über den Status ihrer neuen Druckluftstation informieren können. Das Programm überwacht die Kompressoren in Echtzeit, wertet anfallende Daten aus und meldet Wartungsbedarf. Auch auf dem Smartphone des technischen Leiters gehen bei Störungen entsprechende Meldungen ein. »Zu unserer Philosophie gehört es aber, dass es keine Ausfälle geben darf. Wir haben viele Kunden, bei denen wir regelmäßig nach dem Rechten sehen. Damit wir langsam, aber weiterhin stetig wachsen, setzen wir auf zufriedene Kunden, die wiederkommen«, betont der Geschäftsführer.

Und so kommt dann vielleicht auch DMK Ice Cream wieder, wenn die geplante Fabrikenerweiterung eines Tages Realität wird. »Das wird aber noch et-

Kurzinfo DMK Group

Die größte deutsche Molkereigenossenschaft DMK Group verarbeitet mit rund 7700 Mitarbeitern an mehr als 20 Standorten in Deutschland und den Niederlanden Milch zu Lebensmitteln. Das Produktportfolio reicht von Käse, Molkereiprodukten und Ingredienzen über Babynahrung, Eis und Gesundheitsprodukte bis hin zu Spezialfuttermitteln. Marken wie Milram, Oldenburger, Uniekaas und Humana machen das Unternehmen zur festen Größe in seinen Heimatmärkten und ausgewählten Zielmärkten rund um den Globus. Als viertgrößter Lieferant des deutschen Lebensmitteleinzelhandels und mit einem Umsatz von 5,6 Milliarden Euro im Jahr 2018 gehört die DMK Group europaweit zu den führenden Unternehmen der Milchwirtschaft.

was dauern«, meint Jentgens. »Denn allein die Planung und der Bau einer neuen Mixküche ist sehr aufwendig: Wir brauchen viele Tanks für Zucker, Milch, Molke, Glukose ... Die Rohstoffe müssen sachgerecht gelagert werden, wir brauchen ein Kühlhaus für die Aromen – und schließlich dann auch eine neue Kälteanlage und eigene Druckluft-Station.« Jentgens rechnet mit mindestens vier Jahren bis zur Umsetzung. Immerhin: Das große Feld neben dem derzeitigen Firmengelände ist schon gekauft, und auch mit dem Nachbarn dahinter wurde schon gesprochen ... ◀

Ulrike Preuß

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.



Kundenorientierte, geräuschreduzierte Kühllogistik

Carriers Vector 1950 MT, angetrieben durch den Eco-Drive, hilft Swift Logistik, die hohen Qualitätsansprüche des im Lebensmittel- und Pharmabereich aktiven Logistikdienstleisters zu wahren.

Beim Ausliefern von Lebensmitteln im städtischen Bereich gelten besondere Regeln. Damit Kunden bei Marktöffnung bestellte Waren einräumen können, setzt die Swift Logistik GmbH auf den leisen Vector 1950 MT samt Eco-Drive von Carrier Transicold. Bei nächtlichen Anlieferungen im städtischen Umfeld kommt Swift Logistik aus Langenfeld im Rheinland die Piek-Zertifizierung des Vectors 1950 MT zugute. Bei einer maximalen Lärmemission von 60 dB – das entspricht in etwa der Lautstärke einer normalen Unterhaltung – ist die Anfahrt von Märkten in Städten und Vororten laut Carrier kein Problem. Aber auch schnelles Herunterkühlen und eine starke, konstante Kälteleistung machen den Vector 1950 MT für Swift

Logistik zu einem optimalen Hilfsmittel beim Transport temperaturempfindlicher Güter. Dank der Multitemperaturversion können mehrere Kammern unterschiedlich gekühlt oder geheizt werden. Das steigert die Flexibilität. Und noch etwas ist Dispositionsleiter Leo Zagorje wichtig: »Der Vector 1950 MT mit Eco-Drive unterstützt uns dabei, eine nachhaltige Kühlkette zu realisieren und gleichzeitig die Geräuschemissionen der Flotte zu senken.«

Konstante Kälteleistung auch im Leerlauf

Der Eco-Drive wird mittels einer Hydraulikpumpe angetrieben, die mit dem Nebenantrieb (PTO, power take-off) des LKW-Motors verbunden ist. Das hydraulische System treibt einen Ge-

nerator an, der elektrische Leistung generiert, die wiederum das Aggregat mit Strom versorgt. So wird ein weiterer Motor unnötig. Dank des Eco-Drives liefert der Vector sogar im Leerlauf, etwa wenn der LKW im Stau steht, eine konstante Kälteleistung.

Die Piek-Zertifizierung des Vectors kommt den Fahrern von Swift Logistik vor allem bei Lieferungen an regionale Discounter zugute. »Drei Mal die Woche fahren wir die Märkte an. Die erste Tour startet um 2:30 Uhr«, berichtet Zagorje. »Da ist dann meistens niemand vor Ort und die Fahrer laden dort nur ab.« Ein weiterer Vorteil der nächtlichen Anlieferungen: Das Verkehrsaufkommen ist gering, die Fahrer kommen schneller ans Ziel und stecken nicht im dichten Verkehr fest. Das reduziert



Die Swift Logistik GmbH beliefert mit Carriers Vector 1950 MT auch nachts im städtischen Umfeld.

Carrier Commercial Refrigeration überschreitet die 10 000er Marke bei CO₂-Kälteanlagen

Carrier Commercial Refrigeration hat Ende März die Auslieferung der 10 000sten Kohlendioxid (CO₂)-Kälteanlage an Kunden in Europa bekanntgegeben und spricht in dem Zusammenhang von einer »bahnbrechenden Errungenschaft«. Die unter dem Dach der Carrier Commercial Refrigeration operierenden Marken Carrier, Profroid, Green & Cool und Celsius hätten diesen bedeutenden Meilenstein als erster europäischer Hersteller erreicht, so das Unternehmen. Carrier Commercial Refrigeration sieht sich als Pionier auf dem Gebiet des natürlichen Kältemittels CO₂ für gewerbliche Kälteanwendungen sowohl bei Kühlmöbeln wie auch bei Verbundkälteanlagen. CO₂, auch bekannt als R744, hat als nicht ozonabbauendes Kältemittel ein Treibhauspotenzial (GWP) von nur eins, also tausendmal niedriger als viele herkömmliche Kältemittel. Es ist von der neuesten F-Gas-Verordnung nicht betroffen. Carrier bietet eine umfangreiche Palette von CO₂-Systemen für eine Vielzahl von Anwendungen (von 1 Kilowatt bis 1,2 Megawatt) in allen Klimazonen. Die Entwicklung hin zu natürlichen Kältemitteln begann mit Supermarkteinrichtungen und reicht inzwischen von kleinen Geschäften über Sportstätten, Eisbahnen bis hin zu Lagerhallen und darüber hinaus.

Die erste Carrier CO₂-Anlage wurde 2004 in einem Supermarkt in der Schweiz installiert. Mit der Einführung der Cozoltec -Reihe haben die CO₂-Kältesysteme in den darauffolgenden Jahren weiter an Bedeutung gewonnen. Das Engagement für natürliche Kältemittelsysteme wurde 2010 verstärkt, als Green & Cool – ein Spezialist für High-Tech- CO₂-Kälteanlagen – Teil des Unternehmens wurde.

»Wir glauben, dass CO₂ als natürliches Kältemittel die geeignete Lösung ist, sowohl die gesetzlichen Vorschriften wie auch die Erwartungen der Kunden an eine nachhaltige und effiziente Kältelösung zu erfüllen«, sagte Victor Calvo, President, Carrier Commercial Refrigeration.

Carrier konzentriert sich weiterhin auf die Entwicklung energieeffizienter Systeme. Das neueste Cozoltec Evo-System verwendet eine patentierte Ejektortechnologie, die laut Carrier die Energieeinsparung um bis zu 30 Prozent pro Jahr erhöhen kann. Dies gilt sowohl für kalte wie auch für warme Klimazonen, wobei die Herausforderungen in Gesamteuropa mit Durchschnittstemperaturen teilweise über 15 °C überwunden würden.



Cozoltec CO₂-Kälteanlage von Carrier.

den Kraftstoffverbrauch und senkt den CO₂-Ausstoß.

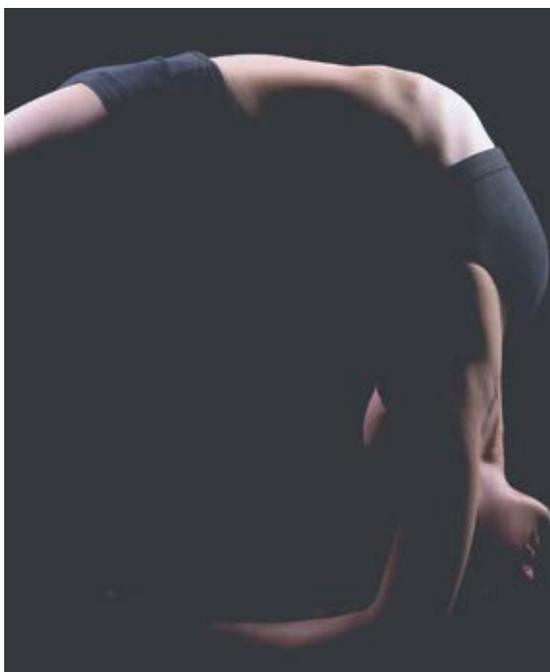
»Dass der Vector von Carrier Transicold samt Eco-Drive so leise ist, hat auch Vorteile für unsere Fahrer«, ergänzt Dispositionsleiter Sebastian Waniczek.

Schließlich senkt eine ruhigere Arbeitsumgebung auch die Geräuschbelastung für die Swift-Mitarbeiter.

Der Logistikdienstleister beliefert Kunden in Österreich, Benelux sowie innerhalb Deutschlands. Mit acht

Kühlfahrzeugen und der Zulassung als reglementierter Beauftragter beim Transport von Pharma-Produkten bedient das Unternehmen die gesamte Palette im Bereich Transport von Frische- und Tiefkühlprodukten. ▶

Anzeige



**BIEGEN UND
KEIN BRECHEN:
COOLFLEX® –
DAS TOR FÜR
IHRE LOGISTIK**

Das zweiflügelige isolierte Schnelllauftor coolflex® mit flexiblen Torblättern ist die patentierte Neuheit für die Kühl- und Tiefkühlwelt von cool it. Die innovative robuste Konstruktion als Einzeltorlösung senkt Ihre Betriebskosten durch Energieeffizienz und schafft einen zügigen, zuverlässigen und sicheren Logistikablauf.

Erfahren Sie mehr über wegweisende Tür- und Torsysteme unter www.coolit.de.

cool it
More than just doors

Verteilerverkehr elektrisiert

Mercedes-Benz Trucks erprobt seinen schweren Elektro-LKW eActros im Verteilerverkehr. Jetzt sind weitere Testfahrzeuge an den Start gegangen, die im temperaturregeführten Bereich unterwegs sind, eines im Rhein-Main-Gebiet, eines im Raum Zürich und eines in Hamburg.

Die sogenannte Innovationsflotte von Mercedes-Benz Trucks wird größer und größer. Anfang Mai kündigte der Nutzfahrzeughersteller den Test eines weiteren vollelektrischen eActros für die Lebensmittellogistik durch die Rigterink Logistikgruppe an, Mitte Juni von zwei weiteren in der Schweiz, wiederum einer im Einsatz mit Kühlfahrzeug. Und Anfang Juli berichtete auch die Nagel Group vom Einsatz eines Elektro-LKW. Bereits Ende 2018 waren Tests im temperaturregeführten Einsatz bei Meyer-Logistik in Hamburg und bei Edeka in Berlin gestartet (siehe Frischelogistik 6/2018).

Leise und saubere Belieferung in der Region Rhein-Main

Der eActros, der bei der Rigterink Logistikgruppe im Praxiseinsatz ist, transportiert Lebensmittel im inner-

städtischen Lieferverkehr in Frankfurt am Main, Wiesbaden, Mainz und zahlreichen weiteren Kommunen im Rhein-Main-Gebiet. Die Tagesstrecke vom Rigterink-Logistikstandort in Flörsheim am Main zu Supermarktfilialen und verschiedenen Zentrallagern von Supermarktketten liegt bei etwa 200 Kilometern. Die Strecke wird einmal täglich mit dem 25-Tonner gefahren, so dass die Gesamtreichweite des eActros von bis zu 200 Kilometern mit einer Batterieladung optimal genutzt wird. Die Batterie wird über Nacht aufgeladen. Der LKW verfügt über einen Kühl-Wechselkoffer von Schmitz Cargobull für den energieeffizienten Transport der gekühlten Waren. Das elektrisch betriebene Kühlgerät von Schmitz Cargobull arbeitet vollkommen emissionsfrei und ist speziell für den Einsatz im Verteilerverkehr ausgelegt.

Umweltschonende Supermarktbeflieferung für Migros

In der Schweiz testen das Einzelhandelsunternehmen Migros und der Logistikdienstleister Camion Transport den eActros. Der 18-Tonner bei Camion Transport verteilt Stückgut für Gewerbe, Handel und Industrie in St. Gallen. Der 25-Tonner bei Migros beliefert Supermarktfilialen im Raum Zürich. Die offizielle Übergabe der Fahrzeuge der »Innovationsflotte« fand bei Mercedes-Benz Trucks in Schlieren bei Zürich statt.

Bei beiden Kunden hat der eActros ein Tagespensum von jeweils rund 150 Kilometer, die mit der Reichweite des eActros von bis zu 200 km nach Überzeugung von Mercedes sicher abgedeckt sind. Aufgeladen werden die Batterien dann abends auf den Betriebshöfen der Kunden.

Migros beliefert mit dem eActros von ihrer Frischeplattform Zürich-Herdern aus die Migros Supermarktfilialen in der Züricher Innenstadt und Umgebung. Die jeweiligen Strecken weisen dabei topografisch unterschiedliche Anforderungen an das Fahrzeug auf, Stichwort bergige Landschaft. Der eActros für Migros hat einen Kofferaufbau mit Kühlmöglichkeit, mit dem ganze Warenpaletten wie gekühlte Frischwaren transportiert werden. Bei dem Kühl-Wechselkoffer handelt es sich um das Modell »W.KO Cool« von Schmitz Cargobull, auch hier mit rein elektrisch betriebenem Kühlgerät.

»Mit dem Mercedes-Benz eActros beliefern wir unsere Supermarktfilialen in Zürich lokal emissionsfrei – ein wichtiger Meilenstein im Sinne unserer Unternehmensphilosophie, die von ökonomischer, sozialer und ökologischer Verantwortung geprägt ist«, erklärte Marco Grob, Leiter Logistik Transport bei der Genossenschaft Migros Zürich.



Bei der Übergabe des eActros an die Rigterink Logistikgruppe in Flörsheim/Main (von links): Norbert Bökamp, Bereichsleiter Verkauf Nutzfahrzeuge beim Mercedes Trucks Vertragshändler Beresa GmbH & Co. KG, Arne Rigterink, Geschäftsführer Rigterink Logistikgruppe und Rico Claassen, Key Account Manager für Großkunden bei Mercedes-Benz Trucks.



