

FRISCHE LOGISTIK

18. Jahrgang 2020 | Ausgabe 1/2020

Kältetechnik und Kühlmöbel

Komplexe Kälteversorgung
mit Ammoniak für Bina

Seefracht

Antwerpen entwickelt
maritimen Pharma-Standard

Supply Chain und Management

Rückverfolgbarkeit
durch Blockchain

Messen und Veranstaltungen

Große Logimat-Vorschau





DAS HERZ DER FRISCHE

BESUCHEN SIE UNS:
EUROSHOP 2020
HALLE 17 // STAND D59



SIE BIETEN IHREN KUNDEN FRISCHE UND GENUSS. **WIR BIETEN IHNEN EFFIZIENZ UND UMWELTSCHUTZ.**

Das Herzstück Ihrer umweltfreundlichen und zukunftssicheren CO₂-Booster-Anlage: Die hocheffizienten CO₂-Hubkolbenverdichter von BITZER setzen neue Maßstäbe beim Senken Ihrer Betriebskosten um bis zu 20%. Clever kombiniert mit flexibler Leistungsregelung, IQ MODUL und innovativer LSPM Motorentechnologie garantieren unsere CO₂-Verdichter der ECOLINE und ECOLINE+ Serien höchste Energieeffizienz in Ihrem Booster-Kältesystem. CO₂-Booster-Anlagen mit BITZER – uneingeschränkte Zukunftssicherheit und maximale Umweltfreundlichkeit. Mehr unter www.bitzer.de



RECIPROCATING
COMPRESSORS



IQ
INTELLIGENT
PRODUCTS



ADVANCED MOTOR
TECHNOLOGY



CO₂

Jahrzehnt zu gestalten

Da ist es also, das Jahr 2020. Streng mathematisch fängt das Jahrzehnt, deren Hits schon bald im Radio als »das Beste der 20er« bezeichnet werden, eigentlich erst 2021 an – geschenkt. Bis dahin werden alle Vergleiche mit den Goldenen 20ern des letzten Jahrhunderts schon längst gezogen sein. Immerhin endet 2021 auch eine Gefahr, vor der US-Behörden und -Verbraucherschützer zum Jahresbeginn gewarnt haben: Wer die neue Jahreszahl in Verträgen einfach mit 20 abkürzt, ermöglicht eine leichte und unter Umständen kaum nachweisbare Fälschung, schließlich kann die 20 mit zwei weiteren Ziffern zu jeder beliebigen Jahreszahl dieses Jahrhunderts geändert werden. So könnte eine Verjährung entweder herbeigeführt oder abgewendet werden, je nachdem ob man ein Datum in der Zukunft oder der Vergangenheit für die Fälschung wählt. Ein weiteres Beispiel, das in US-Medien kursierte, ist zumindest hierzulande im Jahr 2020 eher ein Anachronismus: Ist die Frist verstrichen, um einen Schecks einzulösen, könnte die Jahreszahl »20« schnell zu »2021« gemacht werden – und schon wäre er wieder gültig. Verglichen mit dem Jahr 2000, zu dessen Start die zivilisierte

Welt sich zitternd Horrorszenarien von Millennium-Bugs in der Software von wichtigen Systemen ausmalte, sind das allerdings nur recht geringe jahreszahlbezogene Gefahren...

Für den Frischelogistiker beginnt 2020 auch nicht anders als die Jahre des letzten Jahrzehnts, zumindest wenn man in den Messekalender schaut: Sowohl die Fruit Logistica Anfang Februar in Berlin (siehe S. 16) als auch die Logimat Mitte März in Stuttgart (siehe S. 30) sind in ihrem Bereich Platzhirsche und fest gesetzt, wenn man Neues aus dem Obst- und Gemüsehandel beziehungsweise der Intralogistik erfahren will.

Die Logimat ist auch traditionell die erste Gelegenheit eines neuen Jahres, das Team der Frischelogistik in persona zu treffen. So auch 2020: Sie finden uns in Stuttgart in Halle 1 auf Stand D70 – wir freuen uns über einen Besuch!

Bis dahin wünsche ich eine spannende Lektüre dieser Ausgabe unserer Fachzeitschrift und viel Erfolg dabei, das neue Jahrzehnt positiv zu gestalten!



Werden die 20er ein goldenes Jahrzehnt für die temperaturregeführte Logistik. In der Frischelogistik werden Sie es lesen...



Anzeige



INTRALOGISTIK GENERAL- UNTERNEHMER

KlinkVISION®

Anlagenvisualisierung

KlinkWARE®

Lagerverwaltungssystem

KlinkCAT®

Multilevel-Shuttle



Halle 1 | Stand C46



www.klinkhammer.com

Inhalt

Kältetechnik und Kühlmöbel

Komplexe mehrstufige Ammoniak-Anlage im laufenden Betrieb bei Bina installiert..... 6
Einkaufserlebnis für Joghurt- und Käseliebhaber auch dank Kühlung22

Lager- und Regaltechnik

Tablar als Ladehilfsmittel für Lagerautomatisierung im TK-Lager von Kofler 10
Firmen auf der Logimat32
Halbautomatisiertes Shuttle-System im neuen TK-Lager von Virto39
Zertifizierte Hygiene für Trommelmotoren48

Seefracht

Maritimer Standard für Pharma-Seetransporte in Entwicklung..... 12
Geschwindigkeitsfaktoren beim Umschlag frischer Lebensmittel42

Supply Chain und Management

Projekt Silke erforscht Rückverfolgbarkeit durch Blockchain 14

Messen und Veranstaltungen

Vorbericht Fruit Logistica 16
Vorbericht Euroshop24
Vorbericht Logimat30



12

Pharma-Standard



18

Elektrotest bei Nagel



6

Kälte für Bina



30

Logimat-Vorschau

LogiMAT 2020

18. Internationale Fachmesse für
Intralogistik-Lösungen und
Prozessmanagement

10. – 12. März 2020

Messe Stuttgart

Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer

Nagel-Group testet erstmals
elektrischen 40-Tonner 18
Hybrid-Kältemaschine für LKW und mehr aus Lyon.. 27
Zehn Jahre Partnerschaft von Torello und Krone..... 44
Produktionsstart des eSprinters in Düsseldorf 47

Kühlhausbau und -betrieb

Extrem schnell schließende Türen für
vollautomatisierte Kühlhäuser..... 20

Software

Neues Warehouse-Management-System
für Frischdienst Walther 40

Identtechnik

Trans-o-flex migriert zu Android 46

News.....ab 49
Inserentenverzeichnis..... 54
Bezugsquellen..... 55
Fröschel Logistik/Impressum..... 56

VORSCHAU

Die nächste Frischelogistik erscheint
am 01.04.2020

Schwerpunkthemen

- Verpackung und Kennzeichnung
- Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer
- Kühltransport und -logistik
- Lager- und Regaltechnik
- Cemat/Hannover Messe, Hannover
- Interpack, Düsseldorf

Redaktions- und Anzeigenschluss
ist der 13.03.2020

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

Der Verband Deutscher Kühlhäuser und Kühllogistikunternehmen ist in das neue Verbandsjahr 2020 gestar-

tet. Auch im neuen Jahr bietet der VDKL seinen Mitgliedern und auch interessierten Nicht-Mitgliedern eine

ganze Reihe interessanter Veranstaltungen an.

VDKL startet klimaneutralen Strompool

Für das Jahr 2020 plant der VDKL in Sachen VDKL-Strompool etwas völlig Neues: Den klimaneutralen VDKL-Strompool. Anders als bisher können nun Kühlhäuser sog. selektive CO₂-neutrale Energie beziehen. Das heißt, die Kühlhäuserkunden können sich aussuchen, ob sie ihre eingelagerten Waren mit Grünstrom oder »normalem« Strom gekühlt haben wollen. Der grüne Strom kommt dann je nach Wunsch aus Wasserkraft, Windkraft oder in Zukunft auch aus VDKL-Strompool-eigenen Photovoltaikanlagen.

Die Grünstromqualität ist dabei ein echter Mehrwert und kann – unabhängig von der Energie – über sogenannte Herkunftsnachweise (HKN) gehandelt und nachgewiesen werden. Hierdurch können nicht nur ganze Standorte (Ab-

nahmestellen) mit Grünstrom versorgt werden, sondern eben mittlerweile auch Teilmengen für Kühlhaus-Kunden bzw. Einlagerer. Auf den entsprechenden Nachweisen wird immer der explizite Kundename angegeben, sodass die Zuordnung Kunde-Grünstromlieferung zweifelsfrei dokumentiert ist. Der Herkunftsnachweis der kundenspezifisch eingesetzten regenerativen Energie wird durch das Umweltbundesamt (UBA) offiziell bestätigt.

Ein solches klimaneutrales Strompool-Angebot gibt es in Deutschland bisher noch nicht.

Zum Hintergrund: Den VDKL-Strompool gibt es mittlerweile seit 20 Jahren, d. h. bereits seit dem Jahr 1999. Gegründet wurde er als kleine Energie-Einkaufsgemeinschaft mit der Liberalisierung

der Energiemärkte. Heute entspricht das Energieeinkaufs-Konzept dem von internationalen Großkonzernen: Der Strom für VDKL-Mitglieder wird direkt an der Energiebörse EEX in Leipzig gekauft – und zwar flexibel, schnell und immer dann, wenn er gerade besonders günstig ist. Aktuell bündelt der VDKL-Strompool eine Energiemenge von über 1,2 TWh (= 1,2 Mrd. kWh) pro Jahr und verhilft seinen Teilnehmern hierdurch zu erheblichen finanziellen Einsparungen.

Am 18. Februar 2020 stellt der VDKL den klimaneutralen Strompool auf dem **VDKL-Seminar »Trends in der Kühllogistik« in Kassel** öffentlich vor. Infos und Anmeldung unter www.vdkl.de/veranstaltungen.



Der klimaneutrale VDKL-Strompool startet 2020

VDKL-Veranstaltungen in 2020

Seminar »Trends in der Kühllogistik«

18. Februar 2020, Kassel

Das VDKL-Seminar »Trends in der Kühllogistik« richtet sich an VDKL-Mitglieder und interessierte Nicht-Mitglieder und greift thematisch aktuelle Entwicklungen der Kühl- und Tiefkühllogistik auf. Es geht z. B. um die gesetzlich erforderliche Gefährdungsbeurteilung in einem Kühlhaus, die Anforderungen des Discounters Lidl an Logistik-Dienstleister, die dramatischen Veränderungen am Versicherungsmarkt für Lebensmittelunternehmen und die neue klimaneutrale Energieversorgung durch den VDKL-Strompool.

Anmeldungen sind noch bis zum 10. Februar 2020 möglich unter www.vdkl.de/veranstaltungen.



VDKL- und TÜV SÜD Ammoniak-Seminar

18. März 2020, Melle/Osnabrück

Mitarbeiter, die mit dem Kältemittel Ammoniak umgehen, müssen grundsätzlich einmal im Jahr entsprechend geschult werden. Das verlangt der Gesetzgeber.

Techniker, technisches Personal sowie Bedienungs- und Wartungspersonal von Ammoniak-Kälteanlagen bekommen daher bei der VDKL-Ammoniak-Schulung alle aktuellen und neuen gesetzlichen Regelungen vermittelt. Schwerpunkte sind u. a. Grundlageninformationen zum Kältemittel Ammoniak, Sicherheitsbestimmungen, Notfallmaßnahmen bei Freiwerden von Ammoniak sowie die erforderlichen regelmäßigen Prüfungen und Dokumentationen. Das Teilnahme-Zertifikat von TÜV SÜD und VDKL dient gegenüber den zuständigen Überwachungsbehörden als Nachweis über die gesetzlich erforderlichen Fachkenntnisse. Anmeldung ab sofort über www.vdkl.de/veranstaltungen.



VDKL-Jahrestagung 2020

4. Juni 2020, Hamburg

Die VDKL-Jahrestagung ist einer der Höhepunkte des Verbandsjahres. Neben der ordentlichen Mitgliederversammlung mit aktuellen Informationen rund um die temperaturgeführte Logistik bietet die Veranstaltung stets einen hervorragenden Rahmen zum Austausch unter Kollegen und Freunden. Die traditionelle Abendveranstaltung findet unmittelbar an der Elbe inmitten der Hamburger Hafenkulisse statt. Über das genaue Programm und die Anmeldung informiert der VDKL seine Mitglieder per Rundschreiben.



Wir informieren Sie gerne

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

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

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



Zukunftssichere zentralisierte Kälte

Eine neue moderne Kälteversorgung mit dem natürlichen Kältemittel Ammoniak hat die SSP Kälteplaner AG für die Bischofszell Nahrungsmittel AG geplant. In einer vierjährigen Planungs- und Realisierungszeit wurde die komplexe mehrstufige Anlage im laufenden Betrieb eingebaut und etappenweise in Betrieb genommen.

Die Bischofszell Nahrungsmittel (Bina) wurde 1909 gegründet und ist eine führende Herstellerin von Convenience- und Fruchtprodukten sowie Fertiggerichten und Getränken für Einzelhandel, Industrie, Großverbraucher und den Export. Die gut 1000 Mitarbeitenden produzieren auf modernsten Anlagen und mit verschiedensten Herstellungsverfahren mit Herzblut

und Leidenschaft über 1000 Produkte für den täglichen Genuss. Die Produkte werden mit verschiedenen Technologien haltbar gemacht. Neben dem Sterilisieren, dem Pasteurisieren und weiteren Verfahren stellen die Kühlprozesse für Bina einen enorm wichtigen Produktionsfaktor dar. Bei den thermischen Anwendungen werden die Produkte erhitzt, wieder abge-

kühlt oder teilweise erntefrisch in den Frostern tiefgekühlt.

Ausgangslage und Ziele

Bei Bina wurden drei bestehende, alte Kälteanlagen in einer neuen Kältezentrale zur »Kälteversorgung West« zusammengefasst. Die bestehenden Ammoniak Kälteanlagen waren in mehreren Zentralen räumlich



Blick in die neue Kältezentrale mit Schraubenverdichter -38°C.



Hybride Trockenverflüssiger Ammoniak.

auf dem Areal verteilt und historisch über mehrere Jahrzehnte gewachsen. Bereits in diesen bestehenden Anlagen wurde Ammoniak als Kältemittel verwendet.

Die komplett neu erstellte Kälteanlage versorgt einen großen Teil des Areals mit Kälte auf verschiedenen Temperaturniveaus. Die Projektziele wie Energieeffizienz, Umweltfreundlichkeit, Reduktion CO₂-Ausstoß, erhöhte Anlagensicherheit und hohe Zuverlässigkeit der Kälteversorgung für die Produktion, konnten zu 100 Prozent erreicht werden. In einer vierjährigen Planungs- und Realisierungszeit wurde die mehrstufige Anlage im laufenden Betrieb eingebaut und etappenweise in Betrieb genommen. Dank der guten Planung und der zuverlässigen Realisierung konnte das wichtige Projekt innerhalb der geplanten Termine und Kosten realisiert werden.

Schon früh wurde das Konzept einer gemeinsamen, zentralen Kälteversorgung mit Ammoniak als Kältemittel geprüft und weiterverfolgt, dieses

bietet zahlreiche Vorteile gegenüber dezentralen Installationen:

- Das Ammoniaksicherheitskonzept ist nur in einer Kältezentrale erforderlich.
- Der Aufbau von Redundanz ist kostengünstiger.
- Die Anlage kann auch bei Teillastbedingungen mit hoher Effizienz betrieben werden.
- Die Servicearbeiten können an einem zentralen Ort erfolgen.
- Die gesamte Anlage ist mit einem einheitlichen Leitsystem für den Betreiber ausgerüstet.
- Mit Ammoniak kommt ein natürliches Kältemittel ohne Umweltrelevanz zum Einsatz.

Da für die Kühlprozesse ganzjährig Kälte benötigt wird, wurde auch ein umweltfreundliches, energetisch optimiertes Freecooling-System geplant, um im Winter ohne mechanische Kälte Kaltwasser zu erzeugen.



Tiefkühlraum mit Ammoniakverdampfer.

Anzeige



DORTMUND 2020
LOGISTICS & DISTRIBUTION
Regionale Fachmesse für Intralogistik

ME SSE DORTMUND
12. & 13. FEB 2020

Jetzt Gratis-Ticket sichern!
Code 2060

Weitere Informationen unter
www.intralogistik-dortmund.de

by
EASYFAIRS





Pumpenverteilung Abwärmenutzung und Glykol.

Umsetzung

Im Januar 2015 hat Bina die Planung der Kälteanlagen bei SSP Kälteplaner AG beauftragt. Es folgte eine Phase in welcher mehrere Varianten entworfen, analysiert und auch wieder verworfen wurden. Durch den Bau einer neuen Zentrale im Innenhof zwischen dem TK-Bau und der Konfitüren-Produktion konnte ein idealer Standort gefunden werden. Dazu mussten aber die Ammoniakverflüssiger der alten Anlage demontiert und ein entsprechendes Provisorium für den Weiterbetrieb der Anlagen installiert werden. Nach einer intensiven Planungsphase konnte der Auftrag für die neue Kälteanlage im Januar 2018 an Johnson Controls erteilt werden. Die intensiven Montagearbeiten begannen im Sommer 2018, nachdem die Rohbauarbeiten der neuen Zentrale fertiggestellt waren. Die ersten bestehenden Tiefkühlräume wurden im Januar 2019 angeschlossen und konnten in Betrieb genommen werden. Ende März 2019 wurden die bestehenden, großen Tiefkühl-Frosteranlagen an die neue Anlage ange-

schlossen, dies bei einer minimalen Betriebsunterbrechung von wenigen Tagen.

Bina verfügt damit über eine Anlage für Tiefkühlung mit Ammoniak Direktverdampfung auf dem Niveau -38°C , ein Glykolnetz mit Vorlauftemperatur -6°C für Produktion und Kühlräume sowie über ein Kaltwassernetz von 6°C Vorlauftemperatur für Klimaanlage und Produktionsprozesse. In der gesamten Anlage sind zehn Industrie-Kälteverdichter installiert, welche die Kälte auf verschiedenen Temperaturstufen als Verbundanlage erzeugen.

Nachhaltige Kälteproduktion mit hoher Effizienz

Alle Komponenten der Kälteanlage sind, unter anderem durch die Drehzahlregulierung der Sabroe-Kälteverdichter und hochwertiger IE4 Motoren, auf hohe Energieeffizienz ausgelegt. Durch den zwei-stufigen Betrieb der Tiefkühlanlage wird auch hier der Energiebedarf nachhaltig optimiert. Der gesamte Energieverbrauch für die Kälteversorgung der Produktionsberei-

che konnte mit der neuen Kälteanlage um eindruckliche 50 Prozent reduziert werden. Im Winter kann das 6°C Kaltwassernetz durch die Freecooling Anlage mit Außenluft ohne mechanische Kälte betrieben werden.

Intelligente Anlagensteuerung und Monitoring

Die elektrische Steuerung der Kälteanlage umfasst 38 Schaltschrankfelder mit 1500 Datenpunkten. Die Schaltschränke sowie die Frequenzumformer für die Kälteverdichter sind in einem separaten, klimatisierten Elektroraum neben der Kältezentrale installiert worden. Auf einem Leitsystem lassen sich alle Parameter verstellen und sämtliche Betriebswerte in beliebigen Trendkurven darstellen und auch zurückverfolgen. Damit lässt sich die Anlage nicht nur professionell bedienen, sondern auch energetisch optimieren.

Abwärmenutzung und Rückkühlung

Beim Betrieb der Schraubenverdichter fällt Abwärme auf hohem Temperatur-

Kälteleistungsübersicht

Tiefkühlung -38°C	2200 kW	4 Schraubenverdichter
Boosterstufe -8°C	3700 kW	3 Schrauben- / 1 Kolbenverdichter
-> davon Glykolkühlung -6°	1100 kW	
Leistung Kaltwasserkühlung +6°C	1500 kW	2 Kolbenverdichter
Leistung Freecooling +6°C	900 kW	3 Rückkühler luftgekühlt

niveau von 60 °C an, dieses wird für die Erwärmung von Brauchwasser genutzt, die Überschusswärme wird in einem luftgekühlten Rückkühler über der Zentrale an die Umwelt abgegeben.

Mit einem Ammoniakverflüssiger kann Abwärme auf dem Niveau 40 °C für weitere Wärmeverbraucher auf tieferem Niveau zur Verfügung gestellt werden.

Die restliche Abwärme wird auf dem Dach mit drei hybriden Trockenkühlern an die Umwelt abgegeben. Diese

Bauart zeichnet sich durch schwadenfreien Betrieb aus, unter 18 °C wird kein Wasser benötigt und die Geräte arbeiten ausschließlich mit Luft. Bei höheren Außentemperaturen werden die Lamellen mit Wasser benetzt und somit die Kühlleistung erhöht und der Verflüssigungsdruck abgesenkt. Die Geräte sind frei von Legionellen, die Bildung von Keimen wird durch UV Röhren, welche im Wasserbecken installiert sind, verhindert. Da bei dieser Lösung keine Biozide zum Einsatz

kommen, ist auch diese Technologie nachhaltig und ökologisch.

Fazit

Die Planung und Umsetzung einer Anlage in dieser Dimension war auch für SSP Kälteplaner und Johnson Controls nicht alltäglich und hat alle Beteiligten stark gefordert. Dank der guten Zusammenarbeit mit der Bauherrschaft und allen beteiligten Unternehmern konnte ein tolles Bauwerk mit sehr hoher Qualität termingerecht fertiggestellt werden. Bina verfügt damit über eine hochmoderne, zuverlässige und ökologische Kälteversorgung mit Leistungsreserven für die Zukunft. Mit dem Kältemittel Ammoniak wurde auf ein zukunftsfähiges Kältemittel gesetzt, welches seit über 100 Jahren erfolgreich eingesetzt wird.

Der stark reduzierte Energiebedarf für die Kühlprozesse, zusammen mit der hohen Zuverlässigkeit der Anlage, stellt für Bina einen wichtigen Faktor bei der Herstellung der Lebensmittelprodukte dar und bedeutet damit eine nachhaltige Investition für die Zukunft. ◀



Schaltschrankraum mit Leitsystem Bedienung.

Tablare in Tirol

Kofler rüstet sich für die Lagerautomatisierung in seinem Tiefkühlager in Tirol mit Klinkhammer. Aufgrund der vielfältigen Verpackungsausführungen im Tiefkühlsortiment der Firma Kofler wird dabei ein Tablar als Ladehilfsmittel eingesetzt.

Im österreichischen Zams entsteht ein neues Logistikzentrum der Landecker Traditionsfirma Kofler, einer der führenden Frischelieferanten in der Tiroler Hotel- und Gastronomiebranche. Das Thurner Mair Baustudio entwickelte dafür ein stockwerkübergreifendes Logistikzentrum mit 31 LKW-Verladetoren. Es integriert ein automatisches 20 Meter hohes Tiefkühlager mit Kommissionierbereich und Pick-by-Voice-geführte Frische- und Trockenlager. Herzstück ist das vom Intralogistikspezialisten Klinkhammer geplante, zweigassige, automatische Tablarlager im Tiefkühlbereich von -18°C bis -24°C .

Regionale Spezialitäten und exotische Produkte bei arktischen Temperaturen

Insgesamt umfasst das verkehrsgünstig gelegene Betriebsareal mit direkter Autobahnanbindung 45 000 Quadratmeter, womit die Standortsicherung für die Zukunft gewährleistet werden soll. Das viergeschossige Gebäude wird in einem zweiten Bauabschnitt um weitere drei Stockwerke erweitert. Der umbaute Raum erreicht damit eine Größe von 145 000 Kubikmeter. Die Gebrüder Kofler GmbH verfügt über ein breites Sortiment von über 1500 Lebensmitteln im Frische- Tiefkühl- und Trockenbereich. Als Familienunternehmen, bereits in der dritten Generation, ist Kofler seit 75 Jahren als Zustellgroßhandel aktiv. Engagierte Mitarbeiter sorgen für einen reibungslosen Ablauf von der Produktbeschaffung bis hin zur Auslieferung mit dem eigenen Fuhrpark von 20 Kühl- und Tiefkühlfahrzeugen. Rund 80 Prozent der Waren werden unmittelbar beim Produzenten eingekauft, wie etwa regionale Spezialitäten von Bauern aus dem Inntal oder aber der bekannte Tiroler Apfelstrudel. Aber auch allerhand exotische Produkte aus der ganzen Welt finden sich im Tiefkühlager.