Auch in der Schweiz wird der Mercedes-Benz eActros jetzt getestet, unter anderem vom Lebensmittelhändler Migros.

Zwei Elektromotoren nahe den Radnaben

Der eActros basiert auf dem Rahmen des Mercedes-Benz Actros. Darüber hinaus ist die Architektur des Fahrzeugs jedoch komplett auf den Elektroantrieb ausgerichtet und verfügt über einen hohen Anteil spezifischer Teile, wie Mercedes betont. Zwei Elektromotoren nahe den Radnaben der Hinterachse bilden den Antrieb mit einer Leistung von jeweils 126 kW und einem maximalen Drehmoment von je 485 Newtonmetern. Daraus ergeben sich nach der Übersetzung jeweils 11 000 Newtonmeter. Eine Leistung, die laut Mercedes der eines konventionellen LKW ebenbürtig ist. Die Energie des eActros kommt aus Lithium-Ionen-Batterien mit 240 kWh. Sie lassen sich laut Mercedes in Abhängigkeit der verfügbaren Ladeleistung innerhalb von zwei Stunden vollständig aufladen (bei 150 kW).

Nagel testet in Hamburg

Seit Juli setzt auch die Nagel-Group einen eActros von Mercedes Benz in Hamburg ein. Der auf circa ein Jahr angelegte Praxistest soll nach Angaben des Lebensmittellogistikers die Frage beantworten, ob elektrische LKW den hohen Qualitätsanforderungen der Kühllogistik gerecht werden? Die Reichweite von Mercedes für den eActros angegebene Reichweite von bis zu 200 Kilometern will die Nagel-Group zunächst nicht voll ausnutzen. »Wir planen, das Fahrzeug täglich auf einer Strecke in die Hamburger Innenstadt einzusetzen, um damit gekühlte Le-

bensmittel zu verschiedenen Empfängern zu liefern«, erklärte Tobias Jardon, Niederlassungsleiter von Kraftverkehr Nagel in Hamburg bei der feierlichen Übergabe des Fahrzeuges. Damit es im Tagesablauf zu keinen Verzögerungen kommt, wird der LKW nachts direkt an der Kraftverkehr Nagel Niederlassung am Rungedamm aufgeladen. Die betriebseigene Aufladestation wurde eigens für den Test errichtet.

»Elektromobilität bietet die Chance, Emissionen zu senken und die Anforderungen an die Zustellung im städtischen Raum zu erfüllen. Gleichzeitig gibt es viele praktische Herausforderungen, die wir mit diesem Test besser

verstehen wollen«, ordnete Carsten Taucke, CEO der Nagel-Group, den Test ein. Hamburg bietet das passende urbane Umfeld für diesen Testlauf. »Wir sind seit 60 Jahren mit strategisch gut gelegenen Standorten vor Ort und haben langfristige Kundenbeziehungen etabliert. Diese Marktposition wollen wir durch den Einsatz modernster Technik sichern.«

20 Kunden betreiben Innovationsflotte

Rigterink, Migros und Nagel zählen zu insgesamt 20 Kunden aus unterschiedlichen Branchen, die den Elektro-LKW in ihre Flotte integrieren. Die Kunden setzen jeweils einen seriennahen 18- oder 25-Tonner für rund ein Jahr im normalen Betrieb ein und testen ihn auf seine Alltagstauglichkeit. Das Ziel ist, ab dem Jahr 2021 lokal emissionsfreies und leises Fahren in Städten auch mit schweren Serien-LKW zu realisieren. Die Testserie gliedert sich in zwei Phasen mit jeweils zehn Kunden. Der erste eActros der sogenannten »Innovationsflotte« ist bereits seit September 2018 bei einem Kunden im Praxisbetrieb. Die Entwicklung und Erprobung der schweren Elektro-LKW im Verteilerverkehr wird im Rahmen des Projekts »Concept ELV²« zu verschiedenen Teilen vom Bundesumweltministerium sowie vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie gefördert. ◀



Bei der eActros Übergabe an die Nagel-Group in Hamburg (von links): Jörg Irsfeld, Director International Key Account Management Schmitz Cargobull; Ralf Greshake, Corporate Procurement & Fleet Management Nagel Group; Oliver Kraft, Leiter Großkundenmanagement Mercedes-Benz Trucks; Thomas Menzel, Head of Corporate Procurement & Fleet Management Nagel-Group; Thomas Schmitt, Key Account Manager für Großkunden Mercedes-Benz Trucks.

Auswahl der Ampel-Alternative

Die Verbraucherbefragung zur vereinfachten Nährwertkennzeichnung, die vorne auf verpackten Lebensmitteln deren schnelle Beurteilung ermöglicht, läuft seit diesem Monat. Einige wichtige Unternehmen aus den Warenbereichen Frische und TK haben sich bereits freiwillig für das Nutri-Score-System entschieden.

Hersteller von Tiefkühl-Lebensmitteln sind mitten drin im Streit um die richtige vereinfachte Nährwertkennzeichnung. Eine solche einzuführen hatte sich die Große Koalition in ihrem Koalitionsvertrag 2018 auf die Fahne geschrieben: »Wir werden das Nährwertkennzeichnungssystem für verarbeitete und verpackte Lebensmittel weiterentwickeln, indem das Verhältnis zur Referenzzahl gegebenenfalls vereinfacht visualisiert wird. Wir lehnen uns dabei an bereits bestehende Systeme an. Dazu werden wir Erkenntnisse aus dem Bericht der EU-Kommission zur Evaluierung bestehender freiwilliger Kennzeichnungssysteme und deren Wirkungen berücksichtigen. Wir werden darauf basierend ein Modell in Zusammenarbeit mit Lebensmittel- und Verbraucherverbänden unter Berücksichtigung der besonderen Interessen der kleinen und mittleren Unternehmen bis zum Sommer 2019 erarbeiten und unter Beachtung der EU-rechtlichen Situation einführen.« Mittlerweile hat das Bundesforschungsinstitut für Ernährung und Lebensmittel, das Max-Rubner-Institut (MRI), selbst einen Bericht zu verschiedenen Systemen weltweit herausgegeben. Und ein System namens Nutri-Score, das in Frankreich entwickelt und bereits erprobt wurde, hat in Deutschland viele Fans bekommen.

Kombination aus Farbe und Buchstabe

Bei Nutri-Score handelt es sich um eine Kombination aus Buchstaben und den an eine Ampel angelehnten Farben Grün, Gelb, Orange und Rot, wobei jeder Buchstabe einer festen Farbe zugeordnet ist. Es werden keine Zahlen oder Fakten dargestellt. Die Farb-Buchstaben-Kombination bewertet zusammenfassend den Gehalt an Energie und ausgewählten Nährstoffen sowie den Anteil ausgewählter Lebensmittelgruppen wie Gemüse oder Nüsse am Produkt. Hierzu werden Grenzwerte bezogen auf 100 Gramm oder Milliliter des Produktes herangezogen, um Punkte zu vergeben: Positivpunkte für Inhaltsstoffe, für die ein gesundheitlicher Nutzen belegt ist, und Negativpunkte für Inhaltsstoffe, deren übermäßige Zufuhr mit einem erhöhten Erkrankungsrisiko verbunden ist. Aus diesen Punkten wird eine Summe gebildet, die in die verwendeten Kategorien übersetzt wird: Je günstiger die zusammenfassende Bewertung ausfällt, desto mehr tendiert die Bewertung zur Farbe Grün und zum Buchstaben A. Der Nutri-Score unterscheidet vier Produktgruppen. Er basiert auf dem Nährwertprofilsystem der britischen Food Standards Agency (FSA-Score), das an die französischen Ernährungsempfehlungen angepasst wurde.



Als erstes Produkt von Danone in Deutschland tragen seit Februar die Fruchtzwerge den Nutri Score.

Diabetes-Gesellschaft & Foodwatch, Iglo & Bofrost

Zu Nutri-Score hat sich eine interessante Allianz der Unterstützer gefunden: Die allgegenwärtige Verbraucherschutz-Organisation Foodwatch und die Deutsche Diabetes Gesellschaft erhoffen sich dadurch eine bessere Aufklärung der Bevölkerung über ungesunde Wahlmöglichkeiten in der Vielfalt der erhältlichen Lebensmittel – und letzten Endes eine bessere Ernährung und mehr Gesundheit für die Verbraucher. Nebenbei würde ein solches System auch zu »gesünderen« Rezepturen führen, weil Hersteller den Pranger der Ampel zu fürchten lernen, so die Hoffnung. Doch eben auch namhafte Hersteller haben sich bereits für die freiwillige Einführung des Nutri-Score Systems entschieden, zum Beispiel Bofrost, Danone, Iglo, McCain und Mestemacher. Vor allem Iglo erregte einiges an Aufmerksamkeit, weil es neben der Anfang des Jahres gestarteten Einführung von Nutri-Score auch noch medienwirksam aus dem Spitzenverband der deutschen Lebensmittelwirtschaft BLL (Bund für Lebensmittelrecht und Lebensmittelkunde e. V.) austrat. Grund für die Entscheidung sei eine fehlende strategische Ausrichtung auf die Herausforderungen der Zukunft der Branche und die Vernachlässigung der Bedürfnisse von mittelständischen Branchenmitgliedern. »Im Zuge der Debatte um eine Einführung einer Lebensmittelkennzeichnung sind grundsätzliche Defizite in der Ausrichtung des Verbandes zutage getreten«, erklärte Anfang Mai Antje Schubert, Vorsitzende der Geschäftsführung von Iglo Deutschland, »so dass eine Mitgliedschaft unseres Unternehmens nicht mehr sinnvoll erscheint.« (siehe Frischelogistik 3/2019). Iglo plant in Deutschland nach eigenen Angaben für

das gesamte Produktportfolio (Fisch, Gemüse, Kräuter, Fertiggerichte) Nutri-Score einzuführen, seit Anfang 2019 sollte die Kennzeichnung nach und nach auf das gesamte Portfolio ausgerollt werden. Mitte April teilte Iglo mit, dass das Landgericht Hamburg eine einstweilige Verfügung gegen die Kennzeichnung von Iglo-Verpackungen mit dem Nutri-Score erlassen hat. Die Einführung sei damit vorläufig gestoppt, man wolle schnellstmöglich Berufung gegen das Urteil einlegen, so der Hersteller. Prozess-Gegner der Nährwertkennzeichnung ist der in München ansässige Schutzverband gegen Unwesen in der Wirtschaft e.V..

Bofrost lehnt MRI-Vorschlag ab

Bofrost hat Ende Mai in einer Stellungnahme das vom Max-Rubner-Institut vorgelegte Modell für eine Nährwertkennzeichnung abgelehnt. Der auf dem Berechnungssystem des Nutri-Scores basierende Vorschlag stelle in der vorgelegten Form eine Verschlechterung der Transparenz für Verbraucher dar: Trotz identischer Berechnungsgrundlage sei die visuelle Darstellung für den Verbraucher weniger verständlich und deutlich komplexer als der auf einen Blick zu erfassende Nutri-Score mit farblicher Abstufung. Zudem stehe der MRI-Ansatz für einen nationalen, deutschen Alleingang, kritisierte Bofrost. Ziel müsse aber eine europaweit verbindliche Kennzeichnung sein, die Verbrauchern hilft, sich beim Einkauf einfach und transparent über die Nährwert-Zusammensetzung von Lebensmitteln für eine ausgewogene Ernährung zu informieren. Diese Anforderungen erfüllt nach Meinung von Bofrost nur das Nutri-Score-Modell, das von europäischen Verbraucherschutzverbänden und der französischen Regierung unterstützt werde und in mehreren europäischen Ländern bereits eingeführt ist: In Frankreich, Belgien und Spanien ist Nutri-Score bereits im Einsatz – weitere europäische Länder erwägen die Einführung.

BLL will keine Gesamtbewertung von Lebensmitteln

Auch der BLL hat ein System entwickelt und im April in den Ring geworfen. Es visualisiert auf der Vorderseite von verpackten und verarbeiteten Lebensmitteln die wesentlichen Nährstoffe sowie die Kalorienzahl, »anschaulich und leicht verständlich«, wie der Verband findet. Zu der

Bewertung seines Nährwertkennzeichnungsmodells durch das Max Rubner-Institut kommentiert BLL-Präsident Philipp Hengstenberg: »Das Max Rubner-Institut hat bei unserem Modell genau wie bei den vorher bereits untersuchten Nährwertkennzeichnungsmodellen gemäß der vom Institut angelegten Kriterien Vor- aber auch Nachteile festgestellt. Im ersten Bericht des MRI hieß es dazu, dass keines der Modelle uneingeschränkt empfohlen werden kann. Für die Mehrheit der BLL-Mitglieder ist es wichtig, dass eine vereinfachte Nährwertkennzeichnung eben keine Gesamtbewertung des Lebensmittels vornimmt, sondern die Kalorien und die Nährstoffe nach wie vor differenziert voneinander betrachtet werden können, wie das auch bei der Nährwerttabelle der Fall ist. Deshalb sind wir sehr gespannt auf die Ergebnisse der Verbraucherbefragung durch das Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft, in die auch das BLL-Modell einbezogen wird, erklärte Hengstenberg.

Verbraucherbefragung läuft

Diese Verbraucherbefragung läuft nun derzeit. Sie war von Bundeslandwirtschafts- und ernährungsministerin Julia Klöckner im Mai angekündigt worden, um den gordischen Knoten der Nährwertkennzeichnungsmodelle zu zerschlagen. Die Befragung, durchgeführt vom Meinungsforschungsinstitut Info GmbH, werde wissenschaftlich fundiert, valide und repräsentativ sein und eine Handvoll Systeme gleichberechtigt nebeneinander untersuchen, so Klöckner. Mindestens 1000 Befragte soll es geben, so das Ministerium. Vier Modelle wurden ausgewählt für die Verbraucherbefragung: Nutri-Score, das BLL- und das MRI-Modell sowie das skandinavische Keyhole-System. Es gehe darum herauszufinden, welches Modell für die Verbraucher am meisten Orientierung im Alltag bietet, erklärt das Ministerium das Ziel der Aktion. Untersucht werden soll die Wahrnehmung der ausgewählten Systeme, deren Verständlichkeit und das Verständnis der Verbraucher. Für Juli/August ist eine qualitative Befragung in Gruppendiskussionen (zehn Fokusgruppen) geplant, für August/September dann die quantitative Befragung in Online- und face-to-face-Interviews. Einbezogen wird laut Ministerium ein Querschnitt der Bevölkerung anhand der Kriterien regionale Verteilung, Stadt/Land, Einkommen, Bildung, Alter, Geschlecht und ernährungsbedingte Erkrankungen. Das Ergebnis der Befragung werde im September kommen, kündigte Klöckner an. »Das Votum der Verbraucher wird dann maßgeblich sein für meine Entscheidung«, erklärte sie, ein entsprechendes Kennzeichnungssystem muss dann noch der EU zur Notifizierung vorgelegt werden. Das EU-Recht gibt zudem vor, dass ein erweitertes Nährwertkennzeichnungssystem national nicht verpflichtend für Lebensmittelunternehmen sein kann, erklärte das Landwirtschaftsministerium vorab. (ms)

dti empfiehlt Nutri-Score

Der Vorstand des Deutschen Tiefkühlinstituts (dti) hat sich einstimmig dafür ausgesprochen, den Mitgliedern die Einführung der Nutri-Score-Kennzeichnung auf freiwilliger Basis zu empfehlen, vorausgesetzt die Bundesregierung schafft dafür die nötigen rechtlichen Voraussetzungen mit einer Notifizierung bei der EU. Wie der Verband Mitte Juli mitteilte, basiert diese Empfehlung auf dem Ergebnis einer Mitgliederbefragung, die im Juni 2019 durchgeführt wurde.

tem. Es gehe darum herauszufinden, welches Modell für die Verbraucher am meisten Orientierung im Alltag bietet, erklärt das Ministerium das Ziel der Aktion. Untersucht werden soll die Wahrnehmung der ausgewählten Systeme, deren Verständlichkeit und das Verständnis der Verbraucher. Für Juli/August ist eine qualitative Befragung in Gruppendiskussionen (zehn Fokusgruppen) geplant, für August/September dann die quantitative Befragung in Online- und face-to-face-Interviews. Einbezogen wird laut Ministerium ein Querschnitt der Bevölkerung anhand der Kriterien regionale Verteilung, Stadt/Land, Einkommen, Bildung, Alter, Geschlecht und ernährungsbedingte Erkrankungen. Das Ergebnis der Befragung werde im September kommen, kündigte Klöckner an. »Das Votum der Verbraucher wird dann maßgeblich sein für meine Entscheidung«, erklärte sie, ein entsprechendes Kennzeichnungssystem muss dann noch der EU zur Notifizierung vorgelegt werden. Das EU-Recht gibt zudem vor, dass ein erweitertes Nährwertkennzeichnungssystem national nicht verpflichtend für Lebensmittelunternehmen sein kann, erklärte das Landwirtschaftsministerium vorab. (ms)

Anzeige

POMMIER
innovative solutions for trucks

VERSCHLÜSSE

TORSEO 16

Hohe Kompetenz bei Verschlüssen für Nutzfahrzeuge

Einbaubarer Türgriff mit Fernbedienung - ergonomisches und robustes Design

www.pommier.de

LNG bewährt sich im Logistikalltag

Drohende Dieselfahrverbote und Umweltzonen zwingen zum Umdenken. Der Logistikdienstleister Havi setzt, in enger Partnerschaft mit dem Hersteller Scania und dem Kunden McDonald's, auf LNG-Technologie und baut seinen Fuhrpark sowie das Tankstellennetz aus. Eine erste Bilanz nach sechs Monaten fällt positiv aus: Die umweltschonende Technologie punkte auch im Praxistest, so Havi.

Seit November 2018 bringt Havi unter dem Motto »Unsere Umwelt. Unser Antrieb« die Nachhaltigkeit in der Food Service Branche auf die Straße. Ende Juni verfügt das Unternehmen am Standort Duisburg mit 35 Fahrzeugen über einen der nach eigenen Angaben größten LNG-Fuhrparks in Deutschland. Der Logistiker und Supply Chain Services Anbieter mit Kunden wie McDonald's, KFC, Nordsee und Vapiano will durch nachhaltige Lieferketten einen entscheidenden Beitrag für die Umwelt leisten und den Großteil seiner Flotte sukzessive auf den Treibstoff LNG umstellen.

Bis 2021 bis zu 70 Prozent alternative Antriebe

In Kooperation mit Scania will Havi in einigen europäischen Märkten des Ha-

vi-Konzerns bis 2021 bis zu 70 Prozent seiner LKW-Flotte auf alternative Antriebskonzepte umstellen – LNG spielt dabei in Deutschland die entscheidende Rolle. LNG ist das Kürzel für Liquefied Natural Gas, verflüssigtes Erdgas. Dieser Kraftstoff reduziert nachweislich die Umweltbelastungen durch CO₂, Stickoxide und Feinstaub und eignet sich vor allem als alternativer Antrieb für LKW. Damit will das Unternehmen nicht nur die Umwelt schonen, sondern auch in Zeiten von Fahrverboten und Umweltzonen die Lieferfähigkeit für die Restaurants seiner Kunden sicherstellen. »Für unsere Kunden ist eine nachhaltige, möglichst schadstoffarme Lieferkette immer wichtiger. Mit unserer LNG-Flotte leisten wir

unseren Beitrag zu nachhaltigen und ‚grünen‘ Produkten unserer Kunden«, so Roland Schmidt, Vorsitzender der Geschäftsführung von Havi Logistics Deutschland.

Hohe Investition, sichere Zukunft

Neben der Reichweite und der damit verbundenen Tourenplanung sowie dem notwendigen Tankstellennetz spielen auch die Investitionen in die neue Technik eine erhebliche Rolle bei der Entscheidung für LNG. Die Steuerermäßigungen für Erdgas als Kraftstoff und die Befreiung von der LKW-Maut



Für Havis Kunden ist eine nachhaltige, möglichst schadstoffarme Lieferkette immer wichtiger. Eine Antwort des Logistikers: LNG.

bis Ende 2020 sind dabei willkommene Vorteile. Und damit auch ein guter Anreiz für andere Unternehmen, sich mit LNG zu befassen. Denn in der Praxis habe sich gezeigt: LNG ist für Havi genau der richtige Weg, um seine selbstgesteckten, hohen Nachhaltigkeitsziele zu erreichen. Nachdem es durch das One-Stop-Shopping-Modell, eine optimale Tourenplanung und Mehrkammerkühlfahrzeuge bereits gelungen sei, die Anzahl der gefahrenen Kilometer kontinuierlich zu verringern, werde durch den Einsatz von LNG die Umweltbelastungen im Transport noch weiter reduziert, erklärte der Logistiker.

Eigenes LNG-Tankstellennetz

Im November 2018 hat Havi die vierte LNG-Tankstelle in Deutschland in Betrieb genommen und betreibt diese gemeinsam mit dem Partner Gas-Com. »Da sich das Tankstellennetz in Deutschland nur sehr schleppend entwickelt, ist der Aufbau eines eigenen Tankstellennetzes für unsere Strategie unerlässlich«, erklärt Torsten Oldhues, Geschäftsführer Operations bei Havi Logistics Deutschland. Eine weitere LNG-Tankstelle kommt am neuen Standort Wunstorf hinzu, der Anfang 2020 in Betrieb genommen wird. Mit dem Ausbau des eigenen Tankstellennetzwerks erlangt Havi zudem eine gewisse Unabhängigkeit von der Preisgestaltung der künftigen Tankstellenbetreiber. Als weiteren Pluspunkt des Ausbaus nennt der Logistiker, dass er auch externen Transportunternehmen die Nutzung der Tankstellen anbieten kann. Damit will Havi nicht nur eine ideale Auslastung schaffen, sondern auch die Motivation weiterer Branchenpartner erhöhen, nachhaltige Lösungen umzusetzen. Am Standort Duisburg tanken nach Angaben des Unternehmens heute schon über 40 LKW anderer Transportunternehmen.

Enge Zusammenarbeit für nachhaltige Lieferketten

»Nachhaltigkeit bestimmt bei Havi all unser Denken und Handeln«, sagt Roland Schmidt. »Dank des Einsatzes von LNG-Lastwagen unseres Partners Scania können wir nun den nächsten logischen Entwicklungsschritt auf einem kontinuierlichen Weg zum ge-

KFC und Havi verlängern Partnerschaft bis Ende 2022

Der Logistikdienstleister Havi und KFC, eine der größten Fastfood-Marken in Deutschland haben ihre Zusammenarbeit bis Ende 2022 verlängert. Beide sind bereits seit 2015 Partner. Als Teil des Yum!-Konzerns zählt KFC nach eigenen Angaben zu den Top 10 Anbietern im Bereich der Systemgastronomie. Die Marke ist seit über 50 Jahren in Deutschland präsent. Die 174 KFC Restaurants werden von allen acht Havi-Standorten in ganz Deutschland beliefert. Zentrales Drehkreuz ist dabei der Standort Rheinberg in Nordrhein-Westfalen. »Wir freuen uns außerordentlich, KFC beim weiteren Wachstum mit professionellen Supply Chain Services zu unterstützen. Besonders unser One-Stop-Shopping-Konzept, eine Bestellung, eine Lieferung und eine Rechnung für sämtliche Produkte, entlastet KFC von vielen Hintergrundaktivitäten. Diese reibungslose Supply Chain ermöglicht es, dass sich unser Kunde voll und ganz auf sein Wachstum und das Kerngeschäft konzentrieren kann: Die Gäste im Restaurant.«, so Christian Harupa, Senior Director Customer Management und Global Account Management bei Havi Logistics. Havi übernimmt für KFC die komplette Warenbeschaffung sämtlicher Food- und Non-Food-Produkte, die Lagerung, den Transport und die Auslieferung in drei verschiedenen Temperaturzonen sowie den persönlichen Customer Service. Auch in anderen Ländern in Europa und Asien arbeiten KFC und Yum! mit Havi zusammen.



Die 174 KFC Restaurants werden von allen acht Havi-Standorten in Deutschland beliefert.

ringsten Schadstoffausstoß gehen. In Kombination mit weiteren Nachhaltigkeitsprojekten entlang der Lieferkette erreichen wir damit nicht nur unsere eigenen Ziele, sondern werden auch den Anforderungen unserer Kunden gerecht.« So will McDonald's im Rahmen seiner Nachhaltigkeitsstrategie unter anderem bis 2030 weltweit die CO₂-Emissionen in Restaurants, Verwaltungen, Produktion und Lieferkette um mehr als 30 Prozent senken. »Durch unsere langjährige Zusammenarbeit haben wir ein ähnliches Verständnis von nachhaltigem Wirtschaften entwickelt. Dabei bildet die hohe Innovationskraft von Partnern, Lieferanten und Franchise-Nehmern die Basis des Erfolgs des ganzen McDonald's Systems. Die umfassenden Maßnahmen unseres Logistikpartners zur CO₂-Einsparung sind genau dafür ein gutes Beispiel. Denn die innovativen Projekte von Havi helfen uns dabei, unsere globalen Klimaziele zu

erreichen«, erklärte Heike Bierweiler, Director Supply Chain, Quality Assurance & Sustainability bei McDonald's. Die LNG-Lastwagen, die von Havi Logistics eingesetzt werden, stammen von Scania. Stefan Ziegert, Produktmanager Transportlösungen, bei Scania Deutschland lobt: »Der Bedarf an nachhaltigen Transportlösungen wächst. Durch kluge und engagierte Partnerschaften wie die von Havi, McDonald's und Scania lässt sich hier sehr viel bewegen. Dabei kommt uns die Zukunftsorientierung von Havi sehr entgegen, denn das Unternehmen gehört zu den ersten Logistikexperten in Deutschland, die sich umfassend mit LNG auseinandergesetzt haben und die Technologie jetzt sukzessive einführen. Durch die eigene LNG-Tankstelle in Duisburg sowie die zusätzliche Tankstelle in Wunstorf ab 2020 treibt Havi zudem den Einsatz von LNG in ganz Deutschland weiter voran. Und das können wir durchweg unterstützen.«

Patente Plattenlösung

Statt Stretchfolie benutzt das österreichische Handelsunternehmen Spar wo notwendig wiederverwendbare Kunststoffplatten an den Rollbehältern und spart mit dieser umweltfreundlichen Transportsicherung namens Roll-Safe im Jahr 70 000 Euro.

Die österreichische Spar Warenhandels-AG setzt im Food-Einzelhandel auf die umweltfreundliche Transportsicherung für Rollbehälter der RS-Systems GmbH aus dem österreichischen Schärding. Statt viel Geld in die nur einmal verwendbare Stretchfolie zur Ladungssicherung zu investieren, spart das Handelsunternehmen mit den umweltfreundlichen, leichten und hoch belastbaren Strukturkammerplatten nach Angaben des Anbieters 70 000 Euro im Jahr. Um komplett auf Folie zu verzichten, zieht das Unternehmen sogar in Betracht, in Zukunft auch im automatischen Zentrallager Wels auf Stretchfolie zu verzichten und manuell die Roll-Safe Kunststoffplatten einzusetzen. Neben den Kosten für weitere Anschaffungen von Wickelanlagen fiele dann auch die Unterhaltung und Reparatur der Maschinen weg. Im Vergleich dazu stehen die Anschaffungskosten für die Platten und der Mitarbeiterinsatz für die manuelle Anbringung. Dies lohne sich aber in jedem Fall. »Wir arbeiten daran, 2019 die Folie zur Transportsicherung abzuschaffen«, sagt Talitha Meisl, Leiterin des zentralen Lagerwesens bei Spar.

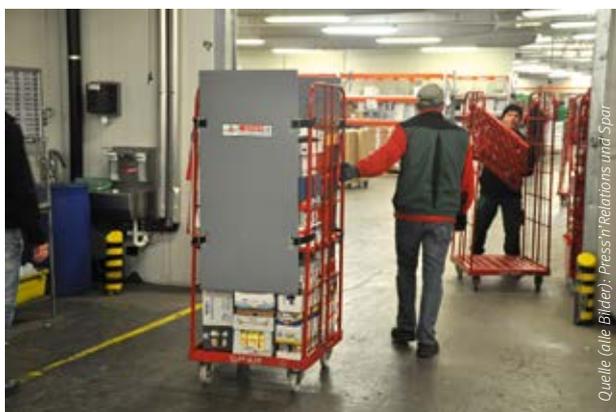
20 000 Meter Folie pro Tag

Spar mit Sitz in Salzburg betreibt in Österreich, in Kroatien, Slowenien sowie in Norditalien und Ungarn 3174 Lebensmittelmärkte und machte 2018 mit Supermärkten, Einkaufszentren und Sporthandel erstmals einen Umsatz von mehr als 15 Milliarden Euro. In Österreich werden täglich tausende Tonnen von Lebensmitteln aus den sechs Regionallagern und dem Zentrallager in Wels auf Rollbehältern zu den Verbrauchermärkten transportiert. Unter der Annahme, dass durchschnittlich täglich 1000 Rollcontainer ein Lager verlassen, die mit jeweils 20 Meter Folie umwickelt waren, ist man schnell bei einem Müllberg von 20 000 Meter Folie pro Tag. Dieser gehört bei Spar jedoch längst der Vergangenheit an. Der Konzern nutzt nach einer erfolgreichen Testphase im Regionallager Marchtrenk seit 2015 die patentierte Lösung der RS-Systems GmbH auf dem österreichischen und kroatischen Markt. Roll-Safe schont nicht nur die Umwelt, sondern spart vor allem Geld, betont der Anbieter. »Mit der umweltfreundlichen Lösung reduzierten wir die Kos-

ten um derzeit circa 70 000 Euro im Jahr«, erklärt Meisl.