Flexibles Tablarlager für unterschiedliche Verpackungen

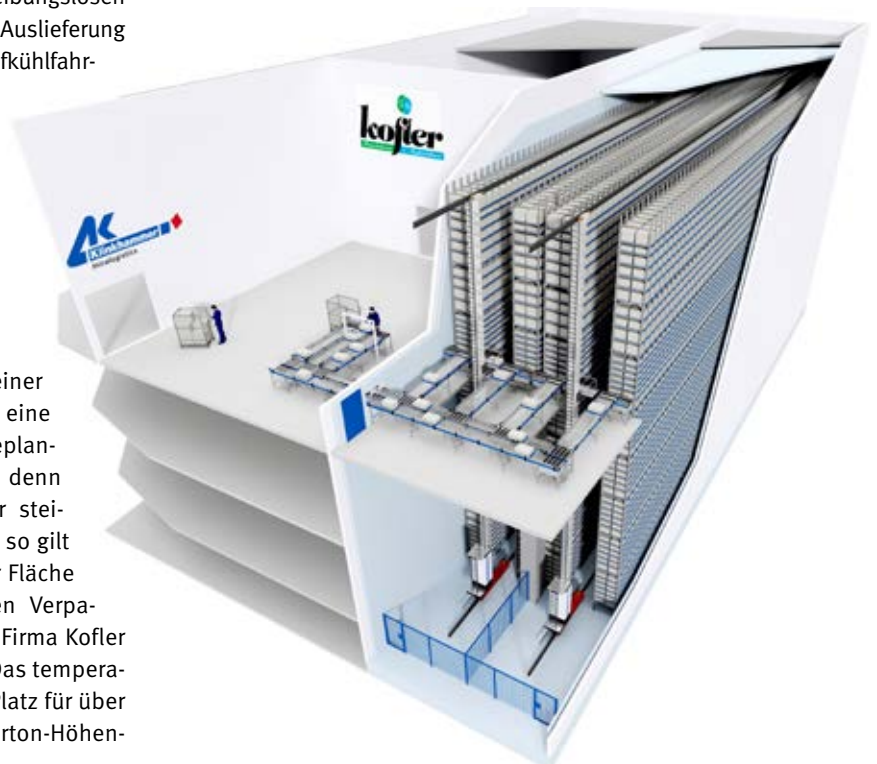
Das bestehende manuelle Tiefkühlhaus mit einer Lagerkapazität von 1800 Paletten garantiert eine hohe Lieferbereitschaft, stieß aber mit dem geplanten zukünftigen Wachstum an seine Grenzen, denn tiefgekühlte Lebensmittel erfreuen sich einer steigenden Beliebtheit. Tiefkühlraum ist teuer und so gilt es, möglichst viele Güter auf möglichst kleiner Fläche kompakt zu lagern. Aufgrund der vielfältigen Verpackungsausführungen im Tiefkühlsortiment der Firma Kofler wird ein Tablar als Ladehilfsmittel eingesetzt. Das temperaturgeführte automatische Tiefkühlager bietet Platz für über 24 000 Tablar-Stellplätze mit verschiedenen Karton-Höhen-



Fuhrpark mit Kühl- und Tiefkühlfahrzeugen der Firma Kofler in Landeck, Österreich.

klassen, um die Lagerdichte zu optimieren. Der Kommissionierplatz wird thermisch vom eigentlichen Tiefkühl-Bereich getrennt und in einer Umgebung mit einer regelbaren Temperaturumgebung positioniert. Zur Steigerung der Energieeffizienz werden Kälteverlust und Wärmeeintrag im Tiefkühl-Lager so gering wie möglich gehalten. »Wir entschieden uns für eine Lagerautomatisierung, denn für einen energieeffizienten Betrieb ist die Minimierung der Lagerfläche bei maxi-

3D-Ansicht des zweigassigen automatischen Tiefkühlagers mit über 24 000 Tablar-Stellplätzen.



maler Raumausnutzung entscheidend«, erklären Martin und Anton Kofler, Geschäftsführer der Gebrüder Kofler GmbH. »Schließlich konnten wir von den Erfahrungen, die Klinkhammer im Zustellgroßhandel für Hotel- und Gastronomie vorwies, profitieren und bewährte Konzepte auf unsere Bedürfnisse hin optimieren und mit Klinkhammer individuell planen. Um das Brandrisiko auf ein Minimum zu reduzieren, wird das Lager inertisiert und mit reduziertem Sauerstoffgehalt betrieben. Der Vorzonen-Kreislauf verbindet die Ein- und Auslagerfördertechnik im inertisierten Lagerbereich mit dem manuellen Kommissionierbereich. Die Kommissionierung der Tiefkühlartikel erfolgt nach dem Ware-zur-Person-Prinzip. Der Arbeitsplatz ist ergonomisch gestaltet. An der Fördertechnik finden die automatischen Kontrollprüfungen wie Kontrollwiegung, Höhen- und Barcodekontrolle statt.

Eisige Kälte-Technik

Tiefkühlager erfordern eine besondere Technik, die Klinkhammer für das Lager vorsieht. Mechanik, Elektrik und Steuerungsbaugruppen müssen für frostige Temperaturen ausgelegt sein. So bleibt die Technik »cool« und langlebig. Vom kältetauglichen Öl für Getriebe über beheizte Sensoren, kälteresistenten Dichtungen und Kunststoffen bis zu tiefkühltauglichen Industrie-PCs muss viel beachtet werden, um eine lebenslange Haltbarkeit sicherzustellen. Klinkvision regelt die Steuerung und Visualisierung der komplexen Ma-

Autonome Shuttle-Roboter

Auf der Logimat präsentiert die Klinkhammer Intralogistics GmbH autonome Shuttle-Roboter. Das Unternehmen erweitert sein Produktportfolio um Shuttle-Roboter, die im automatischen Kleinteilelager sowohl den Transport zum Kommissionierer als auch die Lagerung in der Regalanlage übernehmen. E-Commerce und Retail-Anbieter, die flexible, skalierbare automatische Lagersysteme suchen, können ab sofort das Skypod-System der Firma Exotec Solutions integriert in ihre Gesamtlogistik mit Lagerverwaltungssoftware und Service von Klinkhammer beziehen. Die Partnerschaft zwischen Exotec und dem in Nürnberg beheimateten Intralogistikspezialisten Klinkhammer, mit Niederlassungen in Polen und Türkei, erstreckt sich vorrangig auf den deutschsprachigen Raum und die Standorte Polen und Türkei. Exotec Solutions mit Sitz in Lille, Frankreich, übernimmt den französischen Direktvertrieb und arbeitet im weiteren europäischen und internationalen Ausland mit regionalen Vertretern zusammen.

Exotec Solutions wurde 2015 gegründet. Das Unternehmen hat in dieser kurzen Zeit bereits zehn Systeme erfolgreich installiert und plant, diese Zahl 2020 mehr als zu verdoppeln. Das Skypod-System wurde auf der Logimat 2019 mit dem Preis für das beste Produkt in der Kategorie »Kommissionierungs-, Förder-, Hebe- und Lagertechnik« ausgezeichnet.

Klinkhammer ist auf der Logimat in Halle 1, Stand C46.

terialflusssysteme. Bei einem automatischen Tiefkühlager von Klinkhammer werden die Prozesse ständig überwacht und transparent visualisiert. Die Fertigstellung der Anlage ist für das erste Quartal 2021 geplant. ◀

Anzeige



**Wir bauen für die
Lebensmittelindustrie:**
durchdacht, individuell
und schlüsselfertig.

www.kuehllagerbau.implenia.com
Implenia Kühllagerbau aus Bielefeld



Implenia®

Zertifizierter Seeweg

Der Hafen Antwerpen erarbeitet aktuell gemeinsam mit maritimen Akteuren Richtlinien zur standardisierten Umsetzung der GDP-Vorschriften im Seeverkehr für Pharma- und Life Science-Produkte. Eine entsprechende Zertifizierung der operativen Abläufe soll künftig Verladern die Möglichkeit eröffnen, Seetransporte öfter in die Supply Chain von Pharma- und Life Science-Produkten zu integrieren.

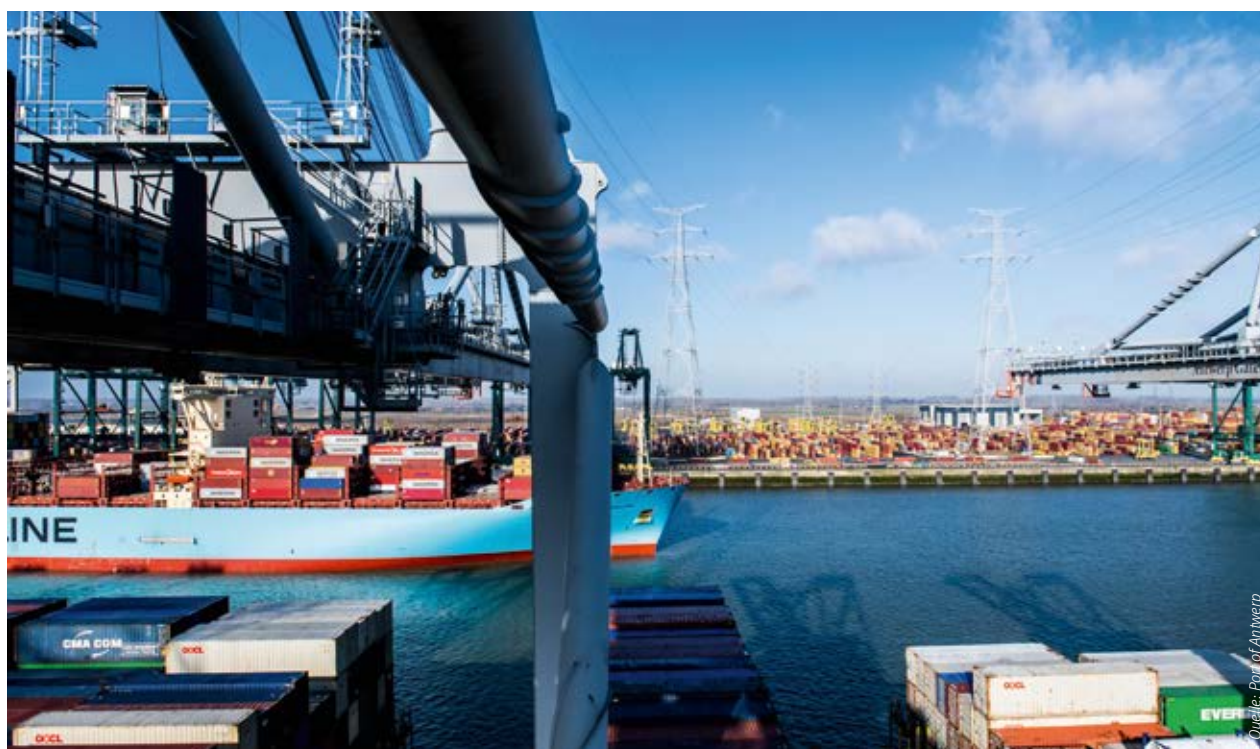
Temperaturgeführte Pharma-Logistik ist höchst anspruchsvoll: Komplexe Lieferketten und die Beteiligung verschiedenster Akteure erfordern standardisierte Abläufe und Vorgaben. Nur so kann die Qualität und Unversehrtheit der sensiblen Produkte auch bei Auslieferung sicher gewährleistet werden. In den vergangenen Jahren haben daher immer mehr Logistiker große Anstrengungen unternommen und Richtlinien zur Umsetzung und Einhaltung der GDP-Standards (Good Distribution Practice) von Europäischer Union beziehungsweise WHO (World Health Organisation) entwickelt. Vorne mit dabei waren hier insbesondere Fluggesellschaften,

Straßentransportunternehmen sowie Dienstleister im Bereich Lagerhaltung. Die Schifffahrt und der maritime Sektor spielen in der Pharma-Supply-Chain hingegen eine eher untergeordnete Rolle. Bisher existieren für diesen Verkehrsträger keinerlei Richtlinien für die spezifische Anwendung der »Guidelines of 5 November 2013 on Good Distribution Practices of medicinal products for human use«. Bisher. Denn der belgische Hafen Antwerpen hat es sich zum Ziel gesetzt, dies zu ändern und den nachhaltigeren Seeweg für Pharma-Verkehre weiter zu erschließen. Analog zum CEIV-Siegel (Center of Excellence for Independent Validators in Pharmaceutical Logistics) der IATA

im Luftfrachtbereich soll der maritime Standard, der aktuell in Antwerpen entwickelt wird, die Kompetenz, Zuverlässigkeit und Qualität von Terminalbetreibern und Reedereien für den Umschlag und die Lagerhaltung von Pharma- und Life Science-Produkten bescheinigen. Antwerpen wäre damit der erste Hafen weltweit, der seinen operativen Betrieb zertifiziert.

Verladerorientierter Hafbetrieb

Im Hafen Antwerpen, Europas zweitgrößten Seehafen, hat der Umschlag von Perishables eine lange Tradition. Die gute see- und landseitige Anbindung des Standorts, großzügige temperaturgeführte Lagermöglichkeiten



Der Hafen Antwerpen hat zusammen mit Beteiligten der gesamten Kette einen maritimen Standard für den Umschlag und die Lagerhaltung von Pharma- und Life Science-Produkten entwickelt.

und rund 10 000 Reefer-Anschlüsse im Hafengebiet sowie spezialisierte Dienstleister machen Antwerpen dabei auch zu einem guten Drehkreuz für Pharma- und Life Science-Produkte. Containerschiffe bringen die Ladung zu über 1300 Häfen weltweit. Die Container-Terminals sind rund um die Uhr geöffnet, um die Fracht zu empfangen und umzuschlagen und die letzte Meile kann trimodal per Bahn, LKW oder Binnenschiff bedient werden. Aufgrund seiner Binnenlage sieht Antwerpen für sich hier zusätzlich den Vorteil, näher an den Pharmaproduzenten und Verbrauchern in Europa zu liegen. Damit können im Hafen Antwerpen Verkehrsströme aller Verkehrsträger unter Einhaltung der hohen Qualitätsstandards konsolidiert werden. Innerhalb des Hafengebietes garantieren hohe Produktivität und Kompetenz einen schnellen Umschlag der Ladung bei gleichzeitiger Erhaltung der Qualität. Nicht zuletzt befinden sich Hubs wie der Flughafen Brüssel oder der Hafen Liege in unmittelbarer Nähe.

Das Geheimnis des anhaltenden Erfolgs liege auch in einer konsequenten Ausrichtung auf die Bedürfnisse der Verladener, meint Morgane Hanssens, Key Account Managerin Shippers & Forwarders im Hafen Antwerpen. »Wir befinden uns in einem stetigen Informationsaustausch mit der verladenden Wirtschaft, Partnern im Hinterland sowie den entsprechenden Dienstleistern der Hafengemeinschaft, um den Bedarf der Verladener möglichst frühzeitig zu erkennen und dann gemeinsam die notwendigen Maßnahmen einzuleiten, um der Nachfrage der Industrie auch entsprechen zu können.« Dieser Ansatz zeigte auch, dass Reedereien und Containerterminals der Pharmaindustrie proaktiv mehr Transparenz und standardisierte operative Prozesse bieten müssen.

Auch der Arzneimittelhersteller AstraZeneca weiß die Vorteile Antwerpens

zu schätzen. »Die Infrastruktur im und um den Hafen, einschließlich der Lagerhaltung, ermöglicht die Konsolidierung unserer Luft-, Straßen- und Seefahrtsströme, während gleichzeitig die hohen Qualitätsstandards unserer hochsensiblen Pharmaproduktmärkte beibehalten werden«, erklärt Julian Wann, Category Leader, Global Freight & Logistics, AstraZeneca.

Task Force GDP-Zertifizierung

Ein spezieller Leitfaden soll in Antwerpen künftig den operativen Rahmen für alle an temperaturgeführten Deepsea- und Shortsea-Verkehren für temperaturkritische Produkte beteiligten Akteure festlegen. Dazu zählen Fertigarzneimittel ebenso wie Rohmaterial, pharmazeutische Wirkstoffe, Hilfsstoffe, medizinische Geräte, biologische Produkte, Plasma, Material für klinische Versuche und sonstige Produkte aus dem Life Science- und Healthcare-Bereich, die als temperaturempfindlich eingestuft wurden.

»Als Community Builder haben wir die Stakeholder im Hafen an einem Tisch geholt und eine Best-Practice-Guideline für maritime Supply Chains entwickelt, die auf den GDP-Vorschriften der EU basiert«, erklärt Hanssens die Vorgehensweise auf dem Weg zum maritimen GDP-Zertifikat.

In Workshops haben sich Vertreter mehrerer Reedereien und Terminals, der Hafenbehörde sowie verschiedener Dienstleister für temperaturgeführte Transporte, Lagerung und Mehrwertdienste getroffen. Gerade den Reedereien kam hier eine besondere Funktion zu. Durch ihre Stellung in der Pharmalogistik-Kette auf See verfügen sie über die entscheidenden Daten hinsichtlich Qualität und Compliance und konnten so einen wichtigen Beitrag zur Antwerpener Richtlinie leisten. Sie fokussiert insbesondere auf Transparenz und Pro-Aktivität und zielt auf eine unabhängige Zertifizierung der

maritimen Aktivitäten von Reederei, Terminal und Spediteur.


Auditierte Gewissheit für alle Seiten

Mit anderen Worten: Die Antwerpener Task Force hat einen maritimen Leitfaden für Containerterminals und Reedereien erstellt und schafft damit einen internationalen Standard für den reibungslosen Transport auf See. Verladener im Bereich Life Science und Healthcare haben damit künftig noch mehr Gewissheit, dass ihre Produkte fehlerfrei transportiert werden. Die Akteure entlang der maritimen Supply Chain können sich sicher sein, international gültige Regeln und Normen einzuhalten. Eine Checkliste unterstützt sie nicht nur bei der konsequenten Umsetzung ihrer Prozesse gemäß der Standards der Pharma- und Healthcare-Industrie. Sie wird ihnen auch dabei helfen, sich auf ein unabhängiges Audit vorzubereiten, das ihre Prozesse als »GDP-konform« zertifiziert.

Hanssens betont: »Wir wollen nicht mit der Luftfracht konkurrieren – im Gegenteil: Wir sind davon überzeugt, dass sich unsere Verkehrsträger sinnvoll ergänzen. Gerade die Nähe der Pharma-Drehkreuze Brussels Airport – Vorreiter des CEIV-Programms – und Hafen Antwerpen ist ein echter Pluspunkt in der Lieferkette von Pharmaunternehmen. Damit können wir Belgien als Tor nach Europa für die Life Science-Industrie profilieren.«

Die Guidelines sollen im ersten Quartal 2020 vorliegen. Die Etablierung und Umsetzung der Richtlinien bei den unterschiedlichen Akteuren der Lieferkette soll ebenfalls in diesem Jahr noch erfolgen. »Wir erhoffen uns, Antwerpen als Drehkreuz für temperaturgeführte Pharma-Transporte positionieren zu können. Schlussendlich werden alle temperaturgeführten Güter von diesen Qualitätsstandards profitieren.«


Anzeige



„Morgen beginnt mit uns.“

Lager. Transport. Telematik.

Software für Logistik.



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

Rückverfolgbarkeit durch Blockchain

Das Forschungsprojekt »Silke – Sichere Lebensmittelkette durch die Anwendung der Blockchain-Technologie« beschäftigt sich mit der Entwicklung einer Blockchain-Lösung, die eine vollständige Transparenz für Lieferketten über alle Warengruppen hinweg garantieren kann.

In der Lebensmittelindustrie werden selten integrierte Systeme zur Informationsweitergabe über die ganze Lieferkette hinweg verwendet. Dadurch sind Unternehmen kaum in der Lage, allen Anforderungen hinsichtlich der Rückverfolgbarkeit, die über die gesetzlichen hinausgehen, ausreichend nachzukommen. In der Vergangenheit hat dies dazu geführt, dass die Identifizierung der Ursachen von Verunreinigungen viel Zeit in Anspruch nahm und somit eine Gefährdung lange bestehen blieb. Die Identifikation der Ursache, sowie die Erfassung und Isolierung der verunreinigten Lebensmittel im Handel und dem weltweitem Distributionsgebiet, sind sehr aufwendig.

Das Forschungsprojekt »Silke – Sichere Lebensmittelkette durch die Anwendung der Blockchain-Technologie« stellt ein anbieterneutrales und bundesweites Projekt dar und wird vom Bundesministerium für Bildung und Forschung gefördert. Beteiligte Partner

sind das FIR e.V. an der RWTH Aachen, das Fraunhofer-Institut für Angewandte Informationstechnik, die fTrace GmbH, das FZI Forschungszentrum Informatik, die Hochschule Niederrhein, die PSI Logistics GmbH, die Qinum GmbH sowie verschiedene assoziierte Partner aus der Praxis.

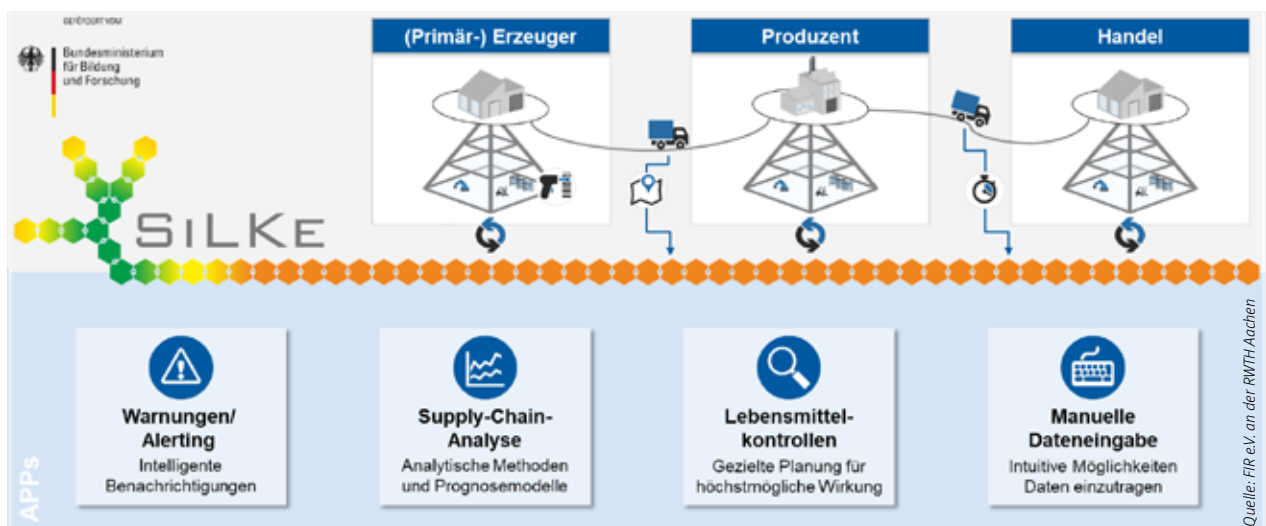
Im Rahmen des Projekts untersucht das Konsortium von Institutionen aus Wissenschaft und Industrie, inwieweit durch Anwendung der Blockchain-Technologie die Sicherheit und Transparenz in Lebensmittellieferketten erhöht werden kann. Es gilt eine klare Rückverfolgbarkeit zu ermöglichen und gleichzeitig die Fälschungssicherheit der Informationen sicherzustellen.

Dezentrales, digitales Netzwerk

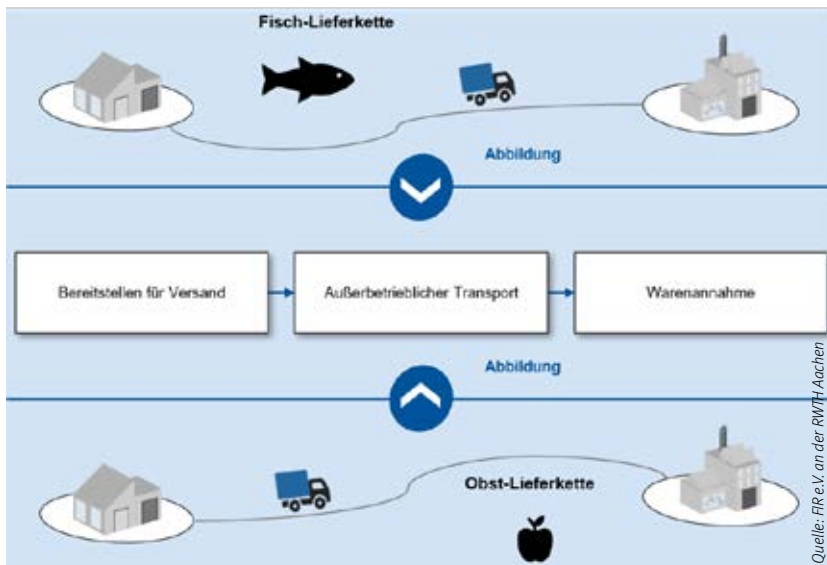
Die Anwendung der Blockchain-Technologie ermöglicht den Aufbau eines dezentralen, digitalen und fälschungssicheren Netzwerks. In dieses Netzwerk können alle beteiligten Akteure

Daten schreiben, um Transaktionen chronologisch und unveränderbar abzuspeichern. Außerdem können diese Daten entsprechend der Zugriffsberechtigungen gelesen werden.