Platte mit vier Haken an den Vertikalstreben eingehakt

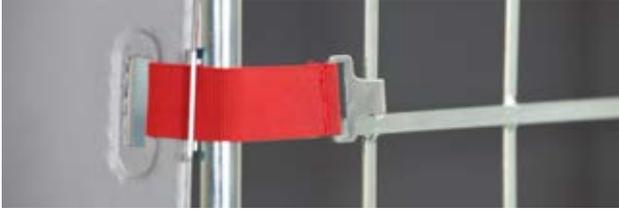
Statt Meter um Meter Folie um den Rollbehälter zu wickeln, sichern nun seitlich zwei hoch belastbare Strukturkammerplatten von Roll-Safe die Ware des österreichischen Handelskonzerns. Wenn Rollbehälter in der Filiale entleert werden, werden die Platten lose im Markt gesammelt und an den Großhandel zurückgeschickt. So können sie wieder an den nächsten kommissionierten Rollbehälter zur Transportsicherung angebracht werden. Laut RS-Systems Geschäftsführer Martin Köllner sind mittlerweile bis zu 22 000 Rollplatten an Spar ausgeliefert. Der Konzern entschloss sich für die Variante »Roll-Safe flexible«. Dabei wird die Platte mithilfe von vier Haken an den Vertikalstreben des Roll-Containers eingehakt. Dadurch lässt sich das System schnell abnehmen und ebenso rasch wieder festmachen. Die Haken sind an Bändern aus einer Latex-Textil-Mischung befestigt. Gummibänder



Spar-Mitarbeiter fahren die fertig beladenen Rollbehälter mit der Transportsicherung von Roll-Safe im Regionallager im oberösterreichischen Marchtrenk zur Rampe.



Fertig kommissionierte Rollbehälter mit der Transportsicherung von Roll-Safe.



Die Haken zur Befestigung der Platten an den Roll-Containern sind an Bändern aus einer Latex-Textil-Mischung befestigt.

wären aufgrund der höheren Verletzungsgefahr zu gefährlich.

Kartentaschen erleichtern Kommissionierung

Laut Meisl ist die Beladung der Behälter mit Roll-Safe zeitsparender und sicherer. Der Konzern nutzt die patentierte Lösung für den Transport der Molkereiprodukte sowie für Wurst und Käse. Für alle anderen Lebensmittel im Trockensortiment oder bei Obst und Gemüse werden Textilgurte verwendet. Seit sich Roll-Safe im Lageralltag durchgesetzt hat, gehen viel weniger Verpackungen von Molkereiprodukten kaputt. Das Handelsunternehmen greift dabei auf eine Sonderanfertigung der RS-Systems GmbH zurück. »Wir haben die Platten für das Unternehmen breiter anfertigen lassen. Dadurch gewährleisten wir eine noch bessere Transportsicherung«, sagt Köllner, für dessen Unternehmen eine Sonderanfertigung kein Problem ist. Zudem hat Spar nun die Möglichkeit, Kartentaschen an den Platten anzubringen, welche die Kommissionierung um ein Vielfaches erleichtern. Die Platten können mehrere Jahre benutzt werden. Die Resonanz der Platten ist deshalb sowohl in den einzelnen Lagern als auch in den Lebensmittelmärkten durchweg positiv.

Für Meisl hat Roll-Safe noch einen nicht unerheblichen Vorteil: »Rollbehälter mit den Platten lassen sich im LKW viel einfacher und Zeit sparender manipulieren als mit Folie umwickelte. Diese klebten beim Transport nämlich ständig aneinander fest«, sagt die Leiterin des zentralen Lagerwesens. Aufgrund der verschweißten Kanten und der glatten Oberfläche lässt sich Roll-Safe zudem leicht reinigen. Mit der entsprechenden Farbe beziehungsweise dem Firmenlogo kann Spar seine Corporate Identity und ein sauberes Bild nach außen nun noch besser vermitteln. Auch eine Nutzung der Platten als Werbefläche für Partnerunternehmen ist denkbar.

Bis Ende des Jahres Umstellung auch im Zentrallager geplant

Neben der Kostenersparnis steht für die Spar Gruppe vor allem der Umweltgedanke im Vordergrund. Nach den sechs österreichischen Regionallagern, die bereits alle auf die Transportsicherung von Roll-Safe umgestellt wurden, will Spar bis Mitte oder Ende des Jahres auch das Zentrallager in Wels umrüsten, um komplett auf Folie zu verzichten. Somit wären die Wickelmaschinen, mit deren Hilfe die Rollbehälter nur noch dort maschinell verpackt werden, überflüssig. Dadurch würde das Unternehmen zusätzlich zum Verpackungsmaterial auch die Kosten für die Unterhaltungs-, die Reparatur- und die Anschaffung der Maschinen sparen. ▶

Morgen entsteht beim Machen

Im Fokus: Verpackung für Lebensmittel und Getränke

Überzeugende Lösungen, wertvolles Expertenwissen und starke Impulse rund um das Verpacken von Lebensmitteln und Getränken. Finden Sie unter mehr als 1.600 Ausstellern die richtigen Partner für Ihre Themen. Von Nachhaltigkeit über neue Materialien und innovative Verpackungsformen bis hin zum verkaufsfördernden Trend der Individualisierung.

24.-26.9.2019 /// Nürnberg
fachpack.de/besucher-werden

Wachstum mit Folgen

Der französische Kühlfahrzeug-Hersteller Lamberet hat 2018 den Umsatz auf 210 Millionen Euro gesteigert und damit einen neuen Umsatzrekord erzielt. Für dieses Jahr plant das Unternehmen die Erweiterung seines Stammwerks im französischen Saint-Cyr/Menthon nördlich von Lyon.

Dank ihrer jüngsten Investitionen in die Produktionsanlagen für Kühlfahrzeuge – insbesondere auch im Lieferwagen- und Transporter-Segment – konnte die Lamberet-Gruppe im Jahr 2018 den Umsatz auf 210 Millionen Euro steigern und erreichte damit ein neues Rekordniveau. In diesem Jahr hat Lamberet einen neuen, langfristigen Investitionsplan beschlossen. Dieser sieht unter anderem eine Erweiterung des Stammwerks in Saint-Cyr/Menthon vor. Zu diesem Zweck hat das Unternehmen im Mai 2019 ein angrenzendes Grundstück mit einer Fläche von 40 000 Quadratmetern erworben. Mit der Erweiterung reagiert Lamberet auf das anhaltende Unternehmenswachstum der vergangenen zehn Jahre. Die zusätzliche Fläche ermöglicht den Bau eines neuen, großen Gebäudekomplexes mit mehreren neuen Werkhallen sowie Parkplätzen.

Erick Méjean, Generaldirektor von Lamberet SAS, erklärt dazu: »Der Erwerb dieses 40 000 Quadratmeter großen Grundstücks ist ein bedeutender Meilenstein für die künftige Entwicklung von Lamberet. Wir werden diese

Fläche für den Bau einer zweiten Produktionseinheit für die Fertigung neuer Fahrgestelle und Hilfsrahmen aus eigener Entwicklung nutzen. Ebenso wird dort eine Produktionslinie zur Fertigung von Paneelen und eine weitere zur Montage von Aufbauten für Motorwagen in der Klasse von 12 bis 26 Tonnen entstehen.«

Die ersten Werkshallen sollen voraussichtlich im Laufe des Jahres 2021 fertiggestellt sein. Gleichzeitig will Lamberet mit diesem Projekt die Produktionskapazität für Kühl-Sattelaufleger erheblich erweitern, weil dann das gesamte heutige Werk für die Sattelaufleger-Fertigung zur Verfügung stehen wird.

»Die jetzt geplante Erweiterung ist Teil unserer langfristigen Investitions- und Wachstumsstrategie«, betont Méjean. »Bereits 2016 haben wir in Saint-Eusèbe im Burgund ein neues Werk eröffnet, um der großen Nachfrage nach Kühlfahrzeugen im Lieferwagen- und Transportersegment nachzukommen. Auch an diesen Standort, an dem heute 150 Arbeitskräfte beschäftigt sind, werden wir in diesem Jahr mit Erweiterungsarbeiten beginnen.«

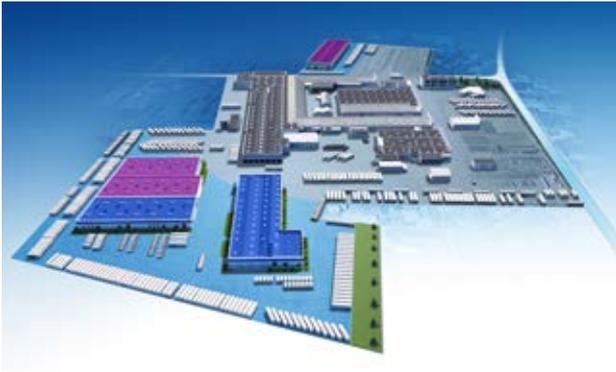
Rekordumsatz dank gesteigener Marktanteile in Frankreich.

Der Umsatz der Lamberet-Gruppe belief sich im Jahr 2018 auf 210 Millionen Euro und damit um fünf Millionen Euro höher als im Jahr 2017. Die Werke der Gruppe fertigten im Jahr 2018 insgesamt 7400 Fahrzeuge, Aufbauten und Ausbauten für den temperaturgeführten Transport, davon 4400 Einheiten im Segment der LKW und Sattelaufleger sowie 3000 Einheiten im Transportersegment. Damit hat Lamberet seine Position als führender französischer Karosseriebauer für Kühlfahrzeuge nach eigenen Angaben weiter ausgebaut.

Im Heimatmarkt Frankreich konnte Lamberet im Jahr 2018 weitere Marktanteile hinzugewinnen. So erreichte der Hersteller im Segment der Kühltransporter einen Marktanteil von 36 Prozent, berichtete das Unternehmen Anfang Juli. Bei den Motorwagenaufbauten erzielte Lamberet in Frankreich einen Marktanteil von 30 Prozent und bei den Kühltelauflegern stieg der Marktanteil in Frankreich erstmals über 31 Prozent, so das Unternehmen. Im Laufe der ersten fünf Monate des

Lamberet plant eine Erweiterung seines Stammwerks in Saint-Cyr/Methon.





In den neuen Werkhallen sollen Produktionslinien für die Rahmen- und Fahrgestellfertigung sowie für die Montage von Motorwagen-Aufbauten entstehen.



Im Stammwerk in Saint-Cyr/Methon entwickelt und fertigt Lamberet Kühlsattelaufleger und Aufbauten für Motorwagen.

Jahres 2019 habe sich diese Entwicklung mit einem Marktanteil von 35 Prozent fortgesetzt.

Expansion auch im Export

40 Prozent aller im Jahr 2018 von Lamberet produzierten Einheiten waren für den Export außerhalb Frankreichs bestimmt. Lamberet verfügt über ein Netzwerk autorisierter Vertragshändler in 40 Ländern sowie über Niederlassungen in Spanien und Deutschland. Den seit 2016 verzeichneten starken Rückgang der Verkäufe im spanischen Krisenmarkt konnte Lamberet durch den Ausbau der Marktanteile in Deutschland und Italien ausgleichen. Vom »Brexit« ist Lamberet nicht betroffen, da das Unternehmen seit dem Neustart im Jahr 2009 nicht im britischen Markt tätig war.

In Deutschland ist die Marke Kerstner als Partner der Gruppe im Segment der Kühlkastenwagen nach Angaben von Lamberet führend, während die Marke Lamberet mit ihrer Koffer-Baureihe hier die höchsten Importzahlen verzeichnen. In Italien konnte Lamberet trotz des verschärften Wettbewerbs im Segment der Sattelaufleger seine Führungsposition auf dem Gesamtmarkt für Fahrzeuge für den temperaturregeführten Transport verteidigen, berichtete der Hersteller.

Außerhalb des europäischen Kontinents versprechen die Entwicklungen in China laut Lamberet gute Wachstumsaussichten für die Zukunft. Dabei weist das Unternehmen vor allem auf die Handels- und Industriepartnerschaft mit Renault-Brilliance sowie der Bau eines Produktionsstandorts für

Kühlaufbauten in der Nähe von Shanghai hin. Vor diesem Hintergrund beteiligte sich Lamberet zum dritten Mal an der Fachmesse Sial China 2019 Mitte Mai in Shanghai.

Erweiterung des Stammwerks in Saint-Cyr/Menthon

Der Lamberet-Standort Saint-Cyr sur Menthon wurde 1969, also vor 50 Jahren gegründet. Der eine Autostunde nördlich von Lyon gelegene Hauptsitz der Gruppe beheimatet eines der beiden Forschungs- und Entwicklungs-Zentren sowie das größte Werk der Marke. Auf einer Fläche von 210 000 Quadratmetern befinden sich an diesem Standort insbesondere zwei Linien zur Montage von Kühl-Motorwagen sowie Kühlsattelauflegern. In eigener Fertigung entstehen hier zudem Paneele, Türen, Rahmen und Trailer-Chassis. Der Standort produziert täglich 21 Fahrzeuge in zwei Schichten.

»Unsere Fahrzeuge werden zunehmend komplexer. Daher erfordern sie längere Fertigungszeiten, bringen jedoch auch einen höheren Mehrwert ein«, erklärt Lamberet-Generaldirektor Méjean. »Die Nachfrage befindet sich in raschem Aufschwung. Seit 2009 haben wir uns mit neuen Maschinen ausgestattet, die uns eine höhere Fertigungstiefe und dadurch eine höhere Effizienz ermöglichen. Das Ziel unseres aktuellen Investitionsplans liegt dagegen in der Erweiterung unserer Produktionskapazitäten. Der Erwerb zusätzlicher Flächen und der Bau neuer Hallen und Produktionslinien sind Teil dieser Strategie.«

Voraussichtlicher Betriebsstart 2021

Auf dem neu erworbenen Grundstück plant Lamberet die Errichtung von zwei Produktionseinheiten. Die erste wird der Fertigung und Lackierung von Hilfsrahmen und Fahrgestellen für Motorwagen und Sattelaufleger dienen. Die zweite wird der Montage von Aufbauten für Motorwagen von mehr als zwölf Tonnen gewidmet sein. Die gegenwärtigen Produktionslinien wird Lamberet dann vollständig zur Fertigung von Kühlsattelauflegern nutzen. Durch die geplanten Investitionen soll sich die Zahl der Beschäftigten am Standort Saint Cyr/Methon um rund 250 auf mehr als 1000 erhöhen.

Lamberet plant, in seinen neuen Produktionshallen hochinnovative Technologien einzusetzen, die das unternehmenseigene F&E-Zentrum selbst entwickelt hat. Dadurch sollen Kunden von exklusiven Wettbewerbsvorteilen bei der Haltbarkeit und der Performance der Fahrzeuge profitieren und damit wirtschaftlicher und umweltfreundlicher fahren. Die Fahrgestelle der Kühlsattelaufleger von Lamberet beruhen auf einer von der Marke entwickelten modularen Schraubtechnik, die laut Lamberet sowohl ein niedrigeres Leergewicht wie auch eine erhöhte Stabilität gewährleistet und in der Branche hohe Anerkennung finde. Sie ermögliche zudem zahlreiche Branchenlösungen und Modellvarianten. Diese Technologie wurde am Beispiel der Modelle Super Beef, Supercity und X-City mit Achslenkung bereits mit drei Innovationspreisen ausgezeichnet. ◀

Kühlcontainer kommen ins Netz

Unter dem Namen Hapag-Lloyd Live sollen in Zukunft auch Kühlcontainer der Hamburger Reederei in Echtzeit überwacht werden können. Was genau damit für die Kunden möglich wird, will Hapag-Lloyd zusammen mit ihnen entwickeln, auf der Fruit Logistica im Februar 2020 soll es erste Projekte geben.

Die Hoffnungen, die mit der Fernüberwachung von Kühlcontainern verbunden werden, sind groß: Durch die Echtzeitkontrolle des Zustands im Inneren des Reefer und des Kühlaggregats sollen Sicherheit, Qualität und Frische des Transportguts erhöht werden. Und sogar Kosten gespart werden, weil letztlich die Integrität der gesamten Supply Chain verbessert werden kann.

Nach Maersk (siehe Frischelogistik 3/2018) führt nun auch Hapag-Lloyd ein »Remote Monitoring« ein, auf der Messe Transport Logistic Anfang Juni in München wurde ein entsprechendes Produkt unter dem Namen »Hapag-Lloyd Live« groß angekündigt. Es soll die Überwachung des Transportguts in Echtzeit 24/7 rund ums Jahr ermöglichen, Geofence-Alarme in Echtzeit geben für das Erreichen von Checkpoints und Unterstützung beim Nachweis der Zustellung des Containers. Und es gebe Alarme in Echtzeit, wenn die Stromzufuhr zum Kühlcontainer unterbrochen ist sowie zu kritischen Umgebungsbedingungen des Transportguts.

Als ersten Schritt will Hapag-Lloyd seine gesamte Reefer-Flotte von rund 100000 Containern mit einer Monitoring-Einheit ausstatten. Dies werde 2021 abgeschlossen sein, hieß es auf der Messe, wenn die Kühlcontainer an bestimmten Stationen im Netzwerk der Reederei ankommen, werde das Gerät installiert. Die Lösung wurde von der dänischen Firma Globe Tracker entwickelt, einem Spezialisten für Supply Chain Visibility Technik. T-Mobile Austria ist zuständig für die weltweite Datenübermittlung. Bei den Österreichern ist innerhalb des Konzerns der Deutschen Telekom die

Expertise für Maschine-zu-Maschine Kommunikation zentralisiert. Der schwedische Konzern Ericsson ist mit im Boot für die Internet of Things-Infrastruktur und Einbindung in die bestehende IT-Landschaft der Reederei.

Kunden sollen mitentwickeln

Die Technik wurde laut Hapag-Lloyd unter anderem mit einer Testlieferung von Blaubeeren von Marokko nach Dubai erprobt, auch mit Blutplasma sei getestet worden. Welche kommerziellen Produkte sich hinter Hapag-Lloyd Live dann tatsächlich verbergen werden, steht allerdings noch gar nicht fest, man wolle sie in enger Kooperation mit den Kunden entwickeln, so das Unternehmen. »Unsere Kunden einzuladen, unsere Echtzeitmonitoring-Produkte vom Start weg weiter zu formen wird ihnen die Möglichkeit geben, Produkte zu erhalten die auf ihre Bedürfnisse maßgeschneidert sind – und uns gleichzeitig die Chance geben, die bestmögliche Dienstleistung zu liefern«, erklärte Juan Carlos Duk, Managing Director Global Commercial Development bei Hapag-Lloyd, die Strategie. Die einzelnen Features von Hapag-Lloyd Live sollen schrittweise mit der wachsenden Ausstattung der Reefer-Flotte für die Verwendung freigegeben werden. Einzelne Features könnten auf Wunsch auch für Trockenfracht-Container verfügbar gemacht werden, so Überlegungen bei Hapag-Lloyd.

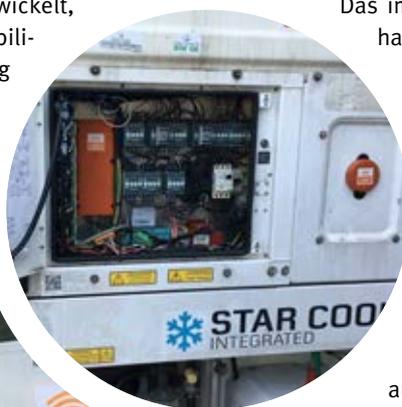
Das im Kühlcontainer verbaute Monitoring-Gerät hat ein eigenes GSM-Modul. Es sendet, wenn es Mobilfunk-Empfang hat, ansonsten werden die aufgezeichneten Daten beim nächsten Empfang gesendet. Auf hoher See ist das Gerät auf ein auf dem Containerschiff aufgespanntes bordeigenes Mobilfunknetz angewiesen, das wiederum über Satellitenverbindung seine Daten überträgt. Die Ausstattung der Schiffe mit einem solchen Netz habe man derzeit noch nicht forciert, so Hapag-Lloyd auf der Messe in München, weil man auf einen gemeinsamen Standard dafür wartet. Ein entsprechendes Werk der Digital Container Shipping Association (DCSA) erwarte man bis Ende des Jahres.

Bis zur Fruit Logistica im Februar 2020 hofft Hapag-Lloyd, von konkreten ersten Projekten von

Hapag-Lloyd Live berichten zu können. (ms) ◀



Auf der Transport Logistic in München stellte Hapag Lloyd einen Kühlcontainer mit Live-Monitoring aus.



Die längliche orangene Box im Schaltschrank ist das Steuergerät des Containermonitorings von Hapag Lloyd, die runde orangene Dose rechts die GPS-Antenne.

Regalstützen sicher und effizient reparieren

Beschädigte Regalstützen lassen sich mit der Technik der ROS Deutschland GmbH sicher und kostengünstig instandsetzen. Die patentierte und zertifizierte Reparaturmethode der Kaltverformung bietet Betreibern von Logistiklagern erhebliche Vorteile – denn sie funktioniert im laufenden Betrieb.

Die ROS Deutschland GmbH bietet umfassende Dienstleistungen rund um das Thema »Sicherheit im Lager«. Im Zentrum steht dabei eine patentierte und zertifizierte Reparaturtechnik, die es ermöglicht, beschädigte Regalstützen wieder in ihre ursprüngliche Form zu bringen. Weil dabei auch die Stabilität der Konstruktion wiederhergestellt wird, ist die Methode eine vollwertige Alternative zum Austausch der Stützen, betont das niederländische Unternehmen ROS, das über eine deutsche Niederlassung in Korb bei Stuttgart und bundesweite Standorte verfügt. Darüber hinaus sei die Reparatur in mehrfacher Hinsicht deutlich günstiger: Der Einsatz eines ROS-Teams erziele im Vergleich zum Materialaustausch eine Kostenersparnis um bis zu 80 Prozent. Auch die Organisation der Arbeiten am Regal sei wesentlich einfacher, denn das Verfahren kann in der Regel ohne Entfernen der Last aus dem Regal angewendet werden. Ein großflächiges Aus- und wieder Einräumen der betroffenen Lagerbereiche ist nicht erforderlich.

Weitere Vorteile bietet die Rückverformung für die Umweltbilanz, erklärt das Unternehmen: Beim Einsatz der ROS-Methode würden im Durchschnitt 70 Prozent weniger CO₂-Emissionen als bei einer Materialerneuerung entstehen.

Das ROS-Reparatursystem verfügt über drei Zertifizierungen. »Die Sicherheit unserer Kunden liegt uns sehr am Herzen, wir sind daher sehr stolz diese Bestätigungen für die Sicherheit und Qualität unseres Reparatursystems erhalten zu haben«, erklärt Leo van Aken, Geschäftsführer der ROS Deutschland GmbH. Neben der Zertifizierung durch die Dekra ist das Verfahren nun auch durch das Bureau Veritas und durch die SGS zertifiziert.

Einführung einer Produktneuheit

ROS Deutschland GmbH präsentiert auf der Fachpack in Nürnberg eine neue App für Regalprüfungen. Der gesamte Prüfprozess wird damit digitalisiert, die Produktivität werde damit gesteigert und die Kosten für Kunden reduziert, so der Anbieter. Die Software sei einfach, praktisch und mobil, fasst ROS die Vorteile zusammen: Die Regalprüfer-App ist eine schlanke Software-Lösung für Selbständige und Unternehmen mit besonderem Fokus auf Ergonomie und verständlicher Bedienung. Sie biete signifikante Zeiterspar-



Die neue App für Regalprüfungen von ROS.

nis bei Sicht- und Expertenprüfungen, Standardisierung von Prüfprozessen und Dokumentation, Verbesserung von Transparenz und Regelkonformität (Compliance) sowie einen modernen Auftritt vor Kunden und Mitarbeitern. Außerdem liefert sie eine auditsichere Dokumentation durchgeführter Wartungsarbeiten.

Zu den Funktionen der App gehören Sichtprüfungen und Expertenprüfungen nach Din En 15635 und BetrSichV. Man könne mobil vor Ort prüfen und Termine planen, ein Internetzugang sei nicht erforderlich. Kunden und Auftragsdaten sowie Auftragnehmer können definiert, Mängel und Prüfpunkte mit Fotos und Videos dokumentiert werden. Außerdem kann die App QR-Codes und Barcodes scannen und einheitliche Berichte und Dokumentation generieren. Schließlich können Daten zum Beispiel über FTP, Dropbox und Google Drive importiert und exportiert werden. ◀

Neue Froster für's Fleisch

Nordfrost hat Richtfest in Vermold gefeiert. Das Bauprojekt führt zu einer deutlichen Erweiterung der Lager- und Schockfrostopkapazitäten. Auch ein Neubau von Verwaltung und Maschinenhaus ist Teil des 23-Millionen-Projekts.

Bei Nordfrost in Vermold wurde Anfang März mit dem Richtfest die bauliche Erweiterung des Standortes im Beisein von gut 250 Gästen gefeiert. Mitarbeiter der Nordfrost, Verantwortliche der ausführenden Firmen, am Bau beteiligte Handwerker, Kunden, Nachbarn sowie Vertreter von Verwaltung und Feuerwehr erlebten den Richtspruch des Poliers, der den Bau taufte und schließlich mit dem Richtkranz krönte. Nordfrost-Chef und Bauherr Horst Bartels füllte zum Dank den Eimer mit einem Obolus für die Handwerker der unterschiedlichen Gewerke, die von den Generalunternehmern Ludwig Freytag und MBN eingesetzt werden. Die Glückwünsche der Stadt Vermold überbrachte Bürgermeister Michael Meyer-Hermann: »Ich

freue mich über 50 weitere Arbeitsplätze bei Nordfrost in Vermold! Die Erweiterung aller Services des Tiefkühlspezialisten an diesem Standort stärkt die Attraktivität unserer Region besonders für die deutsche Fleischwirtschaft, die hier zuhause ist.« So habe es seitens der Stadtverwaltung im Genehmigungsprozess volle Unterstützung gegeben. Die IHK Ostwestfalen zu Bielefeld, vertreten durch den Geschäftsführer Dr. Christoph von der Heiden, wünscht sich mehr solcher reibungslosen Antragsverfahren und damit eine höhere Anzahl von Bauprojekten wie jetzt bei Nordfrost in ihrem Verantwortungsbereich. Für den norddeutschen Kühllogistiker ist der Ausbau in Vermold als erste Inbetriebnahme von derzeit bundesweit drei

laufenden Bauprojekten geplant. In Mücke bei Gießen und in Herne entstehen gerade neue Kühlhäuser. »Diese werden Anfang 2020 den Betrieb aufnehmen und beinhalten gemäß unserer Frischestrategie auch Kapazitäten im plusgradigen Temperaturbereich«, erklärt Bartels.

Das neue Tiefkühlhaus in Vermold soll im Juni in Betrieb gehen und erhöht die Lagerkapazität der Niederlassung um 15 000 Palettenstellplätze von bisher 20 500 auf dann 35 500 Stellplätze, womit die bundesweite Kapazität des Familienunternehmens nach eigenen Angaben dann auf 775 000 Stellplätze steigt. Acht neue Froster für das Einfrieren von täglich 300 Tonnen Frischware kommen in Vermold hinzu, so dass hier künftig rund 500 Tonnen pro Tag gefrostet werden können. Zusammen mit dem neuen 1200 Quadratmeter großen Hygienebereich vergrößert sich die Kapazität der Niederlassung im Bereich der Lebensmittelbearbeitung wesentlich, betont das Unternehmen. Hier wird in großem Umfang Frischfleisch für mehrere Fleischkunden verpackt, schockgefrostet und gelagert. Ebenso werden im Kühlhaus, in dem aktuell etwa 130 Mitarbeiter unter der Leitung von Klaus Schmidt beschäftigt sind, auch alle anderen Arten von Tiefkühlwaren gelagert. Die Kommissionierung und Konfektionierung für namhafte Groß- und Einzelhandelsketten stellt zudem eine wichtige Aufgabenstellung dar. Der Standort ist gemäß IFS Food und IFS Logistics auf »Higher Level« zertifiziert und verfügt über diverse Länderzulassungen, zum Beispiel für den Export nach China.



Foto: Christoph Sebastian

Nach dem Richtspruch des Poliers (oben rechts) freuen sich auf den Richtschmaus (von links): Dr. Christoph von der Heiden, Dr. Falk Bartels, Britta Heine und Bauherr Horst Bartels (alle drei Unternehmerfamilie der Nordfrost), Niederlassungsleiter Klaus Schmidt, Bürgermeister Michael Meyer-Hermann und Peter Wilke, Technischer Leiter Nordfrost.

Maschinenhaus mit drei erdgasbetriebenen Blockheizkraftwerken

Das neue vierstöckige, großzügige Verwaltungsgebäude wird bereits im

Nordfrost plant Fährverbindung Wilhelmshaven – Skandinavien

Als seinerzeit erster Investor im Containerhafen Wilhelmshaven sieht sich Nordfrost inzwischen als starken Player auch in der Hafenlogistik und plant jetzt am »Heimathafen« des Unternehmens auch den Einstieg in das Fährgeschäft. Nordfrost will dafür den in ihrem Eigentum befindlichen Nordwest- und Südwestkai im Inneren Hafen von Wilhelmshaven nutzen. Das sieben Hektar große Hafengrundstück erfülle ideal alle nötigen Voraussetzungen. So verfügt es über eine Kailänge von 470 Metern mit acht bis zehn Meter Wassertiefe sowie über die benötigten Freiflächen und eine Roro-Anlage. Ziel ist es, möglichst noch in diesem Jahr eine Fährverbindung mit festen Abfahrtszeiten von und nach Skandinavien einzurichten.

Sowohl für LKW, Trailer und Container als auch für Busse, PKW und Wohnmobile stellt die Fähre ab Wilhelmshaven nach Überzeugung von Nordfrost eine ökonomisch sinnvolle Verkehrsverbindung nach Skandinavien dar, da sie für Ziele von und nach Süddeutschland und Westeuropa gegenüber anderen norddeutschen Häfen die größten Einsparungen an Straßenkilometern ermöglicht.

Der Aufenthalt der Fähre im Hafen nimmt je vier Stunden in Anspruch, die Überfahrt benötigt nach den Plänen weniger als 20 Stunden, so dass mit einer Fähre drei Abfahrten pro Woche in jeder Richtung möglich seien. Je Fahrtstrecke können 60 Sattelzüge aufgenommen werden oder mehr Fahrzeuge bei entsprechend kleineren Einheiten.