Vorgehensweise im Projekt ist anfangs, die anwenderseitigen Anforderungen der Industrie, der Behörden und des Konsumenten zu erheben (Lastenheft). Hier stehen die Reichweite der Freigabe und die erwünschte Vertraulichkeit von unternehmensbezogenen Daten im Vordergrund. Darauf aufbauend wird ein Modell einer blockchainbasierten Gesamtarchitektur entworfen (Pflichtenheft). Anhand dessen wird ein Blockchain-Netzwerk für den konkreten Anwendungsfall implementiert. Entwickelte Silke-Applikationen sollen dem Nutzer die Visualisierung und Analyse ihrer Daten ermöglichen. Validiert wird die Blockchain mit Hilfe von zwei konkreten Anwendungsfällen. Der abschließend erstellte Demonstrator veranschaulicht dem Nutzer die auf



Zielbild des Projektes Silke.



Exemplarische Darstellung des Referenzmodells.

Basis der Blockchain-Technologie erarbeiteten Lösungen.

Referenzmodell

Würde ein einzelnes Unternehmen eine Rückverfolgungslösung entwickeln, wäre klar, dass es ein Lastenheft passend für den eigenen Betrieb verfasst. Da in dem Forschungsprojekt jedoch eine allgemeine Lösung entwickelt werden soll, war eine möglichst generische Abbildung beliebiger Logistikprozesse notwendig. Hierfür wurde ein logistisches Referenzmodell entwickelt, das es ermöglichen soll, jeden beliebigen betriebspezifischen Einzelfall hinreichend genau abzubilden. Dieses Referenzmodell stellt damit die Grundlage für die Konzeptionierung und letztendliche Umsetzung der technischen Lösung dar. Zur Beschreibung wurden etablierte Referenzmodelle (zum Beispiel Porter's Value Chain oder das SCOR-Modell) herangezogen und entsprechend der Problemstellung angepasst. Die grundlegende Überlegung ist die folgende: Jeder beliebige Logistikprozess besteht aus einer Aneinanderreihung einzelner Schritte, alle möglichen Schritte der Praxis lassen sich jedoch durch eine überschaubare Menge von allgemein gehaltenen Schritten beschreiben. So ist zum Beispiel das Lagern von frischem Obst von dem Lagern frisch gefangenen Fisches in der Praxis grundverschieden. Beide lassen sich jedoch als das Lagern unter spezifischen Bedingungen, in festgelegten Behältnissen und für einen definierten Zeitraum beschreiben. Sieht

die Softwarelösung nun einen solchen allgemeinen Schritt vor, muss im Anwendungsfall lediglich die betriebsbezogene Spezifizierung vorgenommen werden. So wurden knapp 40 allgemeine Schritte beschrieben, die es ermöglichen, so gut wie jeden realen Logistikprozess vollständig abzubilden. Im Umkehrschluss ermöglicht das, eine für diese allgemeinen Schritte ausgelegte technische Rückverfolgungslösung im konkreten Anwendungsfall der Praxis unter minimiertem Aufwand im eigenen Unternehmen aufzunehmen. Hiermit wird jedem Unternehmen das Nutzen der Forschungsergebnisse im eigenen Betrieb erleichtert und es wird sichergestellt, dass Entwicklungsaufwand und Investitionsrisiko möglichst gering sind.

Datenbedarfe

Um das Referenzmodell mit betriebsbezogenen Spezifikationen zu erweitern, wurden relevante gesetzliche, logistische und technische Informationen gesammelt, mit deren Hilfe eine geeignete Referenz-Architektur aufgebaut werden kann. Die Erhebung der Datenbedarfe wurde mit Hilfe von Experteninterviews und Erfahrungen aus anderen Projekten der Konsortialpartner validiert. Die daraus generierten Informationen wurden in einer Matrix vereinigt. Mit Hilfe dieser lassen sich die Datenbedarfe unter anderem nach den möglichen Eingabe- und Ausgabe-Akteuren, der Notwendigkeit der Rückverfolgbarkeit, den gesetzlichen Vorgaben und den Schritten aus

dem Referenzmodell kategorisieren. So kann festgelegt werden, welcher Datenbedarf an welcher Position der gesamten Wertschöpfungskette relevant ist und in die Referenz-Architektur implementiert werden muss.

Zur Analyse der gesetzlichen Datenbedarfe wurden alle lebensmittelrelevanten Gesetze, Normen, Richtlinien und Standards auf Aspekte der Rückverfolgbarkeit untersucht. Die filterten rechtlichen Textpassagen wurden in eindeutig definierte Datenbedarfe umformuliert und in allgemeingültig und warengrupenspezifisch unterschieden, damit eine universell einsetzbare Lösung für alle Lebensmittelwarengruppen geschaffen werden kann. Während der Analyse wurde entschieden zusätzlich Datenbedarfe abzubilden, die für eine Traceability nicht notwendig sind, jedoch einen Mehrwert für das Unternehmen und seine Stakeholder schaffen. Die logistischen Datenbedarfe wurden detailliert ermittelt, indem die verschiedenen Stakeholder der Lebensmittellogistik identifiziert und deren spezifischen Anforderungen erhoben wurden. Die technischen Datenbedarfe, also die Anforderungen aus Sicht der primär- und weiterverarbeitenden Produktion, sind von den Forschungs- und Industriepartnern zusammengetragen worden. Insgesamt wurden rund 100 Datenbedarfe ermittelt, die nun als Input für das weitere Vorgehen im Projekt Silke genutzt werden. ◀

Unsere Autoren

Autoren und Ansprechpartner des Projekts sind:

Martina Thume, Hochschule Niederrhein
Martina.Thume@hs-niederrhein.de
02161/1865322

David Holtkemper, FIR e.V. an der RWTH Aachen
David.Holtkemper@fir.rwth-aachen.de
0241/47705432

Weitere Autoren:

Bastian Bürklin, FIR e.V. an der RWTH Aachen
Sven Dütting, Hochschule Niederrhein, Mönchengladbach
Elena Westhofen, Hochschule Niederrhein, Mönchengladbach

Weitere Informationen unter silke.fir.de.

Fruchtige Vielfalt

Den globalen Fruchthandel unter einem Dach erleben, so wirbt die Messe Berlin für die Fruit Logistica, die vom 5. bis 7. Februar in der Hauptstadt stattfindet. Das ist natürlich gelogen: Tatsächlich sind es fast zwei Dutzend Messehallen und entsprechend viele Dächer, zum Teil auch noch mit mehreren Etagen – und ganz viel Logistik!

Mit Ausstellern aus mehr Ländern als je zuvor, einem prall gefüllten Veranstaltungsprogramm und einer verbesserten Hallenaufteilung, die es noch einfacher machen soll neue Geschäftsbeziehungen im globalen Obst- und Gemüsegeschäft zu knüpfen, wartet die Fruit Logistica, die weltweit führende Veranstaltung der Frischfruchtbranche, im Februar 2020 auf. Auf der Messe werden wie stets Unternehmen aus allen Bereichen der Wertschöpfungskette vorgestellt: von Erzeugern und Exporteuren bis hin zu Importeuren, Großhändlern und Einzelhändlern, von Spezialisten für Züchtung und Pflanzenschutz bis hin zu Experten für Technologie und Verpackung sowie den namengebenden Transport- und Logistikunternehmen.

Das diesjährige offizielle Partnerland der Messe ist Ecuador, es will mit neuen und spannenden Produkten wie Physalis, Baumtomaten, Stachelnannonen und Anden-Blaubeeren vor den Markt mit frischen Farben und Geschmacksrichtungen bereichern. Tatsächlich versprechen die Organisatoren, dass jedes teilnehmende Land etwas Neues zu bieten hat: Fachbesucher können sich beispielsweise auf orangene Äpfel mit pinkem Fruchtfleisch und tropischem Geschmack, auf Salatblätter, die sich als Servierlöffel eignen, auf Miniaturmelonen, die in die Handfläche passen, und vieles mehr freuen.

Die Creme de la Creme der Neuheiten kann sich auch in diesem Jahr wieder Hoffnung auf den Flia machen. Unter den zehn Nominierten ist zum Beispiel die Coconut Automatic Opening Machine K30 der Shanghai Fruitpro Information Technology aus China. Der K30 ist ein mikrocomputergesteuerter Automat, der Kokosnüsse mit patentierten Klingen sicher und hygi-



Logistik spielt bei der Fruit Logistica nicht nur in den Hallen, sondern auch bei der Messeorganisation eine große Rolle.

enisch öffnet, sodass man sowohl das Kokoswasser als auch das Fleisch genießen kann. Algorithmen passen die individuell notwendige Öffnungstiefe und -zeit automatisch an die jeweilige Kokosnuss an. Das britische Unternehmen Sinclair ist mit seinem Ecolabel im Rennen, einer lebensmittelechten und nach Angaben des Unternehmens vollständig kompostierbaren Etikettenlösung für Frischeprodukte. Innerhalb von zwölf Wochen zerfällt sie; das gesamte Etikett sowie alle auch einzeln zertifizierten Etiketten-Elemente wie Obermaterial, Klebstoff und Farben sind biologisch abbaubar, so Sinclair. Bei der nominierten Sofruminipak Ecoview des polnischen Herstellers Sofrupak Witold Gaj handelt es sich um eine einfach und schnell verschließbare, mit separatem oder integriertem Deckel erhältliche Verpackung für Obst und Pilze. Die nachwachsenden Rohstoffe sollen kombiniert mit guter Belüftung für einen optimierten Kühlkreislauf und 100 Prozent biologische Abbaubarkeit sorgen.

Kurz-Info Fruit Logistica



Wann?

5. bis 7. Februar, täglich 9 bis 18 Uhr, am letzten Tag bis 16 Uhr

Wo?

Berlin ExpoCenter City und CityCube Berlin; Eingang CityCube (für Halle B und 7-11); Eingang Halle 9/Messedamm (für Hallen 7-11); Eingang Nord/Hammarskjöldplatz (für Hallen 18-24); Eingang Süd/Jaffestraße (für Hallen 1-6, 25, 26) und Eingang Halle 27/Jaffestraße (für Hallen 27, 25, 26)

Preis?

Online: Tageskarte 32 Euro, Dauerkarte 60 Euro; Tageskasse: keine Angaben, deutlich teurer

Im Netz?

www.fruitlogistica.de

Kürzlich fertiggestellte Halle 27 eingebunden

Die überarbeitete Hallenaufteilung gruppiert bestimmte Länder und Segmente und soll Wege verkürzen und die Orientierung auf dem Messegelände erleichtern. Erstmals werden viele der wichtigsten internationalen Aussteller – darunter Baywa, Edeka, Fresh Del Monte, GlobalGAP, San Lucar und Zespri sowie eine von VLAM organisierte belgische Gemeinschaftsbeteiligung – gemeinsam in Halle 27 vertreten sein. Die kürzlich fertiggestellte und größte Halle des Messegeländes verfügt nicht nur über einen eigenen Eingang mit Taxi- und Busverbindungen, sondern auch über eine Anbindung an mehrere andere Hallen. In der nahe gelegenen Halle B können Fachbesucher eine größere Anzahl von Produkten und Dienstleistungen aus Südosteuropa und dem Mittelmeerraum entdecken. Aus beiden Regionen ist die Zahl der Aussteller laut Messe Berlin deutlich gestiegen, was ein Zeichen für ihre wachsende Bedeutung auf dem internationalen Frischfruchtmarkt sei. Das nach Ausstellerzahl größte Land der Fruit Logistica, Italien, wird in drei zusammenhängenden Hallen vertreten sein. Die Hallen 25 und 26 sind allerdings wie in den Vorjahren die Hallen der großen Reedereien und Frachtflieger und der südamerikanischen und afrikanischen Aussteller.

Im Vortrags- und Seminarprogramm der Messe werden die verschiedenen Trends vorgestellt, die die Frischfruchtbranche heute prägen. Die multimediale Innovationsshow »Fruitnet



Auch 2020 wieder mit dabei: Das Logistics Hub im Rahmen der Fruit Logistica.

World of Fresh Ideas« wird am Vortag der Messe, dem 4. Februar, den Auftakt bilden und den aktuellen Trend Report der Fruit Logistica vorstellen, der diesmal alle Aspekte der Nachhaltigkeit im Frischfruchtgeschäft beleuchtet und darstellt, wie sich die Branche in Zukunft nachhaltiger aufstellen kann. Während der drei Messetage wird das Programm auf der Tech Stage, im Logistics Hub in Halle 26 (siehe Kasten), im Future Lab und im Fresh Produce Forum fortgesetzt. Am Messesamstag werden im neugestalteten Career Network Sonderveranstaltungen zum Thema Personalbeschaffung und berufliche Weiterbildung angeboten. Auf der im vergangenen Jahr sehr beliebten Start-up Stage werden die erfolgreichsten neuen Geschäftsmodelle der Branche präsentiert. ◀

Logistics Hub

Zum mittlerweile fünften Mal ist 2020 der Logistics Hub Bestandteil der Fruit Logistica. Moderiert wie in den Vorjahren von Alex von Stempel, Geschäftsführer der Freshwater Logistics Ltd., wird zu einer Vielfalt an Themen referiert.

	Wann?	Was?	Wer? (Auswahl)
5. Februar	10:00 – 10:25 Uhr	Seefracht: Nachhaltigkeit als Herausforderung	Bruce Marshall, Head of Reefer Solutions, Maersk Line
	10:30 – 11:15 Uhr	Der Obstmarkt aus der Vogelperspektive	Stavros Evangelakakis, Global Product Manager, Cargolux Airlines
	11:15 – 11:35 Uhr	Güterkraftverkehr: Kritische Zeiten	George Mead, Regional Perishable Manager, DHL Global Forwarding
	11:35 – 12:00 Uhr	Frischware und Eisenbahn	Joe Grealy, Transfrigoroute International
	14:00 – 14:30 Uhr	Die Perspektive des Logistikeinkäufers	Alfred Cheung, Gründer, APTTPA Co., Limited, JC Food Republic
	14:30 – 15:00 Uhr	Innovative Mehrweglösungen für die Verpackung von Frischwaren	Paul Harrison, Geschäftsführer, Polar Thermal Packaging
	15:00 – 15:30 Uhr	Luftfracht oder Seefracht: Ein Balanceakt – aber warum?	
6. Februar	15:30 – 16:00 Uhr	Das Kühllogistik-Quiz	
	10:00 – 10:30 Uhr	Künstliche Intelligenz und die Kühlkette	Mike Dempsey, Vizepräsident Container- und Hafenlösungen, ORBCOMM
	10:30 – 11:00 Uhr	Digitalisierung der Schifffahrt: Aussichten für verderbliche Güter	Tal Shachar, Mitgründer, Loginno
	11:00 – 12:00 Uhr	Digitalisierung im Speditionswesen	u. a. mit Jack Fleming, Gründer & CEO, Chill-Chain
	14:00 – 14:30 Uhr	Logistics – Einführungskurs	
7. Februar	14:30 – 15:00 Uhr	Kühlgut – Die Nahtstellen in der Logistik	Marc Rooms, Global Seafreight Training Manager Reefer, Kühne+Nagel
	15:00 – 16:00 Uhr	Kontrollierte Atmosphäre und Ernte-Nachbehandlung	u. a. mit Benjamin Vicuña Balaesque, Manager Kontrollierte Atmosphäre, Maersk Container Industry
	10:05 – 10:25 Uhr	Abfallvermeidung in der Kühlkette	
	10:25 – 10:45 Uhr	Abfall vermeiden mit verbesserter Thermoabdeckung	Gökhan Demir, Geschäftsentwicklung, Temp-Ex
	10:45 – 11:05 Uhr	Kühltransportbehälter im Brennpunkt	Bharadwaj Bhuyan, Senior Manager, Kühl- und Spezialfracht (Global), Ocean Network Express (ONE)
	11:05 – 11:25 Uhr	Containerschifffahrt Fallstudie: West Afrika – Europa	
	11:25 – 12:00 Uhr	Kühllogistik im Rückblick und Ausblick	

Voll unter Strom

Die Nagel-Group testet erstmals einen elektrischen 40-Tonner in der Kühllogistik. Gemeinsam mit dem Smoothie-Hersteller Innocent Drinks werden dabei für einen kurzen Zeitraum reale Shuttle-Verkehre zwischen Produktionswerk und der örtlichen Niederlassung des Logistikers abgewickelt.

Die Nagel-Group hat im November erstmals einen umfangreichen Praxistest mit einem vollelektrischen 40-Tonnen Sattelzug unter realen Bedingungen gestartet. Gemeinsam mit den Unternehmen Innocent Drinks, Designwerk Products AG, THT Heetkamp sowie Fahrzeugwerk Bernard Krone werden die technischen Möglichkeiten einer elektrischen Zugmaschine in Kombination mit einem elektrischen Trailer ausgelotet. »Elektroantriebe werden derzeit intensiv diskutiert. Wir wollen uns ein eigenes Bild machen und gemeinsam mit unseren Partnern herausfinden, unter welchen Bedingungen sich elektrische LKW für die energieintensive Kühllogistik technisch und wirtschaftlich lohnen können«, erklärte Carsten Taucke, CEO der Nagel-Group.

Gemeinsam mit dem Hersteller für Smoothies und gekühlten Säften Innocent Drinks hat der Lebensmittellogistiker reale Transporte ausgewählt, die für einen Testzeitraum mit Elekt-



Die vollelektrische Zugmaschine Futuricum Semi 40E wird eine kurze Zeit gemeinsam mit einem elektrischen Kühltrailer von Krone und THT Heetkamp getestet. Der Trailer soll danach noch in anderen Regionen eingesetzt werden.

rofahrzeugen durchgeführt werden. »Verantwortung zu übernehmen ist ein wesentlicher Unternehmenswert für Innocent, der unser Bestreben, ein wahrhaft nachhaltiges Unternehmen zu werden, antreibt – das gilt auch

für unsere Lieferkette. Daher legen wir großen Wert auf umweltgerechte Transportlösungen und haben daher sofort zugestimmt, an diesem Versuch teilzunehmen«, kommentierte Jonathan Banks, Head of Logistics bei Innocent Drinks, die Premiere.



Bei der Fahrzeugübergabe in Deißlingen (von links): Dr. Erich Georg (MCIC GmbH), Marco Mahn (Kraftverkehr Nagel Deißlingen), Eugen Prejger (Kraftverkehr Nagel Deißlingen), Twan Heetkamp (THT Heetkamp), Patrick Drooghaag (Nagel-Group), Jonathan Banks (Innocent Drinks), Jonas Schwender (Krone) und Arthur Ebel (Nagel-Group).

Shuttle über 60 Kilometer Entfernung

Das Fahrzeug wird im Rahmen eines Shuttle-Verkehrs eingesetzt. Mehrfach pro Tag pendelt der Elektro-LKW zwischen dem baden-württembergischen Produktionsstandort in Stockach und der Kraftverkehr Nagel Niederlassung in Deißlingen, um Apfelsaft zu transportieren. Die einfache Strecke beträgt rund 60 Kilometer und erfordert bis zu zwei aktive Kühlstunden. »Das besondere an unserem Test ist, dass wir hier erstmals komplett auf Elektroantrieb setzen. Der elektrisch betriebene Sattelschlepper zieht einen ebenfalls elektrisch gekühlten Trailer. So können wir erstmals große Transporte ohne lokale CO₂-Emissionen durchführen«, betonte Arthur Ebel, Supervisor Fleet bei der Nagel-Group.

Drei Entscheidungen im Dezember

Anfang Dezember hat die Nagel-Group bekannt gegeben, dass die Gesellschafterfamilie Nagel den Vertrag mit dem CEO der Gruppe, Carsten Taucke, frühzeitig verlängert. »Wir freuen uns sehr, dass wir mit der jetzt beschlossenen, langfristigen Zusammenarbeit den Erfolgsweg der vergangenen Monate fortsetzen können«, kommentierte Marion Nagel, Vorsitzende des Verwaltungsrats der Nagel-Group. »Die jetzt geschlossene Vereinbarung unterstreicht das gegenseitige Vertrauen in unsere Arbeit. Durch die Einigung bietet sich mir die Möglichkeit, die positive Entwicklung der Nagel-Group auf Dauer mitgestalten zu können«, so Taucke, der zum 1. Dezember 2018 die Position des CEO bei der Nagel-Group übernommen und den eingeschlagenen Modernisierungskurs konsequent fortgesetzt hat. Über die Details der Vertragsverlängerung wurde Stillschweigen vereinbart.

Nur wenige Tage später teilte der Lebensmittellogistiker mit, dass Dr. Holger Werthschulte im neuen Jahr die Position des Chief Financial Officer (CFO) der Nagel-Group übernehmen wird. Er verfüge über umfangreiches Fachwissen und langjährige praktische Erfahrungen im Logistiksektor, insbesondere in der finanzwirtschaftlichen Steuerung von Logistikunternehmen. Nach betriebswirtschaftlichem Studium und Promotion an der Westfälischen Wilhelms-Universität Münster trat der gelernte Bankkaufmann 2005 in die Fiege-Gruppe ein. Hier übernahm der heute 46-Jährige unterschiedliche Führungsaufgaben. Zuletzt war er Direktor Finanzen des Fiege-Konzerns, gleichzeitig Geschäftsführer der Immobilien- sowie Versicherungsgesellschaften und zudem verantwortlich für die Steuerung der Venture Capital Aktivitäten der Fiege-Gruppe. Auch im Bereich Akquisitionen fiel im alten Jahr noch eine Entscheidung: Die Nagel-Group kauft alle Anteile des Tiefkühlcenter Glesien (TCG). Die TCG Glesien GmbH mit Sitz im sächsischen Schkeuditz ist im Rahmen der 2016 erfolgten Übernahme des TiefkühlSpezialisten Transthermos bereits zu einem Teil an die Nagel-Group übertragen worden. Mit dem jetzt erfolgten Schritt tritt die TC Beteiligung GmbH die noch verbliebenen 81 Prozent an den Lebensmittellogistiker ab. Die Übernahme ist vorbehaltlich der Genehmigung der zuständigen Wettbewerbsbehörden. »Die Tiefkühllogistik hat sich zu einem wichtigen Pfeiler der Nagel-Group in Deutschland entwickelt, in den wir weiter investieren«, sagte Nagel-CEO Taucke, in dem Zusammenhang. Das TCG Glesien verfügt über mehr als 16 200 Palettenstellplätze. »TCG Glesien ist bereits heute ein wichtiger Standort für unser Tiefkühlnetzwerk. Durch den Kauf aller Anteile können wir die Niederlassung noch besser integrieren und Optionen für weitere Investitionen wie beispielsweise in einen neuen Bauabschnitt prüfen«, ergänzte Christian Berlin, Geschäftsführer der TK-Sparte der Nagel-Group.



Carsten Taucke und Marion Nagel.

Als Zugmaschine wird der Futuricum Semi 40E der Designwerk Products AG aus der Schweiz eingesetzt. Der Elektrolastwagen verfügt über vier Motoren, eine Gesamtleistung von 680 PS und einer Reichweite von nach Unternehmensangaben bis zu 380 Kilometern. Das Fahrzeug sei bereits erfolgreich in der Verteil-, Recycling- und Baulogistik eingesetzt worden. »Mit diesem Test wollen wir beweisen, dass unsere Zugmaschine auch die hohen Ansprüche der Kühllogistik erfüllen kann«, erklärte Fabian Wyssmann, Vertriebs- und Marketingleiter von Designwerk. Herzstück des Elektrofahrzeugs sind die beiden Batterien, die jeweils über eine Kapazität von 170 kWh verfügen. Die Ladezeit variiert je nach Ladestation. »Der Futuricum kann innerhalb von etwas mehr als zwei Stunden aufgeladen werden«, so Wyssmann. Gemeinsam mit dem Futuricum wird der vollelektrische Kühltrailer der Firma Krone eingesetzt, in dem die Technik des niederländischen Unternehmens THT Heetkamp eingebaut wurde. Neben leistungsstarken Batterien nutzt er insbesondere eine Energierückgewinnung in der Achse. »Beim Bremsen entsteht unheimlich viel Energie. Mit unserer Rekuperationstechnik

holen wir uns ein Stück davon zurück und laden so die Batterien unterwegs wieder auf«, erläuterte Twan Heetkamp, Direktor von THT Heetkamp. »Eine Besonderheit des Trailers ist, dass das Gewicht durch die Batterien stärker in die Mitte des Trailers verlegt wurde. Das hat den Vorteil einer optimierten Gewichtsverteilung auch bei Teilbeladungen«, so Ingo Geerdes, Geschäftsführer Key Accounts von Krone. »Zudem sind wir neuen, innovativen Lösungen gegenüber immer äußerst aufgeschlossen und unterstützen Kooperationen für mehr nachhaltigen Transport wie diesen ausgesprochen gern.«

Der elektrische Trailer ist noch in der Erprobung und wird insgesamt drei Monate von der Nagel-Group getestet. Er soll auch zusammen mit einem herkömmlichen LKW im Ruhrgebiet zum Einsatz kommen. »Wir werden in den kommenden Wochen Energieverbrauch, Reichweite und Fahreigenschaften intensiv auswerten und die Ergebnisse in unsere Überlegungen zur weiteren Modernisierung unserer Flotte einbringen. Außerdem werden die Testdaten genutzt, um die Durchführbarkeit und Wirtschaftlichkeit solcher vollelektrischen Transporte zu bewerten«, kündigte Taucke an. ◀

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

Tür auf, Tür zu – die Ware lässt das kalt

Im Durchschnitt öffnet sich in automatisierten Kühlhäusern knapp alle zwei Minuten eine Tür zu einem Kühlraum. Der niederländische Hersteller Salco bietet für diese anspruchsvolle Anwendung extrem schnell schließenden Airlock-Türen.