Nach den Worten von Firmenchef Horst Bartels dürfte es Nordfrost schnell gelingen, bereits bestehende langjährige Geschäftsbeziehungen, zum Beispiel zu norwegischen Fischproduzenten, auszubauen und gezielt weiteres Frachtvolumen von Skandinavien zu



Der innere Hafen von Wilhelmshaven.

generieren. »Auch bei deutschen und europäischen Lieferanten Skandinavienverkehre zu akquirieren ist für uns nicht die größte Herausforderung«, zeigte er sich überzeugt.

Das für die Fährfertigung vorgesehene Gelände im Inneren Hafen von Wilhelmshaven diente seit den 70er Jahren vorrangig dem Lebensmittelumschlag. Über die Kaje schlug nach Überzeugung von Nordfrost in der Vergangenheit Güter wie Magermilchpulver, Butter, Käse, Fleisch, Fisch, Zuckersäcke, Kartoffeln und Holz um, die in Bulkschiffen transportiert wurden. Dieses Geschäft sei aber stark zurückgegangen, da der Seetransport dieser Güter im Zeitablauf weitgehend containerisiert wurde. So dient der Betrieb heute unter anderem zur Ausrüstung von Offshore-Schiffen.

Mai bezogen. Das ebenfalls im Aufbau befindliche Maschinenhaus versorgt die Neubauten mit Strom, Wärme und Kälte. Es beherbergt neben der Kälteanlage drei erdgasbetriebene Blockheizkraftwerke (BHKW) mit insgesamt 2680 Kilowatt elektrischer Leistung zur Energieerzeugung sowie eine Netzersatzanlage. Damit wird der gesamte Neubau auf 10 000 Quadratmeter überbauter Fläche im sogenannten »Inselbetrieb« autark, also ohne Anschluss

an das öffentliche Energienetz, versorgt. Mittels Kraft-Wärme-Kälte-Kopplung wird die Abwärme der BHKW im Absorptionsverfahren umweltschonend, unter laut Nordfrost signifikanter Senkung des CO₂-Ausstoßes, in Kälte gewandelt. Diese wird zum Betrieb des Tiefkühlhauses verwendet.

Die Baumaßnahme umfasst nach Angaben des Unternehmens eine Investitionssumme von 23 Millionen Euro. Die Neubauten schließen sich direkt an die

Bestandsbauten an. Gebaut wird auf einer Grundstücksreserve, die an dem Standort noch vorhanden war, welchen Nordfrost im Jahr 2001 von Frigoscandia erworben hat. In den vergangenen Jahren wurden schon verschiedene Baumaßnahmen zur Optimierung der internen Abläufe des Kühlhauses umgesetzt. So wurden auch bereits zwei BHKW zur Eigenstromerzeugung in Verbindung mit Kraft-Wärme-Kälte-Kopplung installiert. ◀

Anzeige

**PHARMA
LOGISTICS
DAY**

A one-day information event at ILMAC
with an exhibition and presentations focusing
on pharma logistics and packaging

powered by: **lamprecht**
pharma logistics
www.lamprecht-pharma.ch

25 September 2019 | 9.00 – 18.30 h | Messe Basel | Hall 2



buy your ticket: www.ilmac.ch/ticket-pld

In Papier gepackt

Eine nachhaltige Schnittkäse-Verpackung auf Papierbasis wollen der Verpackungshersteller Mondi und der Einzelhändler Rewe Group in Österreich einführen. Sie setzen dabei auf Nachhaltigkeit und bessere Wiederverwertbarkeit.

Rewe Group, einer der größten Retailer in Österreich, verpackt seine Premium-Käseproduktreihe der Biomarke Ja! Natürlich mit einer neuen, patentierten Papierlösung des Verpackungs- und Papierunternehmens Mondi. Die Bio-Käsescheiben aus Heublumenmilch werden bei den österreichischen Supermärkten Billa, Merkur, Adeg und Sutterlüty in der Selbstbedienungsvitrine auf naturbraunen Papierschalen angeboten. Diese können in Österreich über das Altpapier recycelt werden, da sie zu 80 Prozent aus Frischfaser und nur zu 20 Prozent aus Kunststoff bestehen. Im Vergleich zur bisher verwendeten Verpackung konnte der CO₂-Fußabdruck um rund zwei Drittel reduziert werden, so die Rewe Group.

»Als Hersteller von Papier- sowie Kunststoffverpackungen beobachten wir Trends sehr genau und wählen gemeinsam mit unseren Kunden die optimale Lösung aus«, erklärt Georg Kasperkovitz, CEO Mondi Consumer Packaging. »Verpackungen sollten immer für ihren jeweiligen Zweck geeignet sein. 'Papier wenn möglich, Kunststoff wo sinnvoll' lautet daher unsere Devise. Gerade im Nahrungsmittelbereich sind Barriereigenschaften für die Haltbarkeit und Frische von Produkten unabdingbar. Genau hier können wir als integrierter Anbieter maßgenaue Lösungen erarbeiten und so einen wertvollen Baustein zu einer nachhaltigen Gesellschaft leisten.«

Das naturbraune Papier der neuen Käseverpackung wird im Werk Frantschach in Kärnten laut Mondi mit überwiegend heimischem Holz produziert. Auch die Verarbeitung und Beschichtung der Papierschale erfolgt gänzlich in Österreich durch Mondi in Zeltweg, Steiermark. So können Transportwege kurz gehalten werden und die überwiegende Wertschöpfung verbleibt im



Nachhaltige Schnittkäse-Verpackung auf Papierbasis

Land. Nach einer Testphase von neun Monaten in Kooperation mit der Molkerei Salzburgmilch startet die neue Verpackung nun bei den Käsescheiben aus der Feinkost in den Sorten »Bio Alpkönig«, »Bio Gouda«, »Bio Ementaler«, »Bio Butterkäse« und »Bio Bergkäse«. Die neue Verpackungslösung auf Papierbasis wird in Kürze auch in nationalen Supermarktketten in Frankreich und Polen zu finden sein, kündigte Mondi an.

Papier mit spezieller Beschichtung

Der Umstieg auf papierbasierte Lösungen hat nach Überzeugung von Mondi vielfältige Vorteile gegenüber herkömmlichen Verpackungen. Einerseits hat Papier nach der 2017 veröffentlichten Sustainable Packaging Study den niedrigsten CO₂-Fußabdruck aller Verpackungsarten. Des Weiteren ist Papier sehr gut wiederverwertbar und weist bereits heute in Europa Recyclingraten von über 80 Prozent auf, so die Studie – ein Spitzenwert gegenüber anderen Verpackungsmaterialien. EU und Verbraucher fordern verstärkt besser wiederverwert-

bare und nachhaltigere Lösungen. Laut einer im April 2018 in Österreich durchgeführten Umfrage versucht die Hälfte der Befragten Plastikverpackungen nach Möglichkeit zu vermeiden. Auf Markenartikel-Hersteller und die Verpackungsbranche kommen daher große Veränderungen zu, ist sich Mondi sicher.

Dazu Martina Hörner, Geschäftsführerin Ja! Natürlich: »Die Verbrauchereinstellung gegenüber Nachhaltigkeit im Lebensmittelhandel hat sich in den vergangenen Jahren deutlich verändert. Insbesondere die Verpackung ist derzeit im Fokus unserer Kunden. Von Marken wie Ja! Natürlich wird erwartet, dass sie umwelt- und verantwortungsbewusst handeln. Für uns ist dieses Thema daher seit vielen Jahren äußerst wichtig und wir stellen seit 2011 Verpackungen schrittweise auf nachhaltige Verpackungsalternativen um. Nun sind wir sehr froh, gemeinsam mit Mondi mit der neuen Schnittkäse-Verpackung eine weitere Lösung gefunden zu haben, durch die wir die CO₂-Bilanz des Produkts deutlich verringern, den Plastikeinsatz verringern und die Recyclingbarkeit optimieren konnten.«

Start-ups helfen Aldi bei Verpackungsreduktion

Aldi setzt auf dem Weg zu weniger Verpackungsabfall auf die Zusammenarbeit mit jungen Gründern. Anfang Juni präsentierten sieben Startups aus über 80 eingegangenen Bewerbungen bei einem Pitch-Event in Mülheim ihre Ideen für innovative Verpackungslösungen. Aus den sieben Startups wählen Aldi Süd und Nord nun zwei bis drei Startups aus, die in das 20-wöchige Förderprogramm des »Accelerators Techfounders« aufgenommen werden. Im Januar hatten die Unternehmensgruppen die Partnerschaft mit dem Accelerator Program Techfounders verkündet.

Die Startups präsentierten bei dem Event ganz unterschiedliche Ideen, wie sich Verpackungen vermeiden oder verringern lassen: So zeigte ein Startup zum Beispiel essbare Strohhalme aus Apfelfasern als Alternative zu Plastik- oder Papierstrohhalm. Aber auch intelligente Mülltrennungssysteme, praktische und umweltfreundliche Einkaufstaschen oder ein Pestizid auf rein biologischer Basis, mit dem sich die Bildung von Schimmelpilzen auf Obst und Gemüse verhindern lässt, waren Teil der Pitches.

Im nächsten Schritt werden nun zwei bis drei Startups für ein 20-wöchiges Förderprogramm ausgewählt. Damit erhalten sie die Gelegenheit, ihr Geschäftsmodell weiterzuentwickeln. Neben einem umfassenden Coaching zu verschiedensten Themen wie Business Case, HR, Sales & Marketing und rechtlichen Themen steht Aldi den Startups als Mentor beratend zur Seite.

Das Programm ist Teil der »Verpackungsmision«, mit denen die Discounter das Thema Verpackungen auf drei Ebenen der Abfallhierarchie angehen wollen: Vermeiden, Wiederverwenden und Recyceln. Ziel ist es unter anderem, bis zum Jahr 2025 das Gesamtgewicht sämtlicher Eigenmarken-Verpackungen – relativ zum Umsatz – um 30 Prozent zu reduzieren. Bis 2022 sollen darüber hinaus 100 Prozent der Eigenmarken-Verpackungen recyclingfähig sein.



Sieben Startups haben Aldi ihre Ideen für nachhaltige Verpackungslösungen präsentiert.

Die weltweit führende Plattform der Intralogistik



LogiMAT 2020

18. Internationale Fachmesse für **Intralogistik-Lösungen** und **Prozessmanagement**

10. – 12. März 2020

Messe Stuttgart

**INTRALOGISTIK
AUS ERSTER HAND**

Visionen • Innovationen • Lösungen



**MACHER TREFFEN SICH
JÄHRLICH IN STUTT GART**

Jetzt informieren und dabei sein!

Tel. +49 (0)89 32391-259
www.logimat-messe.de

Deltaport und Hafen Rotterdam kooperieren bei Kühllogistik

Der größte europäische Seehafen Rotterdam und die Hafengruppe Deltaport Niederrheinhäfen streben eine verstärkte Kooperation an. Ziel ist es, mit Hilfe der Digitalisierung das nordrhein-westfälische Hinterland noch besser erschließen zu können und CO₂-Einsparungen bei Transport und Logistik durch die ideale Nutzung von Abwärme zu ermöglichen. Dazu haben beide Parteien auf der Messe Transport Logistik Anfang Juni eine Absichtserklärung unterzeichnet. Die Kooperation der beiden Häfen erstreckt sich auf drei strategische Themenfelder, eines davon ist die Kühllogistik: Beide Häfen erfahren hier einen starken Zuwachs. Zusammen wollen beide Parteien untersuchen, wie diese Güterströme noch zuverlässiger, effizienter und nachhaltiger unterstützt und

transportiert werden können. Zweitens soll der Digitalisierungsprozess in der Logistik vorangetrieben werden. Eine effizientere Gestaltung der Prozessabläufe im Transport, bei Umschlag, Lagerhaltung und Kommissionierung sowie die Stärkung der Transparenz für den Kunden stehen hier im Fokus der gemeinsamen Entwicklungen. Der strukturelle digitale Informationsaustausch zwischen beiden Häfen, zum Beispiel durch digitale Tools des Hafens Rotterdam wie Box Insider und Mobile OCR, soll weiter ausgebaut werden. Mehr Transparenz und eine höhere Zuverlässigkeit ermöglichen den weiteren Ausbau des intermodalen Verkehrs und tragen so zur besseren Erreichbarkeit des Deltaports und Rotterdams bei, so die Vorstellung der Kooperationspartner.

Auch im dritten Punkt, der Nachhaltigkeit, gibt es ein Projekt mit Kühlbezug: Deltaport hat das Nachhaltigkeitsprojekt »Ecoport 813« angestoßen, welches in der Zukunft das vorhandene Abwärmepotential des im Hafen Emmelsum befindlichen Aluminiumwerkes in einer Größenordnung von 136 GWh nutzen soll, um temperaturgeführte Logistikimmobilien mit CO₂-neutraler Energie zu versorgen. 27 000 Tonnen CO₂ können so im Rahmen der Energieversorgung der anzusiedelnden Kühlhäuser eingespart werden, rechnet das Unternehmen vor. Neben der Nutzung von Abwärme für Logistikzentren im Hafen soll im Rahmen der Kooperation mit Rotterdam auch die Nachhaltigkeit für Transportlösungen, zum Beispiel auf dem Wasser, näher untersucht werden.

Neue Airline-Zurrschiene im Kühlaufbau von Kress

»Wenn es erst mal rutscht, rumpelt und rumst im Kühlkoffer, ist es meistens zu spät.« An diese Binsenweisheit der Ladungssicherung erinnert Joachim Kress, Geschäftsführer beim Kühlfahrzeugspezialisten Kress und ergänzt: »Wenn die Sackkarre zum Geschoss wird, Paletten und Transportbehälter rutschen, Rollcontainer kippen, wenn wertvolle Fracht beschädigt und im Laderaum verteilt wird, Kommissionen durcheinanderkommen, dann warten Kunden auf die Lieferung und sind verärgert. Das alles kostet Mühe, Zeit und Geld. Und lässt sich doch mit einwandfreier Ladungssicherung leicht vermeiden«, betont er. Kress hat jetzt sein umfangreiches Ausstattungs-Portfolio zur Ladungssicherung um eine weitere Zurrschiene ergänzt. Die neue Airline-Zurrschiene erleichtert die einwandfreie Ladungssicherung durch wesentliche Anwendervorteile, erläutert der Meckenheimer Fahrzeugbauer: Punktgenaue Ladungssicherung durch enge Rasterung der Airline-Zurrschiene, stark belastbar, da die spezielle Ausführung der Leistenrückseite eine feste, flächige Verklebung mit der Aufbauwand ermöglichte, ohne den Klebstoff

wegzupressen, wodurch erheblich weniger Vernietungen nötig seien. Es gebe keine Beeinträchtigung der Zuladung, denn die Aluminium-Zurrschiene zeichnet sich laut Kress durch präzises Design und gewichtsparenden Abmessungen aus. Sie sei zudem top-hygienisch,

leicht, schnell und gründlich zu reinigen, weil Schmutzpartikel sich nicht in Spalten und Sicken verstecken und ablagern können. Die neue Airline Zurrschiene bietet eine kraft- und formschlüssige Ladungssicherung in Kombination mit Sperrbalken und Spanngurten.



Zugversuch an der neuen Airline-Zurrschiene von Kress.

Carrier Transicold wählt Chemours Opteon XL Reihe als Ersatz für R-452A

Chemours arbeitet gemeinsam mit Carrier Transicold Europe an der Spezifizierung und Implementierung von Opteon XL Low-GWP-Kältemitteln in der Transportkälte, um 2021 das derzeit verwendete R-452A abzulösen. Das teilten die Unternehmen im Mai mit. Die auf der HFO(Hydrofluorolefin)-Technologie basierenden Opteon XL Kältemittel besitzen nach Angaben von Chemours den geringsten GWP al-

ler gemäß F-Gase-Verordnung für die Transportkälte geeigneten langfristigen Alternativen und ermöglichen eine Senkung der CO₂-Emissionen um bis zu 85 Prozent gegenüber R-452A, betont das US-Chemieunternehmen. Beide Unternehmen berichteten außerdem, eng mit Regulierungsbehörden und Forschungseinrichtungen zusammenzuarbeiten, um den Einsatz von Opteon XL Kältemitteln durch geeignetes Anla-

gedesign und Wissensvermittlung auf der Basis geltender Normen und Standards zu unterstützen. »Wir haben uns verpflichtet, unseren Kunden effiziente und nachhaltige Lösungen anzubieten. Die Wahl eines Low-GWP-Kältemittels ist der nächste logische Schritt in der Weiterentwicklung unserer Branche«, erklärte Bertrand Gueguen, President International Truck Trailer bei Carrier Transicold.

Unitronic präsentiert intelligente Gassensoren für Kühlanlagen

Die Unitronic GmbH, Entwicklungsdienstleister aus Düsseldorf und Mitglied des schwedischen Technologiekonzerns Lagercrantz Group AB, hat auf der Messe Sensor + Test 2019 die Module FCM 2630 und CGM 6812 vorgestellt. Diese Sensoren seien ideal für stationäre Gasdetektoren oder Überwachungssysteme für F-Gase bei Kühlanlagen geeignet. Bei dem FCM2630 handelt es sich um ein Embedded-Typ-Modul mit dem Halbleiter-Gassensor TGS2630, der leicht entflammbare Kältemittelgase wie R-32 und R1234yf detektieren kann. Die Module dieser Produktfamilie sind vorkalibriert und haben bereits eine Temperaturkompensationschaltung integriert. Das kompakte Embedded-Modul ist resistent gegen

Störgase und eignet sich laut Unitronic bestens für die Kältemittel-Leckage-suche in Klima- und Kälteanlagen. Da die notwendige Elektronik bereits vorhanden ist, können diese Module sofort implementiert und eingesetzt werden.

Das CGM6812-Boo Sensor-Modul für brennbare Gase verwendet den katalytischen Sensor TGS6812, der auf Propan reagiert und sich nach Anbieterangaben durch enorme Haltbarkeit und Stabilität auszeichnet. Das Modul liefert eine analoge Ausgangsspannung proportional zur Propankonzentration. Das Produkt verfügt über einen Betriebstemperaturbereich von -10 bis +60 °C. Da der TGS6812-Sensor neben Propan auch Wasserstoff-, Methan- und LP-Gas (Liquefied Petroleum Gas =



Der Sensor FCM2630 für leicht entflammbare Kältemittelgase.

Flüssiggas) erkennen kann, eignet sich dieses Modul speziell zur Gaslecksuche in stationären Wärmepumpen, die Propan als Kühlmittelgas verwenden. Zudem kann es in Überwachungssystemen von brennbaren Gasen eingesetzt werden.

Team Logistikforum feiert 20-Jähriges

Am 26. November findet in Paderborn das 20. Team Logistikforum statt. Motto der Jubiläumsausgabe ist »Trends in der Intralogistik – Digital. Intelligent. Effizient.« Das Team Logistikforum hat es sich seit 1999 zur Aufgabe gemacht, mit interessanten Vorträgen, einer Fachausstellung und parallelen, vertiefenden Workshops Trends für die Logistik von morgen aufzuzeigen und Anregungen für die Praxis zu geben.

Auf dem Forum sind Entscheider unter sich, betont der Veranstalter, der Intralogistik-Software-Anbieter Team: Die relevante Zielgruppe sind Geschäftsführer, Logistikleiter, Supply-Chain Manager, IT-Leiter und Projektverantwortliche. Sie informieren und vernetzen sich, tauschen Erfahrungen aus und vereinbaren Geschäftliches – das Networking steht im Mittelpunkt, so Team. Diese Zielgruppe, das Ambiente der

Räumlichkeiten im Heinz Nixdorf Museumsforum, dem weltgrößten Computermuseum, und nicht zuletzt die Unterstützung durch Medienpartner und der BVL-Regionalgruppe Westfalen, haben das Team Logistikforum zu einer festen Anlaufstelle für führende Logistikexperten gemacht. Programm und kostenlose Anmeldung findet sich auf der Webseite www.team-logistikforum.de.

Frosta unterstützt Europäische Masthuhn-Initiative

Nach Gesprächen mit der »Albert Schweitzer Stiftung für unsere Mitwelt« hat sich der Tiefkühlkost-Hersteller Frosta entschlossen, die Europäische Masthuhn-Initiative zu unterstützen. Bis 2026 sollen alle Hähnchenfleisch-Waren des Unternehmens die Kriterien der Initiative erfüllen, kündigte Frosta an. Die Bremerhavener teilten

Mitte Juni mit, bereits jetzt an der Umsetzung der Kriterien zu arbeiten. Dazu würden unter anderem eine geringere Besatzdichte, mehr Tageslicht und das Zurückfahren der Überzüchtung gehören. Die Einhaltung der Kriterien in den EU-zertifizierten Betrieben in Thailand will das Unternehmen laufend durch unabhängige Dritte überprüfen lassen.

»Wir freuen uns, dass Frosta sich für verbesserte Bedingungen in der Mast einsetzt«, sagt Robin Rader, Projektmanager im Bereich Lebensmittel-Fortschritt. »Das Unternehmen zeigt, dass sich die Umsetzung der Initiative auch bei Produktionsanlagen im Ausland innerhalb der festgelegten Frist bis 2026 realisieren lässt.«

Kaufland unterstützt Tafel-Digitalisierung

Das Projekt »Tafel macht Zukunft – gemeinsam digital« der Tafel Deutschland soll noch mehr Nahrungsmittel vor dem Müll retten. Kaufland hat Mitte Juni mitgeteilt, das Projekt als Partner in der Pilotphase zu unterstützen. »Als Handelsunternehmen nehmen wir den verantwortungsbewussten Umgang mit Lebensmitteln sehr ernst. Mit der Tafel Deutschland arbeiten wir bereits seit vielen Jahren zusammen. Unsere Filialen tragen so aktiv zur Reduktion von Lebensmittelverschwendung und

zur Unterstützung bedürftiger Menschen in Deutschland bei«, erklärte Lavinia Kochanski, Leiterin Nachhaltigkeit. Um die Lebensmittelrettung zu vereinfachen und zukünftig noch mehr Nahrungsmittel vor dem Müll zu retten, wurde das Projekt »Tafel macht Zukunft – gemeinsam digital« gestartet. Gefördert wird es durch das Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft. Die Tafel Deutschland entwickelt mit ihren Projektpartnern eine Online-Plattform, die sogenannte »Eco-Plattform«.

Diese soll die Vernetzung von Tafeln, Handel und Herstellern verbessern. Mit der Nutzung der Plattform soll es den Tafeln und Lebensmitteleinzelhändlern ermöglicht werden, insgesamt mehr Lebensmittel zu retten: Die Arbeit aller Beteiligten soll vereinfacht und die Weitergabe an bedürftige Menschen zielgenau und bedarfsgerecht gestaltet werden. So sollen beispielsweise durch die Optimierung der Routenplanung Zeit und Kosten für die Tafeln eingespart werden.

Bischof und Nagel-Group vertiefen Zusammenarbeit in der Schweiz

Die Lebensmittellogistiker Nagel-Group und Bischof arbeiten künftig enger zusammen. Die Unternehmen haben ihre bestehende Kooperation bei Kühl- und Tiefkühltransporten in die Schweiz deutlich ausgebaut, berichtete Nagel Mitte Mai. Durch die zum 1. Februar 2019 getroffene Vereinbarung strafft die Nagel-Group nach eigenen Angaben ihr Netz an Kooperationspartnern für die Alpenrepublik. »Bislang haben wir die Transportwünsche unserer Kunden in der Schweiz mithilfe mehrerer Dienstleister erfüllt. Die Zusammenarbeit mit einem erfahrenen, festen Partner bietet für beide Seiten Vorteile«, erklärte Carsten Taucke, CEO der Nagel-Group. Bei der langfristig angelegten Kooperation würden sich zum Beispiel Synergien durch die Reduzierung von Leerfahrten oder vereinfachte Abläufe durch schnelleren Austausch via IT-Schnittstellen ergeben. »Wir freuen uns sehr über die engere Zusammenarbeit mit der Nagel-Group. Unser 2012 errichtetes Multi-Temperatur-Center im schweizerischen Sennwald und der Stammsitz im nahegelegenen Feldkirch bieten ideale Bedingungen, um die Warenströme für beide Unternehmen in Richtung Schweiz zu bündeln und eine zuverlässige Zustellung zu gewährleisten«, sagte Bischof-Geschäftsführerin Astrid Bischof.

Das Familienunternehmen Bischof Lebensmittellogistik wurde 1973 gegründet und beschäftigt 280 Mitarbeiter. Derzeit ist das Unternehmen mit rund 200 LKW-Zügen mit Mehrkammerfahrzeuge (3 Temp-Zonen) in ganz Europa unterwegs. Die Lagerkapazitäten betragen 18.500 Tiefkühl- und 12.000 Mehrtemperaturpaletten. Seit 2015 darf sich Bischof als klimaneutrales Unternehmen bezeichnen.



Bischof ist jetzt fester Partner von Nagel für die Schweiz.

Maersk baut erstes Kühlhaus in St. Petersburg

Maersk hat Anfang Juni den ersten Spatenstich seines neuen Kühllagers in St. Petersburg gefeiert. Anwesend waren der CEO des Unternehmens Søren Skou, der CEO des Fruchthandelsunternehmens Fyffes David McCann und Vertreter der regionalen und nationalen russischen Behörden. Gebaut wird die Anlage vom russischen Industrieentwickler PNK Group, sie liegt innerhalb des PNK Park Sofiyskaya KAD in St. Petersburg. Sie ist 23 700 Quadratmeter groß, verfügt über 35 Verladetore und kann laut Maersk so täglich bis zu 200 LKW abfertigen. Die maximale Lagerkapazität gibt die dänische Reedereigruppe mit 50 000 Tonnen an. Das Kühlhaus wird komplett von Maersk betrieben und soll über 200 Angestellte beschäftigen.

Fyffes wird ungefähr 40 Prozent des neuen Lagers belegen, die restliche Kapazität steht anderen Kunden aus dem Kühl- und Tiefkühlsegment zur Verfügung. Das neue Kühlhaus soll es Maersk ermöglichen, seinen russischen Kunden durchgehende Lösungen anzubieten und so ihre spezifischen Bedürfnisse besser zu erfüllen, erklärte das Unternehmen. »Ich bin extrem stolz auf dieses Projekt, es ist das erste derartige Kühllager auf dem russischen Markt«, erklärte Zsolt Ka-



So soll Maersks zusammen mit Fyffes entwickeltes Kühlhaus in St. Petersburg einmal aussehen.

tona, Geschäftsführerin für Osteuropa bei Maersk

Die Anlage bietet getrennte Lager Räume für gefrorene Produkte (-25°C), gekühlte Produkte (+2/+8°C) sowie Bananen (+13°C).

»Der heutige erste Spatenstich ist ein sehr wichtiger Meilenstein in Fyffes' Strategie, unser Geschäft in Russland auszuweiten«, sagte McCann. »Als größter Importeur von Bananen in Europa ist Fyffes froh sich mit Maersk zusammenzutun bei der Entwicklung dieses neuen

Lages, das unsere Reifungskapazität in Russland auf über 200 000 Bananenkartons pro Woche erhöhen wird.«

2017 hat Russland Deutschland als zweitgrößten Bananenimporteure der Welt überholt, Rang 1 belegen die USA. Maersk-CEO Skou bezeichnete Investitionen in Angebote für eine ununterbrochene Kühlkette als einen der Hebel, um das nicht die Seefracht selbst betreffende Geschäft von Maersk zu beschleunigen und schneller als der Markt zu wachsen.

Pharma Logistics Day in Basel

Aufgrund des Erfolges des ersten Pharma Logistics Day 2018 in Pratteln findet die diesjährige Veranstaltung am 25. September parallel zur führenden Schweizer Fachmesse für Labor- und Prozesstechnologie ILMAC an der Messe Basel als eintägiges Event in Halle 2.0 statt. Die ILMAC läuft vom 24. bis 27. September. Der Pharma Logistics Day wurde neu in Basel platziert, um Synergien besser auszunutzen, den Pharma Logistics Day zu stärken und die ILMAC auszubauen. Es

werden rund 30 Aussteller im Bereich Logistik und Verpackung erwartet. Begleitet wird die Veranstaltung durch ein Forum, welches aktuelle Themen und Neuigkeiten aus der Branche vermittelt. »Die ILMAC 2019 feiert ihr 60. Jubiläum und wird mit dem Pharma Logistics Day am 25. September um eine weitere Halle ergänzt«, erklärt Michael Bonenberger, Exhibitor Director ILMAC. »Mit dem Pharma Logistics Day erweitert die ILMAC ihre Sicht auf die gesamte Prozesskette

von Forschung und Entwicklung über Herstellung bis zum Versand.« Für 2019 haben sich bereits namenhafte Aussteller wie Swiss International Airline, Euroairport und Lamprecht Pharma Logistics AG angemeldet. Eine aktuelle Ausstellerliste findet sich unter www.ilmac.ch/pld. Tickets für den Pharma Logistics Day finden sich unter www.ilmac.ch/ticket-pld. Mit diesem Ticket erhalten Besucher zeitgleich freien Eintritt zur ILMAC und der Umwelttechnikmesse MUT.

Oetker wächst 2018 um fünf Prozent

Die Oetker-Gruppe bezeichnet ihr Geschäftsjahr 2018 als »insgesamt gut«. Das berichtete Dr. Albert Christmann, persönlich haftender Gesellschafter der Dr. August Oetker KG, im Rahmen der Bilanzvorstellung. Auch wenn nach dem Verkauf der Schifffahrtsaktivitäten der Tochter Hamburg Süd zum 30. November 2017 der Gruppenumsatz deutlich zurückging, konnte die Gruppe nach eigenen Angaben sowohl durch organisches Wachstum um fünf Prozent als auch durch Akquisitionen ihren Umsatz wieder deutlich auf über 7,1 Milliarden Euro steigern. Die bereits vor einigen Jahren begonnene Optimierung der internen Strukturen und Prozesse bei gleichzeitigem Auf- und

Ausbau der digitalen Kompetenzen habe sich, so Christmann, im abgelauenen Geschäftsjahr bereits erfreulich und positiv bemerkbar gemacht. Hinzu seien zahlreiche Akquisitionen gekommen, die sowohl zur zunehmenden Internationalisierung der Oetker-Gruppe als auch zur Konsolidierung der Märkte beigetragen hätten. So erwarb Dr. Oetker im März 2018 eine Mehrheit von 75 Prozent am südafrikanischen Tiefkühlortenhersteller Château Gâteaux. Das Unternehmen verkauft seine Produkte sowohl an B2B-Kunden als auch über eigene Cafés direkt an Konsumenten. Die Anteile an der Dr. Oetker Frischeprodukte Moers KG wurden in ein Gemeinschaftsunterneh-

men mit der Molkerei Gropper GmbH & Co. KG eingebracht. Das Produktions-Joint-Venture, an dem Dr. Oetker die Hälfte der Anteile hält, wurde zum 1. Juli 2018 gegründet.