Im Schnitt 300 000-mal pro Jahr öffnen und schließen sich Airlock-Türen zu vollautomatisierten Kühl- und Gefrierhäusern. Entsprechend hoch sind die Anforderungen an die Türsysteme, denn von deren Funktionalitäten hängen eine Reihe von Kostenfaktoren ab. Der niederländische Hersteller Salco hat sich in der Branche einen Namen mit extrem schnell schließenden Airlock-Türen für vollautomatisierte Kühlhäuser gemacht – und bedient darüber hinaus sehr individuelle Anforderungen an Türen und Türmechanismen in der Frischekette.

»Schnelligkeit und Dichtigkeit sind entscheidende Rahmengrößen für die Prozesse in der Frischelogistik«, erklärt Frank Sijm, Direktor von Salco: »Das Strömen von Außenluft in die Kühlanlage muss auf ein Minimum reduziert werden.« Dies gilt sowohl für geöffnete als auch geschlossene Türen. Somit ist auch die Dichtigkeit ein wichtiger Faktor, denn viele Kühl- und Gefrierlager im Hochbau weisen aus Brandschutz-

gründen einen reduzierten Sauerstoffgehalt von 15 Prozent auf. Um hier beste Ergebnisse zu erzielen, greift Salco auf die eigene, jahrzehntelange Erfahrung mit gasdichten Türen aus der Obstlagerung zurück.

High Speed für automatisierte Kühl- und Gefrierumgebungen

Salco hat für Umgebungen mit niedrigen Temperaturen eine Airlock-Tür entwickelt, die es je nach Kundenwunsch in vertikaler oder horizontaler Ausführung gibt. Im Durchschnitt öffnet sich in automatisierten Kühlhäusern knapp alle zwei Minuten eine Tür zu einem Kühlraum – und während der Stoßzeiten kann sich der Rhythmus auf mehrmals pro Minute verdichten. Eine Tür muss daher nicht nur verschleißfest sein, sondern vor allem die Öffnungs- und Schließvorgänge schnell bewerkstelligen. Je höher deren Geschwindigkeit, desto geringer der Luftaustausch und damit die erforderliche Kühlleistung.

20 Jahre internationale Erfahrung

Bereits im Jahr 2000 hat Salco die ersten Hochbaulager mit Airlock-Türen ausgestattet. Es folgten Projekte unter anderem in Amerika, Australien, Deutschland, Frankreich und England für bekannte Firmen wie Aviko, Lambweston und Unilever. »Unsere Produktentwickler haben jahrzehntelange praktische Erfahrung in die Perfektionierung der Airlock-Türen einfließen lassen«, präzisiert Vertriebsleiter Johan Muis. »Dies zeigt sich etwa in unseren ausgereiften Systemen, die trotz aller Komplexität einfach zu bedienen sind.«

Wichtig sind Schnelligkeit, Dichtigkeit – und Kommunikationsfähigkeit

Aber das ist nicht alles. »Wir wissen, dass Kälte eine Fehlerquelle ist, denn



Airlock-Tür für vollautomatisierte Kühlhäuser.



Die nahtlosen Türblätter der zweiflügeligen Türen von Salco sind mit einer isolierenden Kernfüllung ausgerüstet.

sie senkt allgemein die Leistungsbereitschaft und die kognitiven Fähigkeiten der Mitarbeiter«, sagt Sijm. »Deshalb sind Kühl- und Tiefkühlhäuser früh automatisiert worden.« Der elektrische Antrieb einer Airlock-Tür kann nach Angaben des Herstellers problemlos in alle gängigen Conveyor-Systeme integriert werden. »Wer ein Kühlhaus ausrüstet, sollte die Kommunikationsfähigkeit der Module mit dem Zentralsystem berücksichtigen.«

Am Puls der Kühl- und Gefrierbranche

Salco entwickelte sich aus einem familiengeführten Bauunternehmen mit Schwerpunkt in der Kühl- und Tiefkühllogistik. 1978 gegründet, befindet sich das Unternehmen inzwischen in der zweiten Generation. Heute sieht sich Salco als ein weltweit führender Anbieter von Türsystemen. Über 100 Mitarbeiter erarbeiten individuelle Lösungen für Gefrierräume, automatisierte Kühlhäuser oder Obstlagerung. Dabei hat das Unternehmen seine komplette Fertigungstiefe beibehalten. Das sei eine Frage der Philosophie, sagt Sijm: »Forschung, Entwicklung, Produktion und Montage haben wir in unserem Werk in Nord-Holland konzentriert. Hier stellen wir neben Türblättern auch die elektrischen Bedienungsgeräte und Schienensysteme selber her. Auf diese Art kann Salco komplette Systeme liefern und hat die Entwicklung und Produktion vollständig in eigener Hand. Nur so können wir höchste Qualität sicherstellen, internationale Normen garantieren und schnell auf Kundenanforderungen eingehen.«

Zweiflügelige Türen: Die großen Alleskönner

Für voluminöse Transportgüter bieten sich zweiflügelige Türen an. Ihre nahtlosen Türblätter sind mit einer isolierenden Kernfüllung ausgerüstet und wie die Airlock-Türen doppelseitig mit hygienischem Polyester beschichtet. Das Material sorgt zudem für geringes Gewicht. »Die Herausforderung bei großen Abmessungen liegt darin, die logistischen Anforderungen und den Energiehaushalt gleichzeitig zu optimieren«, erklärt Muis. »Daher haben wir die Türen auf verschiedene Szenarien hin entwickelt. Durch die extrem schnelle Öffnungsgeschwindigkeit von bis zu 1,8 Meter pro Sekunde und den zugleich sehr hohen Dämmwerten wird die Kombination »Schnellrolltür plus Gefriertür« überflüssig: Sie kann durch diese eine Tür ersetzt werden.« Ein beidseitiges Radarsystem soll dabei eine Beschädigung der Türen durch Kollision verhindern. Die zweiflügeligen Türen sind in praktisch jeder Größe erhältlich, weil sie auf Maß gefertigt werden.

One-Stop-Shop für gesamtes Türen Sortiment der (Tief-) Kühlung

Der Name Salco wird in der Fachbranche oft mit Spezialprodukten wie gasdichten Türen für die Obstlagerung, Airlock-Türen für automatisierte Kühlhäuser oder Türen mit besonders großen Abmessungen in Verbindung gebracht. »Das ist aber nur die Spitze des Eisberges« erläutert Muis. »Selbstverständlich liefern wir das gesamte Sortiment an Dreh- und Schiebetüren für Kühl- und Tiefkühlanwendungen, egal ob Standardabmessungen oder Sonderanfertigung. Wir verstehen uns als One-Stop-Shop und stehen unseren Kunden bereits in der Planungsphase mit Rat und Tat zur Seite.«

Salco ist auf der Fruit Logistica in Halle 9, Stand F10.



Automatisierung für Tiefkühl Logistik einfach gemacht

Die modulare Förderer-Plattform von Interroll (MCP) ist ab sofort für die Automatisierung des Materialflusses in Tiefkühlumgebungen verfügbar.

Das auch bei Temperaturen von bis zu -30 °C einwandfreie staudrucklose Fördern reduziert Energiekosten und steigert Ihren Durchsatz, sowie die Sicherheit Ihrer Mitarbeiter.

interroll.de

- **Interroll Fördertechnik GmbH**
Höferhof 16, 42929 Wermelskirchen
Tel.: +49 2193 23-0
E-Mail: de.sales@interroll.com

INSPIRED BY EFFICIENCY



Maßfertigung für Genusswelt

Die Zott Genusswelt in Asbach-Bäumenheim bietet auf über 1300 Quadratmetern Fläche ein vielfältiges Einkaufserlebnis für Joghurt- und Käseliebhaber sowie eine SB-Gastronomie. Für die optimale Kühlung und Präsentation der Ware sorgen maßgefertigte Kühlmöbel und Kältetechnik von Hauser.

Die Genuss-Molkerei Zott aus dem bayerischen Mertingen ist ein selbständiges Familienunternehmen mit langer Tradition. Mit über 3000 Mitarbeitern, einem Konzernumsatz von knapp einer Milliarde Euro und einer Milchverarbeitung von rund 940 Millionen Kilogramm gehört Zott heute zu den großen Molkereien in Europa. Das Unternehmen exportiert seine Produkte in mehr als 75 Länder weltweit, darunter Marken wie Monte, Sahnejoghurt, Jogobella und Zottarella. Teil der Unternehmensgruppe ist die Zott Store & More GmbH, die seit März 2019 die Zott Genusswelt & Outlet in Asbach-Bäumenheim bei Donauwörth betreibt. »Mit der Genusswelt haben wir ein neues Store-Konzept verwirklicht, das uns den Raum lässt, alle Marken von Zott ansprechend zu präsentieren. Hier bieten wir den Kunden unsere Produkte in der vollen Sortimentsbreite an. Zusätzlich gibt es internationale sowie regionale Besonderheiten wie Süßwaren, Weine, Öle und Brotspezialitäten, die man in den meisten Supermärkten so nicht findet«, erklärt Markus Juschtzak, Store Manager der Zott Genusswelt & Outlet.

Durchgängige Kühlung entscheidend

Im Fokus der Zott Genusswelt steht die exklusive und anspruchsvolle Präsentation der Joghurt-, Dessert- und Käsespezialitäten. »Hier findet man die wahrscheinlich größte Käsetheke in der Region – mit zwölf Metern Länge und 140 verschiedenen Käsesorten«, so Juschtzak. Insgesamt umfasst das Warenangebot der Genusswelt rund 1200 Artikel. Um die durchgängige und effiziente Kühlung sämtlicher Molkeprodukte sicherzustellen, setzt Zott auf eine moderne, umweltfreundliche Kälteanlage und energieeffiziente,



Quelle (alle Bilder): Eckhardt/Haus Fotografie

Die Zott Genusswelt bietet ein vielfältige Joghurt- und Käsespezialitäten sowie eine SB-Gastronomie.

hochwertige Kühlmöbel, die spezielle Anforderungen erfüllen müssen. »Für den Outlet-Bereich benötigen wir Möbel, die komplett beladene Euro-Paletten quer aufnehmen können. Da es eine solche Lösung am Markt noch nicht gab, suchten wir bereits in der Planungsphase nach einem geeigneten Anbieter«, erläutert Juschtzak. Von den Herstellern, die in die Endauswahl gelangten, entschied sich Zott schließlich für Hauser. »Ausschlaggebend waren Preis und Leistung, aber auch der Service. Zudem habe ich bereits gute Erfahrungen mit dem Anbieter gemacht«, berichtet Juschtzak.

Spezialkonstruktion für Sonderwaren auf Euro-Paletten

Ende 2017 erfolgte der Spatenstich zur Zott Genusswelt. Im nachfolgenden Jahr war der Rohbau fertig. Bei der Einrichtung musste auf die bautechnischen Besonderheiten Rücksicht

genommen werden. So sind im 38 Zentimeter hohen Doppelboden – mit einem bislang in Innenräumen einzigartigen Gussasphaltbelag – sämtliche Installationen untergebracht, inklusive elektrischer Verkabelung und Kältetechnik-Leitungen. »Der Boden ist zwar pflegeleicht, die Belastung ist aber auf eine Punktlast von maximal sechs Kilonewton limitiert. Zu schwere Kühlregale sind daher nicht zulässig. Wir mussten gemeinsam mit Hauser rechnen und testen, um die passenden Möbel zu ermitteln«, berichtet Juschtzak. Eine große Herausforderung war die Konzeption der Kühlregale für unsere Sonderwaren auf Euro-Paletten. »Hier war ein neuartiges Möbel mit extra breiten Glastüren, Kugellagern zum einfachen Bestücken und Rammschutz gefragt. Das Hauser Projektteam entwickelte eine optimale Lösung, auch wenn diese etwas mehr Zeit als geplant in Anspruch nahm«, so Juschtzak.



Highlight der Kühlmöbel sind die maßgeschneiderten Paletten-Kühlregale mit Spezial-Glastüren.



Hauser verbaute in Asbach-Bäumenheim insgesamt 80 Meter Wandkühlregale, 40 gekühlte Palettenstellplätze sowie mehrere Kühlgondeln.

Maßgeschneidertes Kältekonzept

Hauser verbaute insgesamt 80 Meter Wandkühlregale – unter anderem für Monte, Jogobella und Sahnejoghurt –, Kühlregale für 40 Palettenstellplätze mit Spezial-Glastüren im Outlet-Bereich sowie Kühlgondeln an verschiedenen Positionen im Verkaufsbereich. Zusätzlich kommen drei SB-Regale für regionale Genussartikel und Fremdmarken zum Einsatz. »Mit den Kühlmöbeln können wir auch die schnelldrehende Ware optimal präsentieren und absetzen. Zu den Highlights zählen die maßgeschneiderten Paletten-Kühlregale, aber auch die Vinea Inseln, die durch die edle Metallfliesen-Optik perfekt zum Interieur der Genusswelt passen«, freut sich Juschtzak. Zusätzlich versorgt die Kälteanlage, die mit dem umweltfreundlichen Kältemittel R744 betrieben wird, vier Kühlräume mit rund 100 Quadratmeter Fläche für Palettenware und Molkereierzeugnisse, inklusive einer extra Tiefkühlung und einem Käsekühlraum. »Bei der gesamten Konzeption war uns Qualität und Langlebigkeit wichtig, aber auch der Service sowie die komplette Überwachung und HACCP-Konformität. Zudem haben wir auf kurze Laufwege geachtet, um die innerbetrieblichen Abläufe für die Mitarbeiter performant zu gestalten«, erklärt Juschtzak.

Energieeffizient, flexibel & stylish

Das Gesamtkonzept aus maßgeschneiderten Kühlmöbeln und moderner Kältetechnik hat Zott überzeugt. »Die

Regale und Theken arbeiten sehr energieeffizient und kühlen auch den Raum mit. Das spart Energie für die Klimatisierung im Sommer, während im Winter die Abwärme der Kälteanlage zum Heizen genutzt werden kann«, zeigt sich Juschtzak zufrieden. Auch die Rückmeldung der Kunden ist überaus positiv. Die Modernität, das Platzangebot und das Einkaufserlebnis sprechen sowohl Feinschmecker als auch Schnäppchenjäger an. »Ein großes Plus ist außerdem die anpassbare Einrichtung der Regale. Das bringt Flexibilität, großen Warendruck sowie ein gewisses Maß an Wirtschaftlichkeit«, meint Juschtzak.

Umsatz steigern, Kosten einsparen

Mehr Umsatz bei weniger Aufwand erzielen die speziellen Paletten-Kühlmöbel. »Wir können einfach die voll

beladene Palette im Möbel abstellen und damit unsere Sonderwaren zügig zum Verkauf anbieten. Durch den geringen Handlingaufwand sparen wir deutlich an Zeit und Kosten«, so der Store Manager. Nach der erfolgreichen Eröffnungsphase hat Zott zwei weitere Kühlregale und eine SB-Truhe geordert, um die Marken Zottarella und Bayerntaler verstärkt zu präsentieren. »Wir sind mit Hauser sehr zufrieden. Die Kälteanlage und Kühlmöbel arbeiten zuverlässig, das Serviceteam steht uns stets als Partner für Fragen und Service zur Seite. Mit der kompetenten Unterstützung konnten wir viel Erfahrung sammeln und dieses komplexe Projekt meistern. Das positive Kundenfeedback bestärkt uns darin, mit der Zott Genusswelt ein erfolgreiches Konzept geschaffen zu haben«, resümiert Store Manager Juschtzak. ◀

Georg Dutzi

Anzeige

ARNOLD

Verladesysteme

Besser mit System

Unterstellbock „safety-jack“ für Trailer

Besser mit System

LKW-Wegfahrsicherung

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

Fünf Tage Shopping-Marathon

Vom 16. bis 20. Februar führt die Euroshop in Düsseldorf rund 2300 Aussteller aus mehr als 60 Ländern mit erwarteten 114 000 Fachbesuchern aus aller Welt zusammen, Thema ist schlicht alles was der Handel braucht. In diesem Jahr ist das riesige Messe-Programm in acht Kategorien unterteilt.

Jedes dritte Jahr rüstet sich Düsseldorf für die 1966 erstmals veranstaltete Euroshop, als »weltweit führende Fachmesse für den Investitionsbedarf des Handels« die große Mutter der sonst jährlich stattfindenden Handelstechnik-Fachmesse EuroCIS. Die Euroshop mit ihren 16 Messehallen behandelt alle Themen, die für den erfolgreichen Handel in allen Branchen relevant sind, nicht nur die sich schnell ändernden Themen IT und Elektronik. In diesem Jahr ist das riesige Messe-Programm erstmals in acht Kategorien unterteilt, von der Messe mit dem Pomp der Verkaufsprofis »Er-

lebnis-Dimensionen« genannt. Als neue Kategorie kommt 2020 Food Service Equipment hinzu. Immer mehr Supermärkte, aber auch Fashion-Stores wollen nach Erfahrung der Messeveranstalter ihre Kunden mit gastronomischen Angeboten begeistern. Deshalb ist die Handelsgastronomie ein ganz heißes Thema und bekommt nun erstmals eine eigene »Dimension« auf der Euroshop. Die anderen Ausstellungskategorien sind »Shop Fitting & Store Design«, »Retail Marketing«, »Lightning«, »Visual Merchandising« sowie »Expo & Event«. Dazu kommen die von der EuroCIS bekannten und für die

temperaturgeführte Logistik relevanten Kategorien »Retail Technology« in den Hallen 3, 6, 7a und 7 und »Refrigeration & Energy Management« in den Hallen 15 bis 17. Die Schlagworte des Bereichs Retail Technology sind nach Angaben der Organisatoren Augmented Reality, Virtual Reality, Künstliche Intelligenz, Internet-of-Things, Smart Store, Customer-Engagement, Mobile Payment oder Cloud-based Services. Hoch hinaus will die Messe auch mit den Themen, die sie für den Bereich Refrigeration & Energy Management in den Fokus rückt: Ökologie & Ökonomie. Digitale Transformation und Ge-



Da geht's lang: Die Euroshop ist die weltweit größte Investitionsgütermesse für den Handel und seine Partner und damit naturgemäß auch Plattform für Zukunftstrends, Visionen und Retail-Impressionen zum Anfassen.

bäudeautomation, IoT und KI, Effizienz und Inszenierung – alles soll sich zum klimaneutralen Smart Store ergänzen.

500 Vorträge im Rahmenprogramm

Zur Euroshop erwartet die Messe Düsseldorf vom 16. bis 20. Februar rund 2300 Aussteller aus mehr als 60 Ländern und 114.000 Fachbesucher aus aller Welt. Zum Vergleich: Zur EuroCIS 2019 kamen über 13.000 Fachbesucher, und das war ein Rekord für den Ableger. Zu diesen Dimensionen passend ist die Größe des Rahmenprogramms der Euroshop 2020: Auf acht Bühnen halten über 600 Referenten mehr als 500 Vorträge – kostenfrei ohne Voranmeldung. Die Stages genannten Vortrags- und Diskussionsforen orientieren sich an den Ausstellungs-Kategorien, so gibt es in Halle 6 eine Retail Technology Stage und in Halle 15 eine Energy Management Stage. Daneben finden sich auf der Euroshop verschiedene Sonderflächen, zum Bei-

spiel in Halle 3 ein Start-up hub Retail Technology & Marketing für Newcomer, die sich speziell der Entwicklung modernster IT-Systeme und Lösungen im Handel verschrieben haben.

Der Ecopark ist eine Sonderfläche für intelligente Lösungen rund um Energiethemen im Einzelhandel. Er wird in Kooperation mit der Energiespeicher-Messe Energy Storage Europe ausgerichtet. Bei den Ausstellern liegt der Schwerpunkt auf smarten, filialübergreifenden Konzepten, die den Entwicklungen hin zu einem immer stärker vernetzten und unter Einbeziehung erneuerbarer Energien immer komplexer werdenden Energiesystem Rechnung tragen. Außerdem stehen moderne klima- und kältetechnische Lösungen im Fokus.

Im Rahmen der Euroshop werden die Euroshop Retail Design Awards für herausragende Storekonzepte und Store-design verliehen, ebenso die Retail Technology Awards Europe für Herausragende IT-Lösungen im Handel und

Kurz-Info Euroshop



Wann?
16. bis 20. Februar, täglich 10 bis 18 Uhr

Wo?
Messegelände Düsseldorf; Hallen 1–17 ohne 8a und 8b
Eingänge Nord A (unten), Nord B (oben 1.OG), Ost, Süd

Preis?
Tageskarte 80 Euro, Dauerkarte 180 Euro

Im Netz?
www.euroshop.de

der Wissenschaftspreis des EHI Retail Institute, ideeller Träger der Euroshop, für exzellente wissenschaftliche Arbeiten, die hochgradig relevant für die Handelsbranche sind. (ms) ◀

Gesamtlösung im Angebot

Erstmalig präsentiert sich die Daikin Gruppe 2020 mit ihren Tochterunternehmen AHT Cooling Systems, Tewis Smart Systems, Zanotti S.p.A. und Hubbard Products Ltd. mit einem gemeinsamen Stand auf der Euroshop. Das umfassende Produktportfolio könne die lückenlose Einhaltung der Kühlkette von Lebensmitteln vom Feld bis auf den Teller genauso wie ein angenehmes Raumklima im Handel garantieren, so das Unternehmen. Die Devise des Auftritts lautet »Total Solutions«: Aus der Zusammenführung der in verschiedenen Bereichen spezialisierten Unternehmen und der aufeinander abgestimmten Technologien aller Komponenten entstehen Synergien, die für Kunden finanzielle und planungsrelevante Vorteile bedeuten, betont Daikin.

Halle 16, Stand A60



Unter anderem das Daikin-Tochterunternehmen AHT Cooling ist in Düsseldorf mit dabei.

Orientierung und Durchblick

Auf der Euroshop 2020 präsentiert Schott Konzepte seiner Termofrost Glastürsysteme für Kühlmöbel: integrierte Anzeige-Displays für digitale Informationsangebote und Lichtelemente als Orientierungshilfe direkt am Point of Sale. Eine weitere Messeneuheit: Türen mit einheitlichen Ganzglasfronten sorgen erstmals über den gesamten Kühl- und Tiefkühlbereich hinweg für eine einheitliche, harmonische Optik, die die Warenpräsentation besser zur Geltung bringen soll.

Halle 17, Stand C60

Glastüren der neuen Generation von Schott Termofrost.



Zukunftsthemen am Stand

Auf der diesjährigen Euroshop präsentiert die Epta-Gruppe zahlreiche Lösungen für den Lebensmitteleinzelhandel. Ein Fokus liegt dabei auf den Zukunftsthemen Nahversorger-Konzepte, Gastronomie im Handel, Digitalisierung und Service. Unter dem Motto »Your #Storevolution. The Epta System« zeigt der Kältetechnikexperte Händlern, wie sie mit innovativen Kühllösungen und fortschrittlichen Dienstleistungen auf die Veränderungen der Branche reagieren und in ihrem Markt ein unverwechselbares Einkaufsambiente schaffen. Die Besucher des Messestands haben die Möglichkeit, die gesamte Bandbreite an Remote- und steckerfertigen Tiefkühl- und Kühlregalen, -theken und -presentern von Epta live zu sehen. Dabei erwartet das Unternehmen, dass die Thekenreihe Velvet/Shape der Marken Costan/Bonnet Névé ein besonderer Anziehungspunkt auf dem Messestand sein wird. Das mit dem German Design Award 2020 ausgezeichnete Kühlmöbel ist extrem wandlungsfähig, weil die drei Grundmodelle Design, Studio und Style mit zahlreichen Glasaufsätzen und Dekoren kombinierbar sind. Daneben werden viele neue Kühlmöbel zu sehen sein, etwa von Iarp oder aus der Granfit-/Skyeffect-Familie von Costan/Bonnet Névé, Theken von Eurocryor und Kühlzellen von Misa. Die



Die Thekenreihe Velvet/Shape ist mit dem German Design Award 2020 ausgezeichnet.

Besucher erhalten zudem Einblicke in die neuesten Entwicklungen der CO₂-Kältetechnik, die den Vorgaben der F-Gas-Verordnung entspricht.

Den anhaltenden Trend, hochwertige Gastronomie im Lebensmitteleinzelhandel anzubieten, greift die Epta-Gruppe ebenfalls auf ihrem Messestand auf. Mit Epta Concept übernimmt ein bereichsübergreifendes Team gemeinsam mit den Händlern die Planung, Umsetzung und Einrichtung themenspezifischer Food-Corner, in denen Konsumenten Neues erleben und ihr Essen genießen können. Das

Angebot beinhaltet Salat- und Grillbars ebenso wie Tapas- und Sushibars.

Epta hat zudem Anwendungen entwickelt, die Marktbetreibern und -managern die tägliche Arbeit erleichtern. Dazu zählen etwa intelligente Funktionen, die in neue Kühlmöbel direkt oder in bestehende Kühlmöbel nachträglich eingebaut werden können. Anschließend lassen sich darüber per Fernüberwachung, ohne dass eigene Netzwerke aufgebaut werden müssen, Alarmer steuern, Berichte zur Kühlmöbelleistung erstellen und Anlagen vorausschauend instand halten.

Halle 15, Stand C24/42

Nachhaltige Lösungen

Passend zum Messejubiläum zeigt sich Viessmann auf der 20. Euroshop mit einem völlig neuen Standkonzept. Mit dem Messe-Motto »We care for cold« adressiert Viessmann wichtige Trends, die nicht nur den Lebensmitteleinzelhandel betreffen: Nachhaltigkeit, das Einkaufserlebnis der Zukunft und natürlich Frische. Damit der Lebensmitteleinzelhandel diesen Zukunftsherausforderungen begegnen kann, kümmert sich Viessmann um die Kälte und stellt hier Ideen und Lösun-

gen vor. Im europäischen Lebensmitteleinzelhandel entfallen 70 Prozent der Energie auf den Stromverbrauch und davon rund 60 Prozent auf die Kühl- und Tiefkühlung, erinnert Viessmann. Der Bedarf nach nachhaltigen Energie-Lösungen ist groß. Mit nachhaltigen Energiesystemen will Viessmann den Lebensmitteleinzelhandel auf dem Weg zu einem umweltfreundlichen Store unterstützen.

Daneben stellen die Franken auch das Thema Lebensmittelverschwendung

in den Fokus, in Europa entfallen rund fünf Prozent der weggeworfenen Nahrungsmittel auf den Lebensmitteleinzelhandel, so Viessmann. Mögliche Gründe können Temperaturunterschiede bei der Kühlung der Lebensmittel, zu viel Ware oder auch Verpackungsschäden sein. Auch hier will das Unternehmen mit seinen Lagerlösungen dabei helfen, Lebensmittel und Produkte länger frisch zu halten und somit Abfallmengen zu reduzieren.

Halle 16, Stand E21

Hybrid und hochvernetzt

Pünktlich zur Solutrans Mitte November in Lyon hat Thermo King verschiedene Transportkälte-Neuheiten vorgestellt. Darunter ist eine Hybrid-Kältemaschine für LKW, deren nahtlose Umschaltung zwischen Diesel- und Elektrobetrieb Spediteuren den Betrieb in Innenstädten, Wohngebieten und Niedrigemissionszonen bei ausgeschaltetem Dieselmotor der Maschine ermöglichen soll.

Thermo King hat im Herbst eine Reihe von Neuheiten bei Hard- und Software vorgestellt. Dazu gehören neue Hybrid-Kältemaschinen für eine bessere Umweltverträglichkeit und niedrigere Betriebskosten im LKW-Transport und die Erweiterung des Connected Solutions-Portfolios um Lease Assist und den Touchlog-Datenlogger. Für Kunden des Kühltrailerherstellers Chereau kündigte das Unternehmen zudem ein Connected-Solutions-Paket an, wenn sie sich für ein Kälteaggregat von Thermo King entscheiden.

Hybridkälte auch für LKW-Aggregate

Die neuen Hybrid- und UT-Hybrid-Kältemaschinen der Thermo King T-Serie für LKW, Deichsel-Trailer und Hochlander sollen Transportunternehmen ein einfacheres Befahren von Niedrigemissions- oder Umweltzonen in Stadtgebieten ermöglichen und gleichzeitig die Betriebskosten senken. Die neue Hybrid-Einfach- und Mehrfachtemperaturmaschine für LKW baut auf die Technologie der Thermo King SLXi Hybrid-Maschinen für Trailer auf. Die Generator- und Inverter-Antriebssystem-Technologie von Frigoblock ermöglicht das Umschalten der Stirnwandmaschinen der T-Serie Hybrid und der Unterflurmaschinen der UT Hybrid nach Bedarf oder Notwendigkeit zwischen Diesel- und Elektrobetrieb. Dadurch können die Transportunternehmen die Maschinen bei ausgeschaltetem Dieselmotor der Kältemaschine in Innenstädten, Wohngebieten und Niedrigemissionszonen betreiben.

Zur Berücksichtigung der Kundenanforderungen bei der Entwicklung der neuen Hybridlösung hat Thermo King mit Castell Howell Foods zusammengearbeitet, einem führenden Lebensmittelgroßhändler in Großbritannien. Seit



Thermo King bietet Hybrid-Transportkälte jetzt auch für LKW, hier die Unterflur montierte Thermo King UT Hybrid.

Mai 2019 testet Castell Howell den Betrieb eines LKW mit einer Thermo King-Kältemaschine UT Hybrid Spectrum zur Unterflurmontage gründlich in der Praxis. »Wir haben den Hybrid-LKW an sechs Tagen in der Woche auf gemischten Routen im Autobahn- und Stadtverkehr mit mehr als 30 Lieferstopps pro Tag betrieben«, so Martin Jones, Leiter Transport bei Castell Howell Foods. »Bei aktiviertem Hybridbetrieb sparen wir pro Tag circa 20 Liter Kraftstoff, und das an sechs Tagen in der Woche. Dadurch werden die Betriebskosten des LKW deutlich reduziert und es freut uns, dass die Maschine von Thermo King die besten Eigenschaften des Elektroantriebs per Generator und Dieselmotor vereint und dass die Umsetzung in der Praxis so gelungen ist.« Die Maschine hat auch bei den Fahrern von Castell Howell sehr guten Anklang gefunden, in erster Linie durch den einfachen und reibungslosen Wechsel von einer Antriebstechnologie zur anderen. Der Fahrer muss nach dem Verlassen des Lagers nur das Fahrzeug einstellen. Die Maschine schaltet abhängig von den Anforderungen der Maschine während des Arbeitstages automatisch und nahtlos vom Elektro- auf den Dieselmotor

trieb um. »An den kühleren Herbsttagen haben wir den Verbrennungsmotor der Maschine gar nicht eingeschaltet. Die Thermo King UT Spectrum ist eine sehr leistungsstarke Maschine mit einer schnellen Abkühlung. Selbst in den Sommermonaten wird dadurch die Zeit bei eingeschaltetem Motor deutlich reduziert und der Fahrer hat beim Beliefern von Wohngebieten in den frühen Morgenstunden gewisse Flexibilität«, so Jones.

Die Produktentwicklung der Modelle der T-Serie Hybrid und UT Hybrid erfolgt im Rahmen des Klimaschutzversprechens für 2030 von Ingersoll Rand, nach dem die Umweltbelastung der Kunden durch die Produkte für Heizung, Lüftung und Klimatechnik und Transportkälte um eine Gigatonne CO₂e reduziert werden soll – das entspricht der Gesamtmenge der jährlichen Emissionen von Italien, Frankreich und Großbritannien.

Erweiterung des Connected Solutions-Portfolios

Der neue Connected Solutions Service Lease Assist bietet Leasing- und Mietunternehmen eine Plattform zum Zugriff auf erforderliche Daten und Ein-



Der neue Touchlog Datenlogger.

blicke, um ihren Betrieb effizienter zu verwalten und zu optimieren. Dies umfasst die Lokalisierung der Ausrüstung, Echtzeit-Motorbetriebsstunden für eine genaue Abrechnung und Daten, die erläutern, wie Kunden ihre Kältemaschine verwenden, wodurch die Wartung und Lebensdauer der Maschinen verbessert werden sollen.

Der unabhängige Touchlog-Datenlogger von Thermo King bietet eine Messgenauigkeit von 0,5 K zwischen -25 und +8°C, was insbesondere für Unternehmen wichtig ist, die temperaturempfindliche Produkte wie Pharmazeutika transportieren. Touchlog bietet Benutzern flexible Exportoptionen und eine intuitive Touchscreen-Oberfläche, die Daten erfasst und schnelle Ausdrücke oder Downloads ermöglicht, für eine vollständige Transparenz der Temperaturbedingungen der Ladung.

Die Genauigkeit des Touchlogs zwischen -30°C und -25°C liegt nach Her-

stellerangaben bei 1 K. Ein Zugriff über die Thermo King Tracking-Plattform soll vollständige Transparenz zu den Temperaturbedingungen der Ladung schaffen. Das Gerät verfügt über einen kapazitiven Touchscreen für eine schnelle, symbolbasierte Navigation. Ein Mini-USB-Anschluss ermöglicht den Export von Ticketkopien (.pdf und .txt), ein Hochgeschwindigkeits-Thermodrucker tabellarische und grafische Ausdrücke. Der Speicher reicht zur Aufbewahrung von mindestens einem Jahr an Daten. Bis zu drei serielle Kommunikationsports (RS232/RS485) stehen zur Verbindung mit einer Thermo King Tracking-Plattform oder einem Thermo King Maschinenregler für den Temperatursollwert zur Verfügung.

Kunden erhalten mit dem neuen Thermo King Lease Assist eine konsolidierte Ansicht aller Maschinen in ihrer Flotte einschließlich Verfügbarkeit, Status und Position sowie detaillierte

Betriebsberichte. Flottendaten können nach Sub-Kunde und Schweregrad des Alarms gefiltert werden. Die Plattform ermöglicht den Zugang zu Informationen in Echtzeit und präzise Information über Motorbetriebsstunden, ohne manuell Daten erfassen zu müssen, das sorgt für eine genauere Abrechnung, so der US-Hersteller. Der Lease Assist gibt auch Einblicke darin, wie Endkunden die Kältemaschinen nutzen, um Leasing- und Vermietungsunternehmen Vergleichsdaten bereitzustellen, um ihr Lösungsangebot anzupassen. Durch Transparenz zur Nutzung der Maschine können die Flottenmanager auch basierend auf der wirklichen Nutzung die nächste Wartung planen und die Lebensdauer der Kältemaschine prognostizieren. Auch die Verwaltung von Sub-Kunden soll die Plattform erleichtern: Es besteht die Möglichkeit zur Aktivierung oder zum Stoppen des Leasingzeitraums und einfache Verteilung von Maschinen unter Sub-Kunden. Mittels eines benutzerdefinierten Benachrichtigungs-Engine-Konfigurators können Leasing- und Vermietungsunternehmen für ihre Maschinen spezielle Benachrichtigungen und Warnmeldungen einrichten. Dies umfasst Vorabbenachrichtigungen hinsichtlich Wartungsanforderungen oder Alarmen, wenn ihre Maschinen nicht ordnungsgemäß betrieben werden.

Chereau und Thermo King packen Connected Solutions-Paket

Kunden, die mit Thermo King-Maschinen ausgerüstete Aufbauten bei

E-200 erhält Europäischen Transportpreis für Nachhaltigkeit 2020

Thermo King wurde mit dem Europäischen Transportpreis für Nachhaltigkeit 2020 ausgezeichnet. Die vollelektrischen E-200-Maschinen für Lieferwagen und LKW unter 3,5 Tonnen setzten sich in der Kategorie »Kühlung und Heizung« gegen die Kontrahenten durch. Die Thermo King E-200 funktioniert effizient mit sowohl elektrischen als auch dieselbetriebenen Fahrzeugen. In Kombination mit einem Elektrofahrzeug bietet die Maschine eine Transportkältelösung, die den emissionsfreien Transport von Lebensmitteln und verderblichen Waren ermöglicht. So entsteht für Stadtbewohner bei maximalem Komfort keine Geräuschbelastung. »Diese Auszeichnung spiegelt das Engagement von Thermo King für Innovationen und Nachhaltigkeit wider und verkörpert unsere Grundsätze als branchenführendes Unternehmen«, so Francesco Incalza, Vizepräsident Produktmanagement und Marketing bei Thermo King. »Für Thermo King geht der Einsatz von Technologien, welche die Auswirkungen von Dieselemissionen und dem Treibhausgasausstoß auf unsere Umwelt verringern, über die weltweit strenger werdenden Vorschriften hinaus. Wir möchten das Richtige tun, um die Lebensqualität zu verbessern.«



Chereau bestellen, erhalten nun ein Connected Solutions-Paket für höhere Konnektivität und einen intelligenteren Flottenbetrieb dazu. Kunden, die neue mit Thermo King-Maschinen ausgerüstete Aufbauten direkt bei Chereau bestellen, erhalten die Möglichkeit, ein Connected Solutions-Paket zu aktivieren. Kältemaschinen von Thermo King sind standardmäßig mit dem TK Bluebox-Kommunikationsgerät ausgestattet. Kunden können nun ein zweijähriges Tracking-Datenservicepaket mit abschließen, um Echtzeiteinblicke in den Betrieb ihrer Fahrzeuge zu erhalten. »Das Internet hat Kundenerwartungen grundlegend verändert. Der einzige Weg für Transporteure, um Kundenerwartungen zu erfüllen, den Temperaturverlauf zu belegen, gesetzliche Vorschriften einzuhalten und sofort auf neue Herausforderungen zu reagieren, besteht darin, den datengestützten Flottenbetrieb voll zu nutzen«, so Bru-

no Van den Bril, Vertriebsmanager für Telematik in Europa, dem Nahen Osten und Afrika bei Thermo King. »Dank integrierter Konnektivitäts- und Telematik-Funktionen erhalten Sie mehr als nur eine Kältemaschine. Wir bauen unsere Beziehung zu Chereau sehr gerne weiter aus und werden gemeinsam Kunden die benötigte Konnektivität bereitstellen, die sie benötigen, um ihre Flotten intelligenter und effizienter zu machen.«

Kunden von Chereau haben Zugriff auf das Thermo King Tracking Telematiksystem für eine dauerhafte Sichtbarkeit der Fahrzeuge, der Maschinenleistungsdaten und des Ladungszustands. Die TK Bluebox speichert Daten, auf die remote über eine App auf einem Smartphone oder Bluetooth-fähigen Gerät zugegriffen werden kann und ermöglicht Flottenmanagern die Interaktion mit der Maschine, um sicherzustellen, dass die

Ladung jederzeit geschützt ist und die Maschine mit höchster Effizienz betrieben wird. Als Teil des Pakets profitieren Kunden vom Trailer Assist-Service, der die Konnektivitätsfunktionen über die Kältemaschine hinaus und bis zu den eigentlichen Transportfahrzeugen erweitert. Der Trailer Assist-Service erfasst eine Reihe von Einblicken zum Betriebszustand eines Trailers und bietet eine umfassende Anzahl an Datenpunkten, über die Kunden den täglichen Trailerzustand überwachen und zum Beispiel die Fahrzeugbetriebszeit und Ressourcenauslastung durch proaktive Wartung erhöhen können oder Transportrouten durch Analyse von Gewichtsinformationen (über Achslasten) optimieren können. Auch Logistikabläufe können verbessert werden, zum Beispiel durch die Vermeidung irrtümlicher Trailer-Abholungen über die Nachverfolgung individueller VINs. ◀

Anzeige

T8000 | 4", 6", 8"

T6000e | 4", 6"

PrintronixAutoID.com | +49-8106-37979000

LogiMAT 2020 Halle: 6
Stand: D11

PRINTRONIX®
AUTO ID

Eiskalt drucken

-5°C to +40°C

Groß geworden

Vom 10. bis 12. März findet in Stuttgart die Intralogistik-Fachmesse Logimat statt. Es ist das 18. Mal, aber immer noch kann die zur Welt-Leitmesse gemauserte Veranstaltung Zuwachs verbuchen. So gibt es in diesem Jahr so viele Aussteller wie noch nie.

Als Mensch wird man mit 18 in Deutschland erwachsen. Als Messe dagegen ist man dann längst eine gestandene Persönlichkeit – oder bereits tot. Die Logimat, die 2020 zum 18. Mal ausgerichtet wird, gehört definitiv in die erste Gruppe, und mehr noch: Die »Internationale Fachmesse für Intralogistik-Lösungen und Prozessmanagement« steht gleichzeitig in der Blüte ihrer Jahre und wächst immer weiter. So kündigt der Veranstalter, die Münchener Euroexpo Messe- und Kongress-GmbH, für die diesjährige Auflage mehr Ausstellern als je zuvor an, erneut ist das Messegelände am Stuttgarter Flughafen komplett belegt. Inklusiv der Halle 2, dem Eingangsbereich Ost inklusive Atrium sowie der Galerie in Halle 1 konnten gegenüber der Logimat 2019 weitere Präsentationsflächen in einer Größenordnung von 1450 Quadratmetern gefunden werden, insgesamt mehr als 125 000 Quadratmeter Ausstellungsfläche bieten die zehn Hallen jetzt. Über 1650 Aussteller aus aller Welt präsentieren in Stuttgart die jüngsten Innovationen und zukunftsfähigen Lösungen für eine intelligente Steuerung moderner Prozesse in der Intralogistik. Über 300 davon sind Erstteilnehmer. Die Logimat findet vom 10. bis 12. März unter dem Motto »Intralogistik aus erster Hand | Visionen – Innovationen – Lösungen« statt.

Mehr internationale Aussteller

Als markant bezeichnen die Organisatoren den wachsenden Anteil internationaler Aussteller auf der Logimat. Ihre Zahl stieg im Vergleich zum Vorjahr um weitere fünf Prozent auf 495 Unternehmen. Damit liegt die Quote internationaler Aussteller in diesem Jahr höher als 30 Prozent. Allein aus China kommen 74 Aussteller, aus den USA



Aufzur Logimat: Über 65 000 Fachbesucher erwarten die Veranstalter zur ersten Logimat der 20er Jahre.

14. Für die drei Messetage rechnet der Veranstalter mit mehr als 65 000 Fachbesuchern. Beinahe jeder zweite Fachbesucher kommt erfahrungsgemäß mit konkreten Investitionsabsichten. Die Fachbesucher können sich mit der vom Messeveranstalter weiter entwickelten App auf ihrem Tablet oder Smartphone einen »digitalen Laufzettel« erstellen. In der App sind die Aussteller sowohl alphabetisch als auch nach Hallen und Ländern gelistet. Überdies sind in jeder Halle die Lösungsanbieter nach den jeweiligen Bereichen abrufbar. »Dies ist für die Messebesucher von besonderem Vorteil etwa bei den Hallen 6 und 7, die unter ihrem Dach Aussteller mehrerer Segmente bündeln«, erläutert Messeleiter Michael Ruchty.

Bei der Hallenbelegung setzt der Veranstalter weitgehend auf Bewährtes: In den Hallen 1 – nebst Galerie –, 3, 5 und 7 geben die Maschinen- und Anlagenbauer einen Überblick über die aktuellen Produkte, Innovationen und Systemlösungen für durchgängige Prozessautomatisierung bei Warehousing, Auftragskommissionierung und Versandfertigung. Neu ist die Positionierung der speziell auf die Prozesse der Handelslogistik ausgerichteten Informationsplattform Tradeworld. Flankiert von Ausstellern mit Angeboten zur Digitalisierung und Automatisierung von Handelsprozessen ist sie an exponierter Stelle im Atrium im Bereich Eingang Ost zu finden. »Zahlreiche Logimat-Aussteller präsentieren in verschiedenen Hallen intralogistische

Produkte und Systeme auch für den reibungslosen Ablauf von Handelsaktivitäten in E-Commerce und Omnichannel. Die Tradeworld im Atrium (Eingang Ost) bildet quasi das Herzstück derjenigen Aussteller, die spezielle Lösungen für die Digitalisierung und Automatisierung von Handelsprozessen anbieten«, so Ruchty. »Auf der eigenen Vortragsfläche werden darüber hinaus an allen drei Messetagen in spannenden Expertenvorträgen und Gesprächsrunden maßgebliche Informationen für die effiziente Gestaltung und Abwicklung der Prozesse vermittelt.«

FTS in eigenem Ausstellungsbereich gebündelt

Wachsende Bedeutung in der Intralogistik fällt den autonomen fahrerlosen Transportfahrzeugen (FTF) zu. Um die aktuellen Entwicklungen angemessen abzudecken und dem Fachpublikum neue Technologien und Innovationen vorzustellen, ist für die mobilen Transport- und Pickroboter erstmals ein eigener Ausstellungsbereich in Halle 2 eingerichtet.

Die komplette Riege der führenden Flurförderzeuge-Hersteller sowie das Gros der namhaften Anbieter nutzwertiger Anbaugeräte und der Verladetechnik zeigen in der Halle 7 sowie den Hallen 9 und 10 ihre neuesten Produkte im Bereich der Stapler, der Förderzeuge, der Handlingsysteme sowie die aktuelle Lösungsvielfalt rund um die Themen Fahrerassistenz- und Flottenmanagementsysteme. Auf für die Logimat neu erschlossenen Außenflächen zwischen Halle 8 und Halle 10 werden in Live-Vorfürungen neue Flurförderzeuge vorgestellt.

Die Entwickler und Anbieter von Softwarelösungen für die Intralogistik, die in Halle 8 und partiell in der angrenzenden Halle 6 zu finden sind, binden bei ihren neuesten Lösungen inzwischen Verfahren und Methoden der KI in ihre Rechenprozesse mit ein. Die Aussteller zeigen mit ihren Softwareangeboten und neuen Funktionen, wie sich diese für die Systemwelt von Telematik-, Transportmanagement- und Warehouse Management Systemen niederschlägt. Produktangebote und Neuentwicklungen aus den Bereichen Behälter und Kennzeichnungstechniken, Verpackung sowie Verpackungs- und Wiegesysteme werden in den Hallen 4 und 6 vorgestellt.

Auch eine kenntnisreiche Informationsplattform

Zudem unterstreicht das vielschichtige Rahmenprogramm der Logimat mit mehr als 30 hochkarätig besetzten Fachforen, über 250 Speakern sowie drei Live-Events den Ruf der Logimat als führende Informationsplattform der Branche. Nur ein paar Beispiele: Viele Studien zeigen einen starken Bedarf an Aufklärung in punkto Digitalisierung und Künstlicher Intelligenz. Vor diesem Hintergrund veranschaulicht Prof. Dr. Dr. h. c. Michael ten Hompel, Geschäftsführender Institutsleiter des Fraunhofer IML, in dem Forum »Silicon Economy – Es geht ums Ganze« (10. März 2020, Forum A, Halle 1), wohin die Reise bei Digitalisierung, KI und AGV-Schwärmen geht. Direkt im Anschluss daran können die Fachbesucher auf der Forumsfläche D in Halle 8 einen »KI – Reality Check« unter der Leitung von Prof. Dr.-Ing. Philipp Gölzer, Leiter des Geschäftsfelds »Digitalisierte Produktion« des Fraunhofer

Kurz-Info Logimat



Wann?	10. bis 12. März, täglich 9 bis 17 Uhr
Wo?	Messe Stuttgart am Flughafen, alle Hallen
Preis?	Tageskarte 28 Euro, Dauerkarte 42 Euro
Im Netz?	www.logimat.de

SCS und Professor an der TH Nürnberg, verfolgen. Die Besucher erfahren dabei an Praxisbeispielen von Data Analytics in der Supply Chain, wie mit Künstlicher Intelligenz aus Daten ein echter Mehrwert für Prozessoptimierungen oder die Entwicklung neuer Services generiert wird. Wie bereits heute KI etwa die Kommissionierung effizienter gestaltet, zeigt eine Gesprächsrunde unter der Leitung von Dr.-Ing. Kai Pfeiffer, Gruppenleitung Servicerobotik für Industrie und Gewerbe am Fraunhofer IPA in Dortmund, ebenfalls am 10. März 2020 (Forum E, Halle 9) auf. (ms) ◀

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.

Heben mit Hygiene

Die fließende Fertigung aufrecht zu erhalten ist Ziel in der gesamten Prozess-Steuerungskette. Maschinen wie Menschen können jedoch einmal ausfallen, hier sieht die 3i Handhabungstechnik GmbH mit Sitz in Kaufungen eine Einsatzmöglichkeit für das ortsflexible Lift&Drive Hebegerät. Für Produktion und Intra-logistik, mit Blicken auf gesundheitliche Prävention, Wiedereingliederung und körperlicher Behinderung, können die Handhabungsgeräte auf der Logimat variantenreich getestet werden Für die hohen Ansprüche der

High Tech, Pharmazeutische-, Chemische- und Lebensmittelindustrie hat 3i zwei erweiterte Ausbaustufen des Lift&Drive zur Verwendung speziell in den Sauber- sowie Reinraum Hygienebereichen. Durch die Verwendung von eloxiertem Aluminium oder Edelstahl bieten diese Hebegeräte eine leicht zu reinigende und reaktionsfreie Oberfläche. Das Thema Hygiene ist umfangreich und Geräte für diese Umgebungen sind stets individuell an die Bedürfnisse in Sauberräumen und Reinräumen anzupassen.

Halle 7, Stand C41



Lift&Drive Hebegerät zur Verwendung speziell in den Sauber- sowie Reinraum Hygienebereichen.

Anfahrerschutz für TK-Bereich

Neben seinen bewährten Anfahrerschutzsystemen präsentiert die A-Safe GmbH in diesem Jahr unter anderem auch Lösungen für den Tiefkühlbereich. Der Anbieter aus Mölln hat eine neue Serie von Sicherheitsbarrieren auf den Markt gebracht, die speziell für Temperaturen unter 0°C konzipiert wurde. Die neue TK-Linie wurde entwickelt, um für Fußgänger, Gebäude und Anlagen den bestmöglichen Schutz bei Temperaturen von bis zu -30°C zu gewährleisten. Die Anfahrerschutzsysteme von A-Safe aus Spezialkunststoff sind weltweit bereits in den unterschiedlichsten Branchen, Anwendungsbereichen und Unternehmensgrößen im Einsatz. Das übergeordnete Ziel ist dabei immer das gleiche: Arbeitsunfälle zu verhindern und für den Schutz und die Sicherheit von Menschen und Sachwerten zu sorgen. Im Vergleich zu Lösungen aus Stahl



Formstabile Anfahrerschutzsysteme auch für den TK-Bereich bietet A-Safe.

und Standardbarrieren verformen sich die Sicherheitslösungen nach Angaben des Unternehmens beim Anprall und

bilden sich danach vollständig in ihre Ausgangsform zurück.

Halle 1, Stand B50 u. Halle 10, Stand G17

Plastbox Rollis auch für TK-Einsatz

Seit der Gründung 1989 fertigt die Plastbox Handelskontor GmbH Rollis und vertreibt diese weltweit in nahezu allen Branchen. Das Familienunternehmen hat sich nach eigenen Angaben zu einem der bedeutendsten Anbieter für Transportroller, auch für den Tief-

kühlbereich bis -30°C, entwickelt und beliefert mittlerweile Kunden auf der ganzen Welt. Die Radausstattung ist wahlweise verzinkt, aus Edelstahl- oder Kunststoff. Die Räder und Rollen der Transportsysteme stammen von führenden Herstellern aus Deutsch-

land, die Montage und der Versand erfolgen im Unternehmen. Der Hersteller mit Sitz im baden-württembergischen Oberndorf-Hochmössingen will so Qualität von Dauer zu äußerst günstigen Preisen garantieren.

Halle 6, Stand A55

Kostenoptimierung für energiehungrige Logistik

Das unabhängige Beratungs- und Planungsunternehmen Malorg Consulting informiert auf der Logimat unter anderem über Projekte im Bereich Energieoptimierung in der Kühl- und Tiefkühllogistik. Auf Basis der detaillierten Datenanalysen ermitteln die Malorg-Experten spezifische und zukunftsorientierte Logistiklösungen für Transportnetzwerke, Werksmasterpläne bis hin zu optimierten innerbetrieblichen Logistikkonzepten für Produktion und Distribution. Dabei stehen neben der wirtschaftlichen Kom-

ponente auch die Arbeitsmarktsituation und der Ressourcenbedarf im Vordergrund, um langfristig richtig aufgestellt zu sein. »Energiehungrige« Branchen wie eben Kühl- und Tiefkühllogistik benötigen europaweit strategisch ausgelegte Lösungen zur Kostenoptimierung. Bei der Erarbeitung der richtigen Lösungen baut die Malorg auch auf ihre hohe Realisierungserfahrung. Sowohl in Industrie als auch im Handel hat das Unternehmen in den letzten Jahren zahlreiche Projekte, von intelligenten manuellen Systemen

bis hin zu effizienten hochautomatisierten Lösungen, realisiert. So entwickelt das Beratungshaus aktuell eine manuelle Lösung mit halbautomatischen Schmalgangstapler und FTS-Einsatz für ein Distributionslager, für die Produktion automatisierte Systeme zur Produktionsversorgung, ein hochautomatisiertes Lager- und Kommissionierkonzept in einem Tiefkühlager oder eine On-Demand-Lösung für long-term-Titel für einen Buchgroßhändler.

Halle 1, Stand K71

Neues Staplerterminal auch für Bedienung mit dicken Handschuhen

Die Noax Technologies AG präsentiert auf der diesjährigen Logimat ein Logistikterminal speziell für die Bedürfnisse in der Lagerlogistik. Auf Basis des bewährten Industrie-PCs der Compact-Serie C12 hat das Unternehmen aus Ebersberg bei München das neue Terminal so konzipiert, dass es den Anforderungen auf Flurförderfahrzeugen, Gabel- und Seitenstaplern bestmöglich gerecht wird. Durch seine kompakten Maße bietet es den Fahrzeugführern in ihren Kabinen ausreichend Platz, um bequem und sicher zu arbeiten. Trotz seiner geringen Abmessungen ermöglicht die Bildschirmdiagonale von 12 Zoll eine komfortable Bedienung

des Touch-Screens. Davon profitieren nach Überzeugung von Noax besonders Kommissionierer, die Kundenaufträge häufig unter Zeitvorgaben und oftmals auch mit Handschuhen zusammenstellen. Besonders in den Kühlbereichen der Food-Logistik, aber auch in anderen Branchen schützen Logistikmitarbeiter ihre Hände während ihrer Tätigkeiten mit Handschuhen. Um Vorgänge an den Noax-Logistikterminals zu verbuchen, können sie ihre Handschuhe anbehalten, denn der resistiv-analoge Touch reagiert trotzdem einwandfrei. Logistik-Terminals auf Fahrzeugen sind zudem einer permanenten Belastung

durch Vibration und Schocks ausgesetzt. Das Logistikterminal von Noax hält diesen Anforderungen zuverlässig stand, dies bescheinigt das 5M3 S&V-Zertifikat. So sind beispielsweise besonders schockresistente Speichermedien und alle anderen Komponenten speziell für diese Anforderung verbaut. Die Logistikterminals von Noax mit einer unterbrechungsfreien Stromversorgung ausgestattet, die kurzzeitige Spannungsausfälle zum Beispiel beim Start des Staplers überbrückt. Die Stromversorgung hält nach Herstellerangaben auch extremen Betriebstemperaturen von bis zu -30°C stand.

Halle 8, Stand Do1

Anzeige

PERISHABLE CENTER FRANKFURT EINE FRAGE DES ANSPRUCHS!

- Unsere Zertifizierungen: IFS Logistic Standard, 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

Automatische Entladung von Seecontainern

Copal Handling Systems aus den Niederlanden zeigt auf der Logimat seinen Copal C2 Container Unloader zum automatischen Entladen lose geladener Kartons live. Das Unternehmen bezeichnet sich als ersten Spezialisten für automatische Containerentladung mit Installationen bei multinationalen

Unternehmen in verschiedenen Ländern. Die Copal-Containerentlademaschine kann nach Herstellerangaben in jedem Logistikzentrum eingesetzt werden, in dem Standard- und High Cube-Container entladen werden, zum Beispiel in Lagern, Distributionszentren und Kühllhäusern. Das System

ist mit einer fortschrittlichen Scan-Software und 3D-Vision-Technologie ausgestattet, die die Reihenfolge des Entladens von Kartons oder Taschen festlegt. Die Software garantiert eine effiziente Greifbewegung und -folge. Der vordere Teil des Copal C2-Systems wird von der Dockingstation in den Container gefahren. Die Maschine ist mit verschiedenen Lasersensoren und Kameras ausgestattet, die es ermöglichen, den gesamten Prozess auf einen Blick zu sehen. Die Hebertechnologie stellt sicher, dass für jeden Zyklus bis zu 100 Kilogramm Hubkraft zur Verfügung stehen. Der Copal-Greifer sorgt dafür, dass alle Produkte aus dem Behälter mit Vakuumkraft schnell und effizient gehandhabt werden. Durch Aufsetzen der Kisten mit den Saugnapfen auf die Auflage des Pullplate-Greifers werden die Produkte bei der weiteren Handhabung abgestützt. Die Produkte werden auf ein Abgabeband gelegt, das sie einem Teleskopförderer zuführt. Die Ladung kann dann automatisch palettiert oder zur Lagerung geleitet werden.



Auch zum Einsatz in Kühllhäusern geeignet: Copals Container-Entladeautomat.

Halle 9, Stand D81

Regale im TK-Bereich instandsetzen

Für die sichere und effektive Reparatur beschädigter Regalstützen und -streben bietet die Klein GmbH das Instandsetzungsset Robusto. Es eignet sich nach Angaben des Anbieters aus dem Pfälzer Schweinschied zur Stabilisierung von Regalen nahezu aller Hersteller und führt beim Lagerbetreiber zu Kosteneinsparungen von bis zu 80 Prozent. Das Set ist eine Alternative dazu, beschädigte Regale leer zu räumen und anschließend die beschädigten Bauteile gegen neue Bauteile zu ersetzen. Diese Vorgehensweise sei im laufenden Betrieb fast unmöglich und sehr zeitaufwendig. Besonders teuer

sei diese Methode in Tiefkühlagern und wenn sich zudem noch Sprinklerleitungen in den Regalen befinden. Unmöglich ist der Austausch, wenn dieser Regaltyp nicht mehr hergestellt wird. Das von der Klein GmbH entwickelte und vom Prüfinstitut Dr. Möll geprüfte Reparaturset vermeidet einen kostenintensiven Komplettaustausch beschädigter Regalstützrahmen. Zunächst werden die defekten Regalstützen mit einer Vorrichtung gerichtet und im Anschluss mit einem verzinkten, mindestens vier Millimeter dicken U-Profil verstärkt oder stabilisiert. Die Reparatur führt das Unternehmen bei

laufendem Betrieb durch, sodass keine Produktivitätseinschränkungen entstehen. Sind die Regalstützen oder -streben nur leicht beschädigt, ist es in der Regel zudem nicht notwendig, das Regal bei der Instandsetzung leer zu räumen. Außer als Reparaturset kann Robusto auch präventiv an Regalen eingesetzt werden. Die Widerstandsfähigkeit der Regalanlage erhöhe sich auf diese Weise beträchtlich und sie sei noch besser gegen Beschädigungen, beispielsweise durch einen Stapler, geschützt.

Halle 10, Stand Go2

Effizientes Kompaktlager auch unter Tiefkühlbedingungen

Die SMB Group aus Quickborn bietet ihren Kunden perfekt aufeinander abgestimmte Komponenten der Be- und Entlade-, Palettier-, Transport- und Lagertechnik an. Kernstück sind dabei vollautomatische Kompaktlager in allen Größen und für eine Vielzahl unterschiedlicher Einsatzbereiche. Sie können in bestehende Hallen eingebaut, aber auch als komplette Neubauten umgesetzt und rund um die Uhr betrieben werden – auch unter Tiefkühlbedingungen. Neben der qualitativ hochwertigen Fertigung am Standort Quickborn bei Hamburg liegt der Fokus von SMB auf reibungslos ineinandergreifenden Prozessen in der Intralogistik, Stichwort Schnittstelle: SMB sorgt dafür, dass unterschiedliche Systeme miteinander kommunizieren können. Das in die Steuerungssoftware integrierte Modul der Bestandsaufnahme ermöglicht eine laufende Inventur aller Waren. Nicht nur durch diese effiziente Nutzung von Lagerkapazitäten kann der Energieverbrauch auf ein Minimum begrenzt werden. SMB realisiert auf kleinster Fläche wirtschaftlich effektive Lagersysteme mit einer einzigartigen Raumnutzung von bis zu 95 Prozent. Dank des kompakten Lageraufbaus werden im Vergleich zu anderen Systemen geringere Massen bewegt. Das Lager verfügt über eine hohe Energieeffizienz und arbeitet aufgrund des reduzierten Verbrauchs besonders nachhaltig. Die benötigte Leistung bei der Ein- oder Auslagerung beträgt bei SMB-Kompaktlagern lediglich 0,01 kWh. Auch im dauerhaften 24-Stunden-Betrieb und unter Tiefkühlbedingungen erfüllt das Lager höchste Ansprüche an Effizienz.



Am Messestand von SMB kann ein Muster-Kompaktlager mit dem Truck-Shuttle-System der Norddeutschen live erlebt werden.

Im Mittelpunkt des Messestands steht ein Muster-Kompaktlager, das auf mehr als 70 Quadratmetern Ausstellungsfläche zum Einsatz kommt. So können die Besucher vor Ort die intelligenten Truck-Shuttle-Systeme live sehen.

Halle 7, Stand D55

Anzeige

TEMAX[®]

PHARMAZEUTIKA
LEBENSMITTEL
CHEMIKALIEN

Wenn die Temperatur wichtig ist

THERMOSCHUTZHAUBEN

Temperaturschutz gegen Kälte und Wärme
Luft – See – Straßen Transport



Savoyes PTS-Shuttle auch für TK

Savoye wird auf der Logimat seine redesignede und weiter ausgebauten Range von automatisierten PTS Shuttles im Livebetrieb vorstellen. Das erfolgreiche vollautomatisierte Savoye PTS-Shuttle-System wurde mit dem redesigneden Standard Shuttle um zwei neu entwickelte Shuttles erweitert: das neue Flex Shuttle mit flexiblen Greifern und das Frozen-Shuttle speziell für den Kühl- und Tiefkühlbereich. Der Frozen-Shuttle wurde für die Lagerung von (tief)gekühlten Waren entwickelt und gewährleistet nach Angaben des Herstellers gerade bei kalten Temperaturen bis -28 °C höchste Dynamik und Verfügbarkeit. Denn der Intelis PTS-Frozen-Shuttle bewegt sich mit Strom selbstständig auf Schienen: es entfällt der Einsatz von temperatursensiblen Batterien sowie ein Batteriewechsel. Durch die kompakte modulare Bauweise des PTS-Shuttle-Systems und die damit verbundene hohe Lagerdichte werde zudem eine besondere Energiekosten-Effizienz bei der Kühlung des Lagers erzielt, so Savoye.

Halle 1, Galerie OG 50

Für mehr Informationen:

T: 0241/41 34 27 3

E: info@krautz.org

www.krautz.org

VALIDIERT VON
PHARMA-HERSTELLERN
EMEA-USA

Trailertemperatur in Spedion-App

Stimmt die Temperatur im Kühltrailer mit dem Soll-Wert überein? Liegen Reifendruck und -temperatur innerhalb der Grenzwerte? Wie lässt sich die Ankunftszeit auch ohne aktives Navigations- oder Telematiksystem vorhersagen? Während der Logimat zeigt Telematikspezialist Spedion neue Funktionen des mobilen Systems Spedion App für Android-Geräte. »Unsere Lösungen unterstützen Transportunternehmen jeder Größe effizient bei der Digitalisierung und Automatisierung von Unternehmensprozessen. Für eine optimale Wirtschaftlichkeit, Tourenplanung und effiziente Auftragsabwicklung entwickeln wir die Features kontinuierlich weiter und bieten praxisnahe, neue Funktionen«, berichtet Spedion-Geschäftsführer Günter Engler. Eine neue Funktion im Spedion App-Feature »Trailerverwaltung« realisiert die Übermittlung und Anzeige der aktuellen Temperaturen im Trailer



Mit einer neuen Funktion in der Trailerverwaltung zeigt die Android-App aktuelle Temperaturen im Trailer auf dem mobilen Endgerät des Fahrers an.

auf dem mobilen Endgerät des Fahrers. Über Schnittstellen hat der Softwareanbieter Zugriff auf die durch die Trailerhersteller erhobenen Messwerte und stellt sie im Webportal Spedionline und über die App zur Verfügung. Bei

entsprechender Konfigurierung kann der Fahrer einen Warnhinweis über die App erhalten, sollte der definierte Soll-Wert nicht mit dem übermittelten Ist-Wert übereinstimmen.

Halle 8, Stand G36

Sondermaschinen für die Lebensmittelverarbeitung

Als Spezialist für Sondermaschinenbau in den Bereichen Fördertechnik und Hebetchnik präsentiert Schmid Anlagenbau auf der Logimat Lösungen rund um das anspruchsvolle Thema der Lebensmittelfördertechnik. Speziell in der Lebensmittelverarbeitung spielen in der Praxis Faktoren wie Hygiene, einfache Reinigung und Arbeitssicherheit eine ausschlaggebende Rolle. Dieser Aufgabe stellt sich Schmid und sein Team mit eigens entwickelten Maschinen und Anlagen aus rostfreiem Edelstahl und dem speziellen Design nach Hygienestandards. Das Unternehmen greift dabei auf über 35 Jahre Erfahrung im Bereich der Förder- und Hebetchnik zurück. Die aus Edelstahl gefertigten Fördertechniken und Lebensmittelbänder befördern dabei das, was Produzenten produzieren – egal ob in der Obstwirtschaft, in Bäckereien oder der Industrie. Das Österreicher Unternehmen veranschaulicht diese hohen Ansprüche am 90 Quadratmeter großen Messestand mit konkreten Anwendungsbeispielen.



Beispiel für Lebensmittelfördertechnik von Schmid.

Das Spektrum dabei ist breit – egal ob Obst, Milch oder Fleisch befördert wird, die eigens für jedes Projekt konstruierten Lösungen erlauben es laut Schmid, den Hygienestandard in diesem Bereich zu erreichen. »Mittels drei vollfunktionsfähigen Fördertechni-

ken aus Edelstahl können die Messebesucher sich selbst von der Qualität und Funktion der Schmid-Lösungen für den Lebensmittelbereich überzeugen«, erklärt Wolfgang Lehner, Verkaufsleiter des Anlagenbauers.

Halle 1, Stand D03

Patentiertes Fugensystem

Fugen stellen häufig Schwachstellen dar. Die Ulbrichfuge ist eine patentierte kunststoffbasierte Systemfuge und hält laut Hersteller, der Wiegrink floor solutions GmbH aus Bocholt, jedem Druck stand. Seit mehr als zehn Jahren kommt sie im Bereich der Fugensanierung und Erstellung von dauerelastischen Fugen zum Einsatz. Im Vordergrund bei den Anwendungsgründen stehen der Grundsatz der Kostenminimierung und der Gesundheitsprävention: Gemeint ist, die Kostenersparnis im Bereich des Materialverschleißes bei Flurförderfahr-

zeugen, sowie die Gesunderhaltung der Fahrzeugführer durch Vermeidung von Stößen. Die Ulbrichfuge eignet sich laut Wiegrink besonders für den Einsatz in Industrieböden und Gewerbebereichen. Sie ermöglicht die Erstellung einer fast unsichtbaren und dauerelastischen Bewegungsfuge für Bauwerksanschlüsse und Bauwerksübergänge. Und das in allen Gebäudetypen und Gewerbeflächen. Auf separate Metallprofile wird dabei gänzlich verzichtet. Das schnell reagierende Fugensanierungssystem erfüllt spezielle Anforderungen in Be-

zug auf Verkehrslast, Hygiene und Luftkissentransporte. Im Bereich Fugensanierung im Industrieboden ermöglicht eine Sanierung an Bewegungsfugen in Betonböden mit geringem Aufwand, ohne Stillstand oder Produktionsausfall. Einfahrten und stark frequentierte Bereiche sind laut Anbieter bereits nach vier Stunden wieder voll einsatzfähig. Zum Einsatz kommt die Patentfuge explizit auch im Tiefkühlager, sowie allgemein der Lebensmittel- und auch Pharmaindustrie.

Halle 10, Stand C53

Flexibler Palettenwechsler für verschmutzte Paletten

Auf der Logimat präsentiert Baust erstmals den nach eigenen Angaben flexibelsten Palettenwechsler mit Schiebe- und Klemmverfahren. Die Ingenieure des Materialflusssystem-Anbieters aus Langenfeld haben auf die Anforderungen Ihrer Kunden den bewährten Palettenwechsler PW 2000 weiterentwickelt: Die Antriebe der Seitenwände können nun die Ladungen auch fest klemmen, anstatt diese nur zu umschließen. Auf diese Weise können Ladungen auf Paletten mit Seitenrändern oder sogar Nägeln und Splintern sicher und einfach gewechselt werden, so Baust. Der



Der Palettenwechsler PW 2000 von Baust.

Palettenwechsler sei quasi zwei Maschinen in einer und kombiniere die Vorteile des schonenden Überschiebverfahrens mit den Vorzügen des kraftvollen Klemmablaufes. Die Variabilität der möglichen Ladungstypen werde dadurch noch einmal gesteigert und reiche dann von kleinen Glasampullen bis hin zu großen Kunststoffboxen. Gerade für Kunden, welche aufgrund von strengen Hygieneanforderungen auf saubere Kunststoff- oder Aluminiumpaletten wechseln müssen und gleichzeitig Probleme mit ihrer Palettenqualität haben, sei dies ein großer zusätzlicher Vorteil.

Halle 5, Stand D73

Anzeige

LogiMAT
2020

Halle 1, Stand 1F05

IHR PARTNER FÜR LOGISTIK-GESAMTSYSTEME

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

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

Kontaktieren Sie uns:
www.gilgen.com

Let's move



Tönnies nutzt Software für mehr HRL-Durchsatz

Die Seos-Technologie der Berger Engineering GmbH verhindert nach Angaben des Anbieters aus Simbach bei Passau Schwingungen von Regalbediengeräten und ermöglicht damit die Konstruktion höherer und leichter RBG ohne Antipendel-Antrieb sowie einen höheren Lagerdurchsatz in Hochregallagern. »Wir haben die treuesten Kunden«, berichtet Dr. Benjamin Berger, Bereichsleitung für Intralogistiksysteme der Firma. »Oft wird unsere Software in einem Initialprojekt eingesetzt, um Leistungsengpässe zu beheben. Wenn die Kunden dann das Potenzial von Seos erkannt haben, wollen Sie die Software auch in ihren anderen Anlagen nutzen, um überall von den Vorteilen zu profitieren.«

Ein solcher treuer Kunde ist beispielsweise die Firma Tönnies Lebensmittel GmbH & Co. KG. Bereits 2018 wurde am Hauptstandort in Rheda-Wiedenbrück ein Initialprojekt umgesetzt, um die Lagerleistung eines Abschnitts im Frischelager zu erhöhen. Nachdem dieses Projekt umgesetzt war und die Leistungssteigerung evaluiert wurde, war der Kunde so zufrieden, dass 2019 auch noch das gesamte restliche Frischelager mit Seos ausgestattet wurde. Mit Hilfe der Software konnten Schwingungen und damit Wartezeiten nach Beendigung der RBG-Positionierung eliminiert werden – und dies bei doppelt so hohen Beschleunigungswerten der 30 Meter hohen Paletten-RBG. Da die Paletten mit einem Kanal-

lagerfahrzeug transportiert werden, war eine besonders hohe Präzision bei der Positionierung notwendig. Das RBG musste dabei mit maximaler Dynamik abgebremst und sofort, ohne Nachschwingungen, auf den Millimeter genau positioniert werden. Da die Regalbediengeräte 6,5 Tage pro Woche im Einsatz sind, erfolgte die Installation unter schwierigsten Bedingungen: bei 2 °C im laufenden Betrieb. »Besonders erfreulich war es, dass Tönnies direkt nach der Inbetriebnahme eine weitere Installation von Seos im Tiefkühlager angefragt hat«, erinnert sich Berger. »Dies verdanken wir auch einer hervorragenden Zusammenarbeit mit unseren Partnern von Sivaplan.«

Halle 3, Stand C27

Generalunternehmer für Intralogistik-Komplettlösungen

Die schweizerische Intralogistikanbieterin Gilgen Logistics AG zeigt in Stuttgart das intelligente Baukastenprinzip der Fördertechnik Mecom, welches einen schnellen und sicheren Transport von Gebinden und Kartons in verschiedenen Größen ermöglicht. Ein neu entwickelter Behälterstapler/-entstapler soll eine optimale sortenreine Entstapelung unterschiedlicher Stapelbildungen ermöglichen, für eine schnelle Durchlaufzeit in der Retourenlogistik. Ein Industriekamera Vision-System erkennt die Stapelstruktur vollautomatisch und gibt alle relevanten

Daten an die Steuerung weiter, welche damit den Förderprozess steuert. Auf engstem Raum könne somit eine hohe Performance, eine konstante Leistung und eine hohe Präzision erreicht werden. Weiter stellt die Gilgen Logistics im Rahmen der Digitalisierung die »Machine Maintenance mit Augmented Reality Remote Support« vor. Anhand einer Live-Vorführung zeigt sie eine praxisbezogene Demonstration einer eigenen Hololens-Anwendung. Die Mixed-Reality-Brille erlaubt es dem Nutzer das neuentwickelte Förderelement als interaktive 3D-Projektion zu

betrachten. Durch die visuelle Unterstützung und die Einblendung interaktiver Inhalte mit verständlichen Handlungsanleitungen sowie Checklisten, welche der Support-Spezialist dem Techniker oder Anlagenbediener auf sein Sichtfeld einblenden kann, wird laut Anbieter eine hohe Steigerung der Bedienerfreundlichkeit und schnelle Problemlösung erzielt. Zur Veranschaulichung werden hochauflösende 3D-Grafiken exakt dort auf die Intralogistik-Anlage projiziert, wo die Maßnahmen durchgeführt werden müssen.

Halle 1, Stand F05

Zweite Generation des Transport-Datenloggers Aspion G-Log

Nach intensiven Feldtests ist die neu entwickelte Generation des Transport-Datenloggers Aspion G-Log 2 jetzt verfügbar. Die Sensoren der Karlsruher Aspion GmbH messen Schock-Ereignisse auf drei Achsen mit bis zu je 24 g sowie Details auf Millisekundenebene und halten diese autonom mit Datum und Uhrzeit fest. Zusätzlich protokol-

liert der Datenlogger intervall- und ereignisbasiert Temperatur und relative Luftfeuchtigkeit. Er kann drahtlos über BLE und NFC per Smartphone App ausgelesen und individuell mit einer kostenfreien PC-Software konfiguriert und gesteuert werden. Mit der tauschbaren Batterie durch den Anwender ist der Sensor jahrelang wiederverwendbar.

Der Aspion G-Log 2 ist für 99 Euro netto ab sofort beim Hersteller und seinen Partnern erhältlich.

Das mehrfach ausgezeichnete Aspion G-Log System zur Transportüberwachung wird nach Herstellerangaben von über 300 Industriekunden weltweit erfolgreich eingesetzt.

Halle 8, Stand G29

Kompakt und kühl

Im neuen Tiefkühlager der Virto-Gruppe hat AR Racking ein halbautomatisiertes Shuttle-System als sichere und schnelle Lösung für hohen Warenumsatz installiert. Das 4666 Quadratmeter große Lager für TK-Gemüse bietet 10 520 Stellplätze für Europaletten.

Der spanische Produzent von TK-Gemüse »Virto Group« hat jetzt ein neues Tiefkühlager in Betrieb genommen. Dieses Lager wurde auf 4666 Quadratmetern in Sanchoñu in der Provinz Segovia nordwestlich von Madrid errichtet und fasst 10 520 Stellplätze für Europaletten. Es wird bei einer Umgebungstemperatur von -24°C betrieben und ist mit Kompaktlagertechnik des ebenfalls spanischen Unternehmens AR Racking ausgerüstet. Miguel Angel Falces, Geschäftsführer von Ultracongelados del Duero, Teil der Virto-Gruppe, erläutert: »Es ist für uns sehr wichtig, unsere Lebensmittel unter optimalen Bedingungen zu lagern. Das Kompaktsystem von AR Racking ermöglicht es uns, den vorhandenen Raum bestmöglich auszunutzen und dabei die Effizienz unseres Warenflusses zu erhöhen.«

Die Virto Group produziert TK-Gemüse für Industrie, Handel und Gastronomie. Das Unternehmen hat weltweit sieben Niederlassungen, darunter auch in Langen in Deutschland.

Verdichtete Lagerung bis -30°C

AR Racking, internationaler Lagertechnikanbieter aus Zamudio, hat bei Virto sein »AR Shuttle« eingesetzt. Diese halbautomatisierte Regallösung dient der verdichteten Lagerung von Paletten in Kanälen und basiert auf dem Einsatz motorisierter Fördersysteme, sogenannter Regalwagen. Diese Wagen bewegen sich ferngesteuert innerhalb der Kanäle vollständig autonom. Sie nehmen Paletten, die per Gabelstapler manuell angedient werden, in das Regal auf und lagern diese selbstständig ein und aus. Dabei wird eine Ladeinheit jeweils auf die erste freie Position einer Ebene gesetzt und weitergeleitet, bis ein Kanal komplett gefüllt ist. Im Auslagerprozess transportiert das AR-Shuttle angeforderte Paletten an



10 520 Stellplätze für Europaletten: Die spanische Virto-Gruppe lagert Tiefkühlgemüse bei -24°C in Regalen von AR Racking.

den Rand des Systems, damit diese mit Hilfe von Flurförderzeugen wieder aufgenommen werden können.

Das AR-Shuttle-System von AR Racking ist für Lager mit hohem Warenumsatz und großen Volumina pro Artikel konzipiert und bei einer thermischen Belastbarkeit von bis zu -30°C insbesondere auch für die temperaturgeführte Logistik prädestiniert. Bei Virto hat die Shuttle-Lösung eine nutzbare Höhe von 15 Metern. Neben der effizienten Lagerverdichtung und hohen Produktivität bietet das System dem Anwender weitere Vorteile: So hilft es beispielsweise, Unfälle im Logistikbetrieb zu vermeiden und Reparaturkosten zu senken, da die Lagermitarbeiter nicht mehr mit Gabelstaplern durch Regalgänge fahren müssen und dabei gegebenen-

falls Auffahrsituationen entstehen. Durch die automatisierten Palettenbewegungen wie auch durch die Einsatzmöglichkeit von Sensoren mit Zählwerk zur Bestandsaufnahme der Paletten steigt die Lagerkontrolle.

»Wir entwickeln für jeden Kunden eine Lösung, die auf seine Bedürfnisse zugeschnitten ist«, sagt Xabier Rica, Commercial Manager und Projektverantwortlicher bei AR Racking, »ob für die unterschiedlichsten Produkte oder Aufgabenstellungen.« Und Josu Monllor, AR Project Manager, ergänzt: »Das halbautomatische Palettenlagersystem AR Shuttle passt sich auch Extrembedingungen sehr gut an, im Fall der Virto-Gruppe einer anspruchsvollen Tiefkühlumgebung.«

AR Racking ist auf der Logimat in Halle 1, Stand C30.

Lager frisch verwaltet

Ein neues Warehouse-Management-System soll für optimierte Prozesse im Lebensmittellager bei Frischdienst Walther sorgen. Das Unternehmen aus Kitzingen profitiert unter anderem von einer geringeren Retourenquote und einer höheren Bestandsgenauigkeit.

Im Zuge der Modernisierung seines Standortes in Kitzingen hat Frischdienst Walther sein Lagerverwaltungssystem erneuert. Zum Einsatz kommt das Warehouse-Management-System SNC/Logistics der Sievers-Group. Mit der Software auf der Basis von Microsoft Dynamics NAV lassen sich alle Lagerprozesse aus dem ERP-System heraus steuern. Zudem beschleunigen Pick-by-Voice und Multi-Order-Picking die Kommissionierung der sensiblen Waren. Frischdienst Walther profitiert unter anderem von einer geringeren Retourenquote und einer höheren Bestandsgenauigkeit.

Mit einem Sortiment von 8500 Artikeln, darunter circa 1400 Tiefkühlprodukte, zählt Frischdienst Walther zu

den führenden Lebensmittelzustellgroßhändlern in Franken. Um eine lückenlose Transparenz über alle Warenbewegungen auf dem insgesamt 3500 Quadratmeter großen Logistikareal zu schaffen, entschied sich das Familienunternehmen für das Lagerverwaltungssystem SNC/Logistics. Das Warehouse-Management-System der Sievers-Group steuert die gesamte Logistik in Kitzingen – vom Palettenlager für Tiefkühlprodukte über den Frischebereich bis hin zum Trockenlager.

Pick-by-Voice und Handrückenscanner

Frischdienst Walther versendet nach dem Fifo-Prinzip (First in – First out). Um seine oberste Maxime zu erreichen, näm-

lich Kunden – größtenteils Gastronomen und Hoteliers – stets frischeste Ware zu liefern, nutzt der Gastropartner die MHD- und Chargenverfolgung des LVS. Bei der Kommissionierung setzt der Großhändler auf Multi-Order-Picking mithilfe von Pick-by-Voice und Handrückenscannern zur Gewichtserfassung. Das LVS führt die Mitarbeiter dabei wegeoptimiert durch das Lager. Zudem berechnet die Software vorab das Volumen jedes Auftrags und gibt an, wie viele Rollcontainer – bis zu drei pro Kommissionierfahrt – wie zu rüsten sind, zum Beispiel ob zusätzliche Einlegeböden benötigt werden. Dank einer integrierten Funktion zur permanenten Inventur ordert das LVS außerdem neue Ware, bevor ein Lagerplatz leer wird. Frischdienst Walther verbessert so



Frische zu erhalten ist die zentrale Aufgabe in der Logistik von Frischdienst Walther.



Um immer alle Bestände im Blick haben nutzt Frischdienst Walther das LVS SNC/Logistics.

Mobile Datenerfassung und optimales Picking im Fokus

Die Sievers-Group stellt auf der Logimat 2020 ihre neuen Module für eine softwaregestützte Lagerlogistik vor. Das IT-Architekturhaus präsentiert unter anderem SNC/Mobile für eine mobile und papierlose Ausführung von Arbeitsschritten. Das Tool ermöglicht eine papierlose Kommissionierung – sei es per Scanner oder mit einem iOS- oder Android-Gerät. SNC/Mobile unterstützt Logistikmitarbeiter bei unterschiedlichen Prozessen im Lager und bietet dabei nach Angaben des Anbieters eine hohe Benutzerfreundlichkeit. Logistische Abläufe wie die Einlagerung, die Inventur oder die Kommissionierung würden durch die Möglichkeit einer mobilen Datenerfassung deutlich vereinfacht und beschleunigt. Im Fokus des Messeauftritts steht darüber hinaus eine optimierte Kommissionierung innerhalb des Lagerverwaltungssystem SNC/Logistics dank einer integrierten Lösung für optimale Batch-Bildung. Mit dem neuen Modul lassen sich nach Angaben der Osnabrücker die Effizienz und die Produktivität der Kommissionierung deutlich erhöhen. Eine weitere Lösung präsentiert Sievers im Sievers-Group Logimat-Fachforum zusammen mit der AMC Business IT GmbH am ersten Messetag um 16 Uhr in Forum F in Halle 6: AMCTrade ermöglicht eine Automatisierung von Geschäftsprozessen im internationalen Großhandel.

Sievers-Group ist auf der Logimat in Halle 8, Stand B62.

die Verfügbarkeit des gesamten Sortiments und hat alle Bestände jederzeit im Blick.

Automatisches Tablarlager im TK-Bereich

Zusätzlich zu den manuellen Lagerbereichen betreibt der Zustellgroßhändler seit Kurzem auch ein automatisches Tablarlager (AKL) für B- und C-Artikel im Tiefkühlbereich. Die Ein- und Auslagerungen in diesem AKL werden über ein eigenes LVS gesteuert. SNC/Logistics sorgt als über-

geordnete Instanz im Lager dafür, dass alle Artikel eines Auftrags in der richtigen Reihenfolge im Versandbereich bereitgestellt werden. »Unsere Prozesse lassen sich mit SNC/Logistics optimal steuern und überwachen. Dank der nahtlosen Integration in Microsoft Dynamics NAV können wir zudem weiterhin in unserem bestehenden ERP-System arbeiten – für uns eine ideale Lösung«, beschreibt Matthias Lux, Logistikleiter bei Frischdienst Walther, die optimierten Prozesse im Lebensmittelager. ◀

Anzeige



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

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



Digitalisierung der Frischwarenlogistik im Seehafen

Für den Umschlag frischer Lebensmittel in einem Seehafen bleibt wenig Zeit. Schnelligkeit hängt aber nicht nur von Verkehrsverbindungen ab, sondern auch von der Geschwindigkeit logistischer Abläufe und des Umschlags. Und diese steigt mit der Verfügbarkeit von Informationen und der Flexibilität im Weitertransport.

Lebensmittel-Einzelhändler möchten ihre Waren schnellstmöglich geliefert bekommen und setzen die Verlager daher unter wachsenden Druck. Denn der Import von frischen Lebensmitteln nimmt zu. Zudem ergeben sich aus neuen Gesetzen und Regelungen ständig neue Aufgaben. Aktuell droht nun durch den Brexit den europäischen Nordwesthäfen absehbar die Wiedereinführung von zeitaufwändigen Ein- und Ausfuhrformalitäten. Gerade der Import und Export von Nahrungsmitteln wird komplexer, sobald das Vereinigte Königreich ein Drittstaat und damit Deklarationen sowie zusätzliche Untersuchungen zur Lebensmittelkontrolle notwendig werden. Frischelogistiker wollen daher überall, wo es nur geht, Zeit einsparen, Ressourcen effektiv einplanen und Fehler vermeiden.

Geschwindigkeitsfaktor Informationsfluss

Der freie Fluss korrekter Informationen in Echtzeit ist für die Lebensmittellogistik in Import- und Export-Seehäfen von zentraler Bedeutung, denn er ist ein Hauptmechanismus, um die Effektivität und Fehlerlosigkeit der Abläufe zu erhöhen. Digitale Informationsplattformen helfen durch das unmittelbare Teilen der relevanten Daten bei der Planung und der Durchführung von Abläufen. Hafenbetriebe als neutrale Anbieter sind dabei prädestiniert, Terminalbetreiber, Reedereien und Verlager an einem digitalen Tisch zusammenzubringen und eine alle Partner einbeziehende Plattform zur Informationsverteilung zu starten. Auf diese können dann Zoll, Lebens-

mittelkontrolleure, Veterinäre, Verlager, Operatoren und Terminalbetreiber direkt zugreifen.

Um den absehbaren Mehraufwand an Dokumentation, Deklaration und Veterinär-Untersuchungen zu stemmen und die Verweildauer von Lebensmitteln, Containern oder auch LKW zu minimieren, kommt es auch darauf an, Verzögerungen durch fehlerhafte oder einfach nicht vorliegende Dokumentationen zu vermeiden. Informationsplattformen, Dienstleistungswarenlplätze sowie Port-Community-Systeme bringen deshalb Zoll, Verlager, Operatoren und andere Akteure in der Supply Chain, wie etwa Anbieter von Veterinär-Untersuchungen, zusammen. Die beteiligten Dienstleistungspartner greifen dabei auf die Basisdaten der Verlager zurück, starten Anfragen und erstellen die notwendigen Dokumente. Alle Informationen zu einem Transport werden dafür in einer zentralen, sicheren, mandantenfähigen und redundanten Datenbank gesammelt. Auch sämtliche für Import und Export aus einem Drittland in die EU wichtigen Formalitäten – bis hin zur kommerziellen Freistellung – laufen effizient über eine Informationsplattform unter direkter Einbindung der Zollbehörden. Fast-Echtzeit-Datenbanken senken dabei die Fehlerquote, weil alle Nutzer immer auf aktuelle Informationen im notwendigen Format zurückgreifen.

Der wirtschaftliche Nutzen solcher Plattformen ist sehr hoch, wird aber im Alltag oft übersehen: Nach einer Studie von Pricewaterhouse Coopers

beträgt die Wertschöpfung einer Informationsplattform wie der von den Häfen Rotterdam und Amsterdam gemeinsam betriebenen Portbase pro Jahr circa 186 Millionen Euro: 100 Millionen E-Mails werden weniger verfasst, 30 Millionen Telefonate weniger geführt und 30 Millionen LKW-Kilometer weniger verfahren. Durch einen effizienten Warentransport sinken aber auch der Bedarf an Lagerfläche durch im Hafen verweilende Waren sowie der Energieverbrauch durch länger nötige Kühlung.

Wenn solche Informationssysteme vor Ort ganz konkret die LKW durch elektronische Karten gezielt zu den Terminals im Hafen lotsen, sinkt die Verweildauer der Ware im Hafen und der Warenumsatz ins Hinterland beschleunigt sich.

Geschwindigkeitsfaktor Container-Tracing

Wer frischere Ware zum Endverbraucher bringen will, muss auch wissen, wann die Ware im Terminal ankommt und abgeholt werden kann. Anhand dieser Information kann er entsprechend disponieren, um die Nahrungsmittel sofort für die weiteren logistischen Abläufe abzuholen. Wenn aber Ware im Kühlcontainer unnötigerweise zu lange am Terminal verweilt, weil der Logistikdienstleister momentan keinen LKW zur Abholung eingeplant hat, verzögert sich der Weitertransport.

Auch hier spielen Hafenbetriebe als Katalysatoren des korrekten Informationsaustauschs zwischen allen Beteiligten eine entscheidende Rolle. Den



Der Hafen Rotterdam ist ein großer Standort für Frischelogsitik und weiß um die Bedeutung der Geschwindigkeit logistischer Abläufe und des Umschlags.

dafür notwendigen schnellen und korrekten Nachrichtenfluss ermöglichen Track-and-Trace-Applikationen, die in Echtzeit Verlader und Operatoren mit Informationen über die Container und den Verbleib ihrer Ware versorgen. Je einfacher die Nachverfolgung der Lieferung ist, umso effizienter lassen sich Ressourcen steuern.

Der Nutzen zum Beispiel für den Verlader ist enorm. ABC Logistics, ein Anbieter logistischer Dienstleistungen rund um Frischprodukte wie Obst und Gemüse, erhält etwa dank der Track-and-Trace-Applikation Boxinsider des Hafensbetriebs Rotterdam eine Gesamtsichtbarkeit der Container einschließlich ETA, ETD, Discharge und Gate-out, deren Ankunft er erwartet. Das hilft ihm sehr, Termine und Aufgaben für Inspektoren, Prüfer und auch Kunden einzuplanen. Zugleich hält er so alle Beteiligten stets auf dem neuesten Stand, so dass sie gezielt in Aktion treten können. Waren werden durch bessere Planung schneller abgefertigt. Das hat für den Verlader auch weitere Vorteile. Je schneller die Ware abgeholt

wird, umso kürzer muss sie gekühlt und umso zügiger kann sie gegebenenfalls verzollt und weitertransportiert werden. Genau zu wissen, wo sich Ware gerade befindet, ist ein zentraler Geschwindigkeits-, Qualitäts- und Preisfaktor.

Geschwindigkeitsfaktor Hinterlandanbindung

Wichtig ist auch der schnelle und flexible Umschlag der Lebensmittel vom Hafen ins Hinterland beziehungsweise vom Hinterland nach Short Sea oder Over Sea. Gerade hier bieten sich Partnern des Hafens Rotterdam auf dessen Hafengelände zahlreiche Möglichkeiten, das Hinterland anzubinden und Warenströme synchromodal und effizient zwischen LKW, Eisenbahn oder Binnenschiff zu verlagern. Eine flexible Infrastruktur bietet den Verladern auch entlang der gesamten Supply Chain den Zugriff auf alle Verkehrsmittel für einen schnellen Warentransport. Gerade Binnenschiffahrt und Zug sparen durch gebündelte Warentransporte Zeit auf dem Weg

zum Hafen. Die Ankunft im Güterwagen erleichtert zudem auch die Zollformalitäten, wenn Züge beim Durchfahren von Scan-Toren durchleuchtet werden. Auf dem Hafengelände verkürzt diese Bündelung wiederum den internen Transport zwischen den einzelnen Abfertigungs- oder Servicestandorten. Multimodale Angebote auf dem Hafengelände verkürzen auch die Entfernung von Container-Terminals zu den einzelnen Standorten für die Lagerung und Verarbeitung auf dem Hafengelände. In Rotterdam ist ein großer Standort für Frischelogsitik wie etwa Coolport für die Binnenschiffahrt und Short Sea – etwa nach Skandinavien – per Wasser, für LKWs durch eine Autobahnanbindung sowie per Schiene an den Bahnterminal RSC angebunden. ◀

Danny Levenswaard

Unser Autor

Unser Autor Danny Levenswaard ist Manager Breakbulk des Port of Rotterdam.

Ein Jahrzehnt Vertrauen

Mehr als zehn Jahre sind Torello und Krone Partner: Angefangen hat die Geschäftsbeziehung mit einem Treffen mit der Familie Pigozzi von Krones Italien-Importeur Real Trailer.

Die zehnjährige Zusammenarbeit zwischen dem italienischen Logistikdienstleister Torello und dem Fahrzeugwerk Krone feierten die beiden Unternehmen – gemeinsam mit dem italienischen Krone Importeur Real Trailer – im letzten Sommer am Krone Standort in Lübtheen. Passend zum Anlass erfolgte dort auch die offizielle Übergabe von 50 neuen Cool Linern.

Antonio Torello, Chief Transport Officer der Torello Gruppe, bedankte sich im Namen der Familie Torello für die faire und vertrauensvolle Zusammenarbeit. »Wie so oft im Leben ist der gute Draht zwischen zwei Menschen die Basis für eine langjährige berufliche Beziehung. In unserem Fall war

es die Familie Pigozzi von Real Trailer, die uns nicht nur die Krone Produkte, sondern auch die Familie Krone vorgestellt hat. Die Qualität der Fahrzeuge und natürlich auch die gelebten Werte im Familienunternehmen Krone haben uns schnell überzeugt und seitdem sind wir ein treuer Kunde. Die Kühlfahrzeuge bieten eine exzellente Qualität und auch die diversen Ausstattungsvarianten, die Krone anbietet, erleichtern unseren Arbeitsalltag enorm.«

Mehr als 1000 Zugmaschinen

Das Unternehmen Torello wurde 1975 durch Nicola Torello in Montoro bei Neapel gegründet. Aktuell setzt das Unternehmen, das neben Transport-

dienstleistungen auch einen Fashion Logistics Service anbietet, mehr als 1000 Zugmaschinen und 1700 Anhänger und Auflieger ein. Torello verfügt über mehr als 100 000 Quadratmeter überdachte Lagerfläche sowie rund 9500 Quadratmeter Kühllagerfläche. Das Unternehmen beschäftigt mehr als 1800 Mitarbeiter.

Gemeinsam weiter wachsen

Andreas Völker, Krone Direktor International Sales und Stefano Savazzi, Director Sales bei Real Trailer, nutzten die Gelegenheit und luden die italienischen Gäste anlässlich der Jubiläums-Übergabe zu einer ausführlichen Besichtigung der Cool Liner Fertigung am Standort Lübtheen ein, wo das Torem-



Bei der Übergabe in Lübtheen (von links): Stefano Savazzi, Director Sales bei Real Trailer, Andreas Völker, Krone Direktor International Sales, Antonio Torello, Chief Transport Officer der Torello Gruppe, und Maximilian Hunfeld, Krone Area Sales Manager.

Krone weiter mit Wachstum

Die Krone Gruppe erwirtschaftete im Geschäftsjahr 2018/2019 einen Umsatz in Höhe von 2,24 Milliarden Euro und liegt damit erneut über Vorjahresniveau, als rund 2,1 Milliarden Euro umgesetzt wurden. Dies teilte das in den Bereichen Landtechnik und Nutzfahrzeugbau tätige Familienunternehmen im Dezember mit. Im Konzernbereich Nutzfahrzeuge lagen die Umsatzerlöse im Geschäftsjahr 2018/2019 mit rund 1,54 Milliarden Euro ebenfalls über Vorjahresniveau, und zwar um 3,2 Prozent. Der deutsche Markt mit einem Anteil von 32,2 Prozent ist hier für Krone unverändert der wichtigste Einzelmarkt, der im Vergleich zum Vorjahr um 102 Millionen Euro auf 495 Millionen Euro gestiegen ist. Weitere bedeutende Absatzmärkte waren Westeuropa mit 43,9 (Vorjahr 42,6) sowie Osteuropa mit 17,7 Prozent (Vorjahr 22,0). Im Krone Nutzfahrzeugbereich waren 2997 Menschen beschäftigt; im Landtechniksegment waren es 2109; 186 weitere Mitarbeiter waren in der standortübergreifenden Holding tätig. Das Investitionsvolumen der Krone Gruppe lag im abgelaufenen Geschäftsjahr bei 116,5 Millionen Euro; hiervon entfielen 78,1 Millionen Euro auf Sachanlagen. Die größte Investition im abgelaufenen Geschäftsjahr tätigte Krone am Standort Herzlake; hier konnten die Produktionskapazitäten für die Baureihe des Trockenfrachtkoffers Dry Liner sowie für Wechselsysteme durch den Bau

einer neuen Fertigungshalle verdoppelt werden. Zudem wurde am Standort der Kühlkofferfertigung in Lübtheen ein Prüftechnikum installiert. Darüber hinaus baut Krone seine Dienstleistungsangebote rund um die Fahrzeuge weiter aus und bietet neue Lösungen im Achsensegment sowie im Bereich Service und Datenmanagement an. Am Standort Lingen begann Krone mit dem Bau des neuen Validierungszentrums »Future Lab«, außerdem übernahm man die Knapen Gruppe.

Bernard Krone, geschäftsführender Gesellschafter der Krone Gruppe, ist zufrieden mit dem Verlauf des Geschäftsjahres 2018/2019. »Das Jahr war geprägt von zum Teil schwierigen politischen Rahmenbedingungen, die Auswirkungen auf die Gesamtwirtschaft hatten – wie zum Beispiel der Brexit oder auch der Handelsstreit zwischen den USA und China. Hinzu kamen in einigen Regionen wiederholt schlechte klimatische Bedingungen, von der extremen Dürre bis zu starken Unwettern«, erklärte er. Grundsätzlich sieht er auch für die Zukunft Wachstumschancen, denn Krone biete Antworten auf die Herausforderungen der Mega-Trends wie der weiterhin stark wachsenden Weltbevölkerung. »Parallel zur Zunahme der Weltbevölkerung wird auch der Transport von Gütern und damit der Güterverkehr weiter steigen«, erwartet Krone.

lo-Team die hochmoderne Produktion live erleben und abschließend auch einen neuen Torello-Kühlauflieger in Empfang nehmen konnte. Andreas Völker und Stefano Savazzi bedankten sich im Namen der Familie Krone und

des gesamten Krone Teams für das Vertrauen, das Torello nun schon ein Jahrzehnt in Krone setzt. »Torello ist einer der wichtigsten Logistiker und Kühlgut-Spezialisten in Italien, der seine Kunden durch absolute Qualität über-

zeugt. Insofern freuen wir uns sehr auf die zukünftige Zusammenarbeit, denn wir sind uns sicher, dass beide Unternehmen gemeinsam weiter wachsen werden.«

Anzeige

Wir liefern gezielte Lösungen für Ihre Schneideanwendungen

Urschel, weltweit führender Hersteller von Lebensmittel-Schneidetechnik, bietet über 50 verschiedene, robuste Schneidemaschinen für die Herstellung von Würfeln, Streifen, Scheiben, Granulate, Zerrupf-Schnitten, Pasten, und Flüssigkeiten bei hohen Kapazitäten. Besuchen Sie unsere Testeinrichtung oder schreiben Sie uns wegen einer Maschinenvorführung bei Ihnen vor Ort.

5|6|7 FEB 2020
BERLIN, HALLE 3.1/STAND C-09

URSCHEL®
 The Global Leader in Food Cutting Technology

germany@urschel.com
 de.urschel.com | www.urschel.com

© Urschel und The Global Leader in Food Cutting Technology sind eingetragene Warenzeichen der Urschel Laboratories, Inc. U.S.A.

Kommt ein Zebra in die Apotheke

Der auf Pharmadistribution spezialisierte Logistiker Trans-o-flex migriert zu Android und will mit Zebra Technologies seine betriebliche Effizienz im Fahrbetrieb erhöhen und Abläufe in der Bestellabwicklung und Paketverfolgung optimieren. Trans-o-flex nutzt seit Kurzem auch Zebras VisibilityIQ Foresight, um den Batteriestatus der Geräte zu prüfen um die Funktionsfähigkeit unterwegs sicherzustellen.

Der Logistikdienstleister Trans-o-flex setzt Zebras Full-Mobility-Lösung ein, das gab Zebra Anfang Dezember bekannt. Dazu gehören mobile Android Touch-Computer mit Staging-Tool-Software, kabellosem Ring-Scanner und Transparenz-Services, um die Effizienz im Fahrbetrieb zu erhöhen und Abläufe in der Bestellabwicklung und Paketverfolgung zu optimieren. Die Kernkompetenz des Transport- und Logistikdienstleisters mit Sitz in Weinheim besteht in der Distribution von Pharma- und Medizinprodukten in den Temperaturbereichen von 2 bis 8°C und 15 bis 25°C. Kratzer Automation, ein Partner Connect Premier Solution Partner von Zebra, stand Trans-o-flex bei der Einführung beratend zur Seite und empfahl den Zebra TC56-Touch-Computer zusammen mit dem umfassenden Support- und Serviceangebot. »Der TC56 bietet leistungsstarkes

Scannen und verfügt über eine WAN-Schnittstelle«, so Stefan Fuss, Leiter IT-Systemarchitektur bei Trans-o-flex. »Darüber hinaus ist er einfach und intuitiv zu bedienen und wird von Benutzern auch mit minimalem oder ohne Training gut angenommen. Das ist gerade in einer Branche wichtig, in der eine gewisse Personalfuktuation herrscht. In Bezug auf Android-Implementierung ist Zebra Technologies der Konkurrenz voraus.«

Unternehmenseigene Android-App auf 4000 Touch-Computern

»trans-o-flex easy«, die unternehmenseigene Android-App zur Bestellabwicklung, läuft nun auf fast 4000 TC56-Touch-Computern, die Fahrer und Lagerpersonal bei Trans-o-flex nutzen. Einsatzbereit gemacht wurden die Geräte mit Stagenow, Zebras Tool zum Staging von Android-Geräten. Fahrer

verwenden die TC56-Geräte, um Ladung, Navigation, Routenplanung, Lieferpläne und -management zu überprüfen, einschließlich Proof of Delivery (POD) und Unterschriften. Darüber hinaus ermöglichen sie das Fotografieren beschädigter Pakete und das Protokollieren von Lieferproblemen. Alle vom TC56 erfassten Daten werden in Echtzeit in die internen Backoffice-Systeme von Trans-o-flex geladen. Das Lagerpersonal nutzt außerdem die drahtlosen Ring-Imager Zebra RS507, um die Verladung von Paketen nachzuverfolgen. Dadurch konnten Zeiteinsparungen und eine höhere betriebliche Effizienz erreicht werden.

»Die TC56-Touch-Computer sind ideal für die Anforderungen der Fahrer und Lagermitarbeiter von Trans-o-flex geeignet«, so Thomas Bittner, Senior Account Manager bei Zebra Technologies. »Die Migration zu Android hat die betriebliche Effizienz von Trans-o-flex erhöht und den Lagerbetrieb des Unternehmens noch zukunftssicherer gemacht. Auf diese Weise kann sich Trans-o-flex langfristig einen Wettbewerbsvorteil verschaffen.«

Datengetriebene Batterieanalytik

trans-o-flex nutzt seit Kurzem auch Zebras VisibilityIQ Foresight, eine intelligente datengetriebene Analytiklösung, um den Batteriestatus der Geräte zu prüfen um die Funktionsfähigkeit unterwegs sicherzustellen. So können Unterbrechungen der Logistiklieferkette minimiert und ein Anstieg der Effizienz erreicht werden. Für die Zukunft ist geplant, weitere VisibilityIQ-Funktionalitäten für das Gerätemanagement freizuschalten. ◀



Trans-o-flex nutzt auch die drahtlosen Ring-Imager Zebra RS507.

Produktionsstart des eSprinter

Der Mercedes-Benz Sprinter geht den nächsten Schritt und fährt zukünftig auch vollelektrisch. Produziert wird der eSprinter in Düsseldorf. Beim Ausbau des Standorts wurde berücksichtigt, dass künftig sowohl konventionell angetriebene als auch vollelektrische Fahrzeuge auf einer Produktionslinie hergestellt werden können.

Mit einer Veranstaltung für Mitarbeiter und geladene Gäste feierte das Mercedes-Benz Werk Düsseldorf am 12. Dezember den Start der Serienfertigung des Mercedes-Benz eSprinter. Als Ehrengäste würdigten Armin Laschet, Ministerpräsident von Nordrhein-Westfalen, und Thomas Geisel, Oberbürgermeister der Landeshauptstadt Düsseldorf, diesen Schritt und das Engagement von Mercedes-Benz in Düsseldorf. Dr. Armin Willy, Standortverantwortlicher und Leiter Mercedes-Benz Werk Düsseldorf, begrüßte als Gastgeber sowohl die Gäste und Mitarbeiter als auch Marcus Breitschwerdt, Leiter Mercedes-Benz Vans, und Ingo Ettischer, Leiter Mercedes-Benz Vans Operations. Seit 1962 baut der Stuttgarter Hersteller in Düsseldorf seine global erfolgreichen Transporter. Das Werk hat sich seither kontinuierlich weiterentwickelt und ist in den vergangenen Jahren zum weltweiten Sprinter-Leitwerk mit einer Führungsfunktion für die weiteren Standorte geworden. Bis heute wurden in Düsseldorf schon mehr als 4,6 Millionen Fahrzeuge produziert. Seit 2018 wird dort auch der neue Sprinter gefertigt, der dort bis heute bereits über 200 000 mal vom Band lief.

Kompetenzzentrum für Elektroantriebe

Bereits im Vorfeld der Produktion des neuen Sprinter und der neuen Antriebsvarianten investierte Mercedes-Benz Vans in den vergangenen Jahren in Summe rund 330 Millionen Euro in den technischen Ausbau der Produktion. Dabei wurde bereits berücksichtigt, dass künftig sowohl konventionell angetriebene als auch vollelektrische Fahrzeuge auf einer Produktionslinie hergestellt werden können. Seit der Entscheidung, den eSprinter in Düs-



Unter anderem NRW-Ministerpräsident Armin Laschet (rechts neben dem Fahrzeug) feierte in Düsseldorf den Produktionsstart des eSprinters.

seldorf zu bauen, hat sich das Werk zum Kompetenzzentrum für Elektroantriebe entwickelt und das entsprechend notwendige Know-how aufgebaut. Bis heute wurden laut Mercedes bereits mehr als 2400 Mitarbeiter auf den Umgang mit und die Montage von Hochvolttechnologien qualifiziert.

Individuelle Konfiguration

Der Mercedes-Benz eSprinter steht zunächst als Kastenwagen mit Hochdach und einem zulässigen Gesamtgewicht von 3500 Kilogramm zur Verfügung. Sein maximales Ladevolumen beträgt – analog zum Sprinter mit Verbrennungsmotor – 10,5 Kubikmeter. Der Elektroantrieb im eSprinter treibt die Vorderräder an und leistet wie das Diesel-Einstiegsaggregat 85 kW mit einem Drehmoment von bis zu 300 Newtonmeter. Je nach Einsatz kann beim Kauf des Fahrzeugs zwischen drei oder vier Batterieeinheiten gewählt werden. So beträgt die Reichweite mit einer installierten Batteriekapazität von 55 kWh rund

168 Kilometer bei einer maximalen Zuladung von 891 Kilogramm. Eine zweite Batterieoption berücksichtigt andere Prioritäten bei den Einsatzparametern: Drei statt vier Batterieeinheiten mit einer Kapazität von 35 kWh ermöglichen eine Reichweite von rund 115 Kilometern. Im Gegenzug steigt die maximale Zuladung um rund 140 auf ungefähr 1040 Kilogramm. Für Flexibilität sorgt auch die integrierte Schnelladefunktion, dank welcher innerhalb von 30 Minuten rund 80 Prozent der Energie nachgeladen werden können. Auch die Höchstgeschwindigkeit lässt sich passend zum Einsatzzweck konfigurieren: auf ein maximales Tempo von 80, 100 oder bis zu 120 km/h.

Anzeige

NEU

STARK
Mobile Waschanlage
Neu: Selbstfahrend mit Wassertank

Batterie · Benzin · Diesel · Strom
Altgeräterücknahme

Vorführgeräte /
Leasing 99

STARK
Kreditungspartner
www.st-stark.de

Tel.: 07967 328 · www.st-stark.de

Hygiene ist Standard

Die aktuelle Trommelmotoren-Plattform von Interroll hat die EHEDG-Zertifizierung für höchste Hygieneanforderungen erhalten. Daneben erfüllt sie auch die Materialanforderungen, die die USDA/FDA und die EU-Verordnung EG 1935/2004 an den Einsatz im Nahrungsmittelbereich stellen.



Mit der EHEDG Klasse 1 zertifizierte Trommelmotoren von Interroll

Die European Hygienic Engineering & Design Group (EHEDG) hat die aktuelle Trommelmotoren-Plattform von Interroll nach umfangreichen Testreihen für hygienegerechte Industrieanwendungen zertifiziert. Das hat das Schweizer Unternehmen Anfang Dezember bekanntgegeben. Mit dieser offiziellen Bestätigung steht der internationalen Lebensmittel-, Pharma- und Verpackungsbranche laut Interroll eine kompakte, leistungsstarke und energiesparende Antriebslösung für den Materialfluss zur Verfügung, die höchste Standards bei der Hygiene erfüllt.

Bei der EHEDG handelt es sich eine internationale Vereinigung, die unter anderem aus Forschungsinstituten und Universitäten, Gesundheitsbehörden und Regierungsorganisationen sowie Lebensmittelherstellern besteht. Sie verfolgt das Ziel, durch Verbesserung der hygienischen Technik und des Designs für sichere Lebensmittel in allen Bereichen der Lebensmittelherstellung zu sorgen. Mit einer entsprechenden Zertifizierung kann der Nutzer sicher sein, dass das ausgewählte Produkt bei der Konstruktion auf höchste Hygieneanforderungen ausgelegt wurde – wie dies bei den Trommelmotoren von Interroll der Fall ist.

»Mit der EHEDG-Zertifizierung nach Klasse 1 für unsere innovativen Trommelmotoren genießen Kunden und Anwender

wichtige Vorteile beim Aufbau von Materialflusslösungen. So bieten unsere Antriebslösungen mit der Erfüllung der anspruchsvollsten Hygiene-Anforderungen einen nachgewiesenen Mehrwert durch ein deutlich verringertes Risiko für Verunreinigungen und eine sehr einfache Reinigung. Zudem gehört das Hygienic Design bei Trommelmotoren von Interroll zum Typstandard – und muss in den jeweiligen Projekten nicht erst durch kostenträchtige Konstruktionsveränderungen erreicht werden«, erklärt Dr. Hauke Tiedemann, Geschäftsführer der Interroll Trommelmotoren GmbH.

Abgesehen von der EHEDG-Zertifizierung für einen hygienegerechten Einsatz erfüllen Interroll-Trommelmotoren nach Angaben des Herstellers auch die Materialanforderungen, die die USDA/FDA und die EU-Verordnung EG 1935/2004 an den Einsatz im Nahrungsmittelbereich stellen. Als kompakte Antriebslösungen im industriellen Bereich verfügen die Interroll-Trommelmotoren zudem über Standarddichtsysteme nach IP66 und IP69k. Zusätzlich zu den Hygiene-Vorteilen hebt Interroll bei seinen Trommelmotoren die Effizienz im laufenden Betrieb hervor: Sie würden den Energieverbrauch und die Reinigungszeiten um bis zu 30 Prozent gegenüber konventionellen Lösungen reduzieren.

Interroll ist auf der Logimat in Halle 1, Stand K41.

Lego-Logistikzentrum

Das hauseigene Logistikzentrum von Wenko in Baal bei Düsseldorf wurde 2017 durch den Systemintegrator Rema Tec GmbH gründlich modernisiert. Beim Ausbau wurde auf fast das gesamte Interroll-Lösungsportfolio zurückgegriffen. Zu Schulungszwecken und einer besseren Veranschaulichung der Gesamtlösung entstand nun für die Interroll Academy in Baal ein beeindruckendes Modell – komplett aus Lego-Steinen.

Insgesamt 135 000 Lego-Steine wurden verbaut, allein die detaillierten Durchlaufregalebenen mit Interroll Carton Flow benötigten 40 000 Steine. Kein Wunder also, dass das Modell über 120 Kilo auf die Waage bringt. Klaus Blumenschein, Projektleiter für Interroll, sowohl seinerzeit bei der Zulieferung der Materialflusslösungen für das »echte« Wenko-Distributionszentrum als auch nun im Auftrag für die Herstellung des Modells, erklärt: »Wir haben hier den optimalen Maßstab von 1:40 verwendet – so konnten wir die eingesetzten Lösungen von Interroll optimal mit Lego darstellen. In Miniatur wurden Palettenfließlager und Cartonflow-Anwendungen, Bandförderstrecken, Sorter-Endstellen, Gurtkurven nachgebaut – so können wir mit dem Modell alle Materialflussprozesse veranschaulichen.«

Das Modell nimmt einen Raum von 200 mal 150 mal 55 Zentimetern ein und bietet Beleuchtung in allen Kommissioniertunneln und oberhalb der Sorterlinien. Das Projekt nahm mehr als ein



Der Sorter mit Besucherplattform aus Lego-Steinen.

halbes Jahr in Anspruch, die Bauzeit selbst betrug sieben Wochen. Für das Vorhaben wurde Pascal Lenhard von Brickmonster aus Berlin engagiert, der bereits mit Objekten wie dem Berliner Flughafen, dem Riesenrad im Wiener Prater und ähnlich ambitionierten Lego-Modellen reüssieren konnte. Wer sich den Nachbau gründlich anschaut, wird deshalb neben achtungsgebietender Sorgfalt bis ins Kleinste auch überraschende und unterhaltende Details entdecken, wie etwa einen Lego-Piraten oder die Queen.

Neuer 40-Fuß-Flexitank

Der Mainzer Logistikdienstleister Hillebrand hat Anfang Dezember angekündigt, einen als »revolutionär« bezeichneten 40-Fuß-Flexitank auf den Markt zu bringen, der es den Kunden ermöglichen soll, nicht gefährliche Flüssigkeiten nachhaltiger und unter kontrollierten Temperaturbedingungen weltweit zu transportieren. Hillebrand ist nach eigenen Angaben der weltweit führende Dienstleister von Bulk Logistik Lösungen. Der neue vielseitige Flexitank kann sowohl in einem Dry Container als auch in einem Reefer-Container genutzt werden. Abhängig von der Temperaturempfindlichkeit des Produkts und seinen Anforderungen beim Be- und Entladen wird dem Kunden ein Flexitank garantiert, der genau auf die Bedürfnisse des Pro-

dukts zugeschnitten ist. Dieser neue Flexitank sei ideal, wenn die Supply Chain des Kunden größere Mengen vorsieht, die unter konstant temperierten Bedingungen transportiert werden müssen – mit dem Vorteil, die Transporteffizienz zu erhöhen und die Emissionen zu reduzieren, betont Hillebrand. Dank der besonderen Konstruktion dieses Flexitanks kann das beförderte Produkt auch von einem einzigen Punkt aus be- und entladen werden, ohne dass Rückstände entstehen. Es beinhaltet nach Angaben des Unternehmens auch eine patentierte Wave-Breaking-Technologie, um das Risiko von Schwallbewegungen der Flüssigkeit während des Transports zu minimieren und das Ausbeulen des Containers zu verhindern.

Jacob Moe, COO der Hillebrand Bulk Division, sagt: »Dieser neue Flexitank ist das Ergebnis sorgfältiger Forschung und unseres Versprechens, immer Lösungen zu entwickeln, die den Anforderungen der Kunden entsprechen. Dieser Flexitank entstand aus der ursprünglichen Anfrage eines Fruchtsaftherstellers, um eine Lösung für den Transport von tiefgekühlten Produkten zu finden, und eines Kunden, um Latex in warmem Zustand zu transportieren. Dieser Flexitank wurde für alle ungefährlichen Produkte entwickelt, unabhängig von Wärme, Kälte oder wechselnden umgebungsbedingten Temperaturen. Dies ist eine nachhaltige Option für Kunden, die große Produktmengen in einem Flexitank transportieren wollen, der zu 100 Prozent recycelbar ist.«

Newcold baut TK-HRL in Frankreich

Der niederländische Kühllogistiker Newcold und das Immobilienunternehmen B-Built haben den Grundstein für ein automatisiertes Tiefkühl-Hochregallager in Montauban-de-Bretagne in der Nähe von Rennes gelegt. Die Lagertemperaturen betragen bis zu -23 °C. Newcold bezeichnet das Multi-User-Kühlager als »futuristisch«, es soll die Beweglichkeit und Reaktionsschnelligkeit der Kunden aus der Lebensmittelindustrie bei der Belieferung von heimischen und internationalen Kunden erhöhen. Als Ankerkunde des Neubaus nennt Newcold den Eiscremehersteller Froneri, ein Joint Venture von Nestlé und R&R. Das Tiefkühlager, das zweite des Unternehmens in Frankreich, werde mit einer Lagerkapazität von über 700 000 Kubikmeter eines der größten in Frankreich sein, so der niederländische Kühllogistiker. Martijn Baartmans, CEO von B-Built, nennt einige der Technologien, die in dem Lager zur Anwendung kommen: Neben dem automatisierten Palettenfördersystem verfüge das TK-Lager über ein Monorail-Schienensystem und eine Inertisierung zum Brandschutz. Das



Bei der Grundsteinlegung in der Bretagne (von links): Ivo van Woerkom (Newcold), Jean Marie Verdier (Newcold), Piet Meijs (Newcold), Serge Jalu (Bürgermeister Montauban-de-Bretagne), Erwan Coadou (Froneri), Bernard Piedvach (Präsident der Communauté de Communes), Patrick Duquennoy (Newcold) und Hans Vergouwen (Newcold).

gesamte Gebäudedesign führe dazu, dass nur die Hälfte der Energie wie in konventionellen Kühlslagern benötigt werde, um die Produkte optimal tiefgekühlt zu lagern. Das Bauunternehmen

B-Built ist seit elf Jahren am Markt und ist spezialisiert auf schlüsselfertige Gebäudelösungen für die Branchen Kühlagerung und Lebensmittelverarbeitung.

Pharmaserv Logistics mietet Ex-Südzucker-Flächen

Die Pharmaserv Logistics hat die letzten verfügbaren Flächen im Gewerbe- und Logistikpark GG Rhein Main angemietet. Four Parx baut derzeit die vorhandenen Neubauf Flächen nach den hohen Pharmastandards des Mieters um. So wird ein Drittel der Fläche zu einem +2 bis +8°C Lager umgebaut und die Gebäudesicherheit durch eine ausgefeilte Zutrittskontrolle und Videoüberwachung verstärkt. Der auf die Pharmaindustrie spezialisierte Logistikdienstleister schafft sich so sein neues Pharmadistributionszentrum für die Verpackung von pharmazeutischer Luftfracht und die regionale GMP-Produktion im Rhein-Main-Gebiet. Pharmaserv nimmt voraussichtlich Anfang Juni 2020 den operativen Betrieb auf. Damit ist der Gewerbe- und Logistikpark GG RheinMain, der als Brownfield auf dem ehemaligen Produktionsgelände der Südzucker AG entstand, nach rund sechs Jahren Entwicklungszeit vollvermietet. Insgesamt umfasst der GG RheinMain rund 120 000 Quadratmeter Gewerbeflächen, die an die Nutzer DSV Road, FF Europe, Gorilla Sports, Lufthansa Cargo, Maxstore Müller Lila Logistik und TB International vermietet sind. Francisco Bähr, Geschäftsführender Gesellschafter von Four Parx, erklärt zur Vollvermietung des Parks: »Die Entwicklung



Der Gewerbe- und Logistikpark GG RheinMain ist nach sechsjähriger Entwicklung vollvermietet.

von Gewerbe- und Logistikflächen wird durch Flächenknappheit, lange Genehmigungszeiten und hohe gesetzliche Anforderungen immer komplexer. Aber der Wirtschaftsstandort Deutschland braucht diese Flächen dringend. Deshalb freuen wir uns sehr, dass wir GG RheinMain nun erfolgreich abgeschlossen haben.« Four Parx investierterund sechs Millionen Euro in ökologische, soziale und verkehrstechnische Ausgleichsmaßnahmen. So wurde eine 17 Hektar umfassenden Teichlandschaft renaturiert, eine 40 000 Quadratmeter große öffentliche Parklandschaft inklud-

siver diverser Rad- und Wanderwege sowie eines Spielplatzes geschaffen und ein 13 500 Quadratmeter großen Eidechsenhabitat für die rund 1200 Exemplare der angesiedelten Mauereidechse errichtet. Ein 3000 Quadratmeter großer Blühstreifen soll die Population der örtlichen Feldlerche nachhaltig sichern. Der Park liegt lediglich 20 Kilometer vom Frankfurter Flughafen entfernt; die Autobahn A67 ist ohne Ortsdurchfahrung in 1,5 Kilometer Entfernung über einen neu ausgebauten Kreisverkehr angebunden, ein Bahnhof befindet sich in rund