Auch im wiederum ordentlich gestarteten laufenden Geschäftsjahr 2019 geht Christmann sowohl von einem weiteren organischen als auch von einem akquisitionsbedingten Wachstum aus. Wachstumstreiber im Geschäftsbereich Nahrungsmittel waren insbesondere Dr. Oetker und Coppenrath & Wiese. Dr. Oetker einschließlich Coppenrath & Wiese erzielte im Jahr 2018 Umsatzerlöse in Höhe von 2975 Millionen Euro, ein Plus von 6,8 Prozent gegenüber dem Vorjahr.

Pamyra schliesst Logistik- Partnerschaft mit Fresh Logistics System

Pamyra.de, eine deutsche Vergleichsplattform für Transporte, ist mit dem Logistikdienstleister Fresh Logistics System eine Partnerschaft eingegangen. Ziel soll es sein, zukünftig vor allem Leerfahrten von Hamburg bis Berlin zu vermeiden. Eine Erweiterung des Streckennetzes ist bei positiver Resonanz beabsichtigt. Das Transportunternehmen Fresh Logistics System setzt seinen Schwerpunkt auf die Lagerhaltung und den Transport von sensiblen, temperaturgeführten Waren wie Obst, Gemüse, Blumen und Pflanzen. Wöchentlich werden mehrere Fahrten unter anderem zwischen Hamburg und Berlin geladen und transportiert. Nach Abladung des Transportgutes komme es nicht selten vor, dass Lastkraftfahrzeuge leer wieder zurückfahren, so die Partner. «Mit Pamyra erweitern wir unser Portfolio um einen weiteren, modernen und digitalen Vertriebskanal, durch dessen hohe Onlinesichtbarkeit und Transparenz wir unter anderem auch routinemäßige Leerfahrten besser auslasten möchten», erklärt Peter Jäger, Leiter Prozesse & Systeme bei der Fresh Logistics System GmbH.

Um Transportrouten zu optimieren, den LKW-Frachtraum optimal zu nutzen und den Kostendruck durch Leerfahr-

ten zu senken, hilft die Vergleichs- und Buchungsplattform Pamyra.de. Bereits 2018 wurde das Leipziger Startup dafür mit dem »Eco Performance Award 2018« in der Kategorie »Startups« mit dem zweiten Platz ausgezeichnet. Für Pamyra.de ist es die erste Kooperation mit einem Anbieter von frischen Transporten. «Wir freuen uns sehr über die neue Partnerschaft und den damit verbundenen Input. Anforderungen von Partnern, die von den bestehenden abweichen, helfen uns dabei die

Plattform weiter auszubauen», erklärte Felix Wiegand, Gründer und Geschäftsführer der 2016 gegründeten Pamyra GmbH.

Die Fresh Logistics System GmbH (FLS) ist ein selbstständiges Tochterunternehmen der Landgard Gruppe. Es verfügt über fünf Standorte in Südwest-, West- und Norddeutschland, 45 eigene Fahrzeugen, circa 220 Mitarbeiter und einen Transport- und Logistikumsatz von rund 86 Millionen Euro.



Ist eine Partnerschaft mit der Transport-Vergleichsplattform Pamyra eingegangen: Fresh Logistics System.

Rewe Group kauft Lekkerland

Die Rewe Group und die Lekkerland Gruppe wollen durch den Zusammenschluss beider Unternehmen einen neuen strategischen Geschäftsbereich »Convenience« innerhalb der Rewe Group gründen. Zu diesem Zweck erwirbt die Rewe Group die Lekkerland Gruppe durch Übernahme von 100 Prozent der Anteile an der Lekkerland AG & Co. KG. Dies gaben Ende Mai der Vorstandsvor-

sitzende der Rewe Group, Lionel Souque, und der CEO der Lekkerland AG & Co. KG, Patrick Steppe, bekannt. Der geplante Zusammenschluss der Unternehmen steht unter dem Vorbehalt der Freigaben durch die Wettbewerbsbehörden. Die Unterwegsversorgung zählt zu den Bereichen mit den größten Wachstumsperspektiven im Lebensmittelhandel. Die Kompetenz von Rewe in

den Bereichen Ware und Category Management sowie die logistische Leistungsfähigkeit und vielfältige Großhandels-Expertise von Lekkerland ergänzen sich nach Überzeugung der neuen Partner ideal.

Die Rewe Group und Lekkerland haben vereinbart, über vertragliche Details des Zusammenschlusses Stillschweigen zu bewahren.

Schulte Lagertechnik erhält den German Brand Award 2019

Schulte Lagertechnik hat am 6. Juni im Rahmen der Awards Ceremony des German Brand Institute den German Brand Award 2019 in der Kategorie »Excellent Brands, Logistics & Infrastructure« in Berlin erhalten. Das Sunderner Unternehmen wurde vom Rat für Formgebung und German Brand Institute insbesondere für die konsequente Markenführung und nachhaltige Markenkommunikation in Deutschland mit dem renommierten Preis geehrt. Die im Rahmen einer Erarbeitung des Markenkerns neu gelaunchte Markenkampagne überzeugte mit dem Slogan »lieber.logisch.lagern« und dem Kampagnenmotto »Clever Machen« die Jury des German Brand Awards 2019. Die visuelle Unterstützung der Markenkampagne durch den Comic Stil und einen Superhelden wertet zusätzlich das Markenbild von Schulte Lagertechnik auf.

Nach der anerkannten Ifoy Nominierung und der Auszeichnung des German Design Awards für den Multiplus Fachboden ist die Auszeichnung des



Freuen sich über die Auszeichnung: Christian Janhsen (links), Marketingleiter und Dario Nicolaci, Marketing Spezialist Digital bei Schulte Lagertechnik.

German Brand Awards ein weiterer Meilenstein für Schulte Lagertechnik. Der German Brand Award entdeckt und präsentiert einzigartige Trends und will nicht nur die Gewinner voranbringen, sondern die gesamte

Markenwirtschaft. Die Initiatoren beziffern seine Bruttoreichweite auf jährlich rund 300 Millionen Kontakte und sieht sie als Beleg der Relevanz exzellenter Markenführung und ihrer Kommunikation.

Frigo-Consulting erweitert Präsenz in Deutschland

Per 1. Juni hat die Frigo-Consulting International AG eine neue Niederlassung in Düsseldorf eröffnet. Frigo-Consulting ist ein führendes, unabhängiges Planungs- und Ingenieurbüro für Kältetechnik und einer der weltweiten Pioniere in der CO₂-Technologie. Hauptsitz ist in Gümligen bei Bern. Michael Gilgenbach

ist mit der Leitung des neuen Düsseldorfer Standortes betraut und hat am 1. April als Head of Projects – Central Europe seine Tätigkeit bei Frigo-Consulting aufgenommen. Gilgenbach ist für die Projekte in Deutschland, Österreich und Benelux zuständig – mit dem Ziel, durch Kundennähe die Bedürfnisse die-

ser Märkte noch besser abzudecken. Gilgenbach hat die Kälte laut Frigo Consulting von der Pike auf gelernt und einen Abschluss als Maschinenbau- und Wirtschaftsingenieur sowie internationale Erfahrung im Bereich der Kälte- & Klimatechnik sowie des Energiemanagements.

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
Bananenreifenanlagen 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



Ihr Netzwerk Unsere Lösung

Personal → logistikjob.de
Berater, Interim → logistikberater.net
Lieferanten → logistikkatalog.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



HAUSER GmbH

Kühlmöbel & Kältetechnik
Am Hartmayrgut 4-6
4040 Linz

www.hauser.com

Freshness. Our focus.

Inserentenverzeichnis

Carrier	21	Perishable Center	19
Cool it	31	Pfenning logistics	Titel
Dambach	23	Pharma Logistics Day	45
Fachpack – Nürnberg Messe	39	Plattenhardt + Wirth	29
Güntner	U2	Pommier	35
Implenia	9	Rivacold	U3
LogiMAT	47	Schmitz Cargobull	13
Movis	U4	Stark	15
Mure & Peyrot	11	Temax	27
Nufam – Messe Karlsruhe	3		

Kühl- und Tiefkühlagerhäuser

TELEDOOR

- Kühl- und Tiefkühlzellen
- Kühl- und Tiefkühlraumtüren
- Klima- und Prüfzellen
- Reinraumtechnik
- Maschinenverkleidungen

www.teledoor.de
Tel. +49 (0) 54 29 94 45-0

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

Vermietung

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

KRAMER
KÜHLRAUMBAU

NUR IM EWIGEN EIS IST FRISCHE SICHERER.

www.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

Tiefkühlschutzbekleidung

HB
TEMPER
PROTECTIVE WEAR

KÄLTESCHUTZ MIT SYSTEM

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

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

Implenia Kühlagerbau aus Bielefeld baut für die Lebensmittelindustrie.
www.kuehlagerbau.implenia.com

Implenia

Planung

SSP KÄLTEPLANER

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

Kühltransporte

DistriCool
Innenisolierungen für Kastenwagen

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

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

Bitte besser beachten!

Bei der Anfang Juli zuende gegangenen Damen-Fußball-Weltmeisterschaft wurde nicht nur das Übliche diskutiert, was bei so einem wichtigen Turnier heutzutage eben Thema ist: Schiedsrichterleistungen, Videoentscheide und ihr Ausbleiben, das frühe Ausscheiden der deutschen Nationalmannschaft. Thema war auch die Frage, warum denn eine Damen-WM nicht dieselbe Aufmerksamkeit erhält wie eine Herren-WM. Auch Lösungsvorschläge für dieses wahrgenommene Problem wurden vorgeschlagen, zum Beispiel ein gleichzeitiges Austragen der Wettbewerbe für Frauen und Männer. Auf die naheliegende Frauenquote in den Nationalmannschaften und komplette Aufhebung der Turnier-Trennung ist meines Wissens nach noch keiner gekommen. Ob die Damen-Fußball-WM wirklich so wenig Aufmerksamkeit bekommen hat, sei angesichts Live-Übertragungen zur besten Sendezeit auf ARD und ZDF und Live-Tickern auf den Startseiten großer Internet-Portale wie Spiegel Online dahingestellt. Dass Donald Trump darüber getwittert hat, sogar bevor die USA den Titel holten, ist dagegen kein Maßstab. Eine Weltmeisterschaft, die wirklich medial fast völlig vernachlässigt worden ist, ist der »Berry World Cup in Football«, der Mitte Juni in Polen ausgetragen wur-

de. Genauer gesagt am 14. Juni. Und auch nicht in ganz Polen, sondern nur in einer Stadt, der Universitätsstadt Lublin. Eine Traditionsveranstaltung ist die Fußball-WM der Beerenanbauer auch noch nicht wirklich, sie fand nach 2018 erst zum zweiten Mal statt. Auch damals

schon in Polen, was ausnahmsweise mal nicht an Korruption und Vetternwirtschaft bei der Vergabe der WM liegt, sondern daran, dass sie ursprünglich als Teil der Kampagne »Summer with Blueberries« des polnischen Union der Obst- und Gemüseanbauergruppen erlassen wurde. Schirmherren des Wettbewerbs in diesem Jahr waren die Internationale Brombeeren-Vereinigung, die Internationale Blaubeeren-Organisation und der Bürgermeister von Lublin. Die Region im Südosten Polens ist einer der größten Himbeer-Produzenten weltweit, sie macht alleine rund 75 Prozent der polnischen Produktion aus. Dabei hilft sicher, dass die Region innerhalb Polens die größte Anzahl an Sonnentagen aufweist. Und sie kann sich jetzt auch über den Titel der Beeren-WM freuen: Eine Mannschaft polnischer Himbeeren-Anbauer aus Lublin und Umgebung unter dem Coach Cezary Ziółkowski gewann das Turnier. Die Ent-



Die jubelnden Sieger der polnischen Himbeeranbauer beim 2. Berry World Cup.

scheidung war knapp, alle Mannschaften hatten am Ende die gleiche Punktzahl, weil sie am Ende je einen Sieg, ein Unentschieden und eine Niederlage zu verzeichnen hatten. Neben den polnischen Himbeeranbauern traten auch polnische Erdbeer- und Blaubeerproduzenten an, die Brombeerenproduzenten stellten mit ihrem internationalen Team so etwas wie das Feigenblatt der Weltmeisterschaft dar. »Es ist toll, Teil des Beerenfestivals in Polen zu sein«, kommentierte der Däne Jens Holme Pedersen, Präsident der Internationale Brombeeren-Vereinigung und Anbauer auf der Insel Fünen.

Ja, das Teilnehmerfeld der Beeren-Fußball-WM umfasste nur vier Teams. Fifa-Präsident Gianni Infantino soll aber schon auf eine Ausweitung auf 400 Mannschaften und Vergabe der nächsten Ausrichtung an eine dattelproduzierende Oase in Katar gedrunghen haben. (ms) ◀

Impressum

Fröschelogistik

Erscheinungsweise 6 x 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.fröschelogistik.com

Redaktion

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

Anzeigen

Ute Friedrich · T +49 (0) 421/626 36 28
ute.friedrich@fröschelogistik.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 01.01.2019

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.



+49 (0) 711 65883-60

Bei Störung an Kühl- und Tiefkühlmöbeln

Springen Sie **nicht** ins kalte Wasser,
setzen Sie auf Sicherheit mit uns!

- 24/7 KÄLTE – KLIMA HOTLINE
- WARTUNG, INSTANDHALTUNG
- REPARATUR, DICHTHEITSPRÜFUNG
- FERNÜBERWACHUNG, FERNWARTUNG
- INBETRIEBNAHME, MONTAGE, DEMONTAGE
- 120 SERVICEPARTNER IN GANZ DEUTSCHLAND
- SCC GESCHULT & ZERTIFIZIERT



**Digitalisierung
in der Frischelogsistik**

mo_wis
mobile vision

Mowis[®] LowBudget



*Mobiles WWS **Mowis**[®]
auf einem Smartphone
mit Android und
externem Belegdrucker*

Miet-Commerce liegt im Trend

Mowis[®] Nutzungsentgelt

ab **29 €**

je Fahrzeug, pro Monat

zuzüglich Nebenkosten und Mwst.

Beschaffung von Smartphone und Drucker erfolgt durch den Anwender.

Details erfahren Sie hier:

Movis Mobile Vision GmbH
63067 Offenbach :: Ludwigstraße 76
eMail: vertrieb@movis-gmbh.de



Info-Hotline:
+49 176 98 661 415

www.movis-gmbh.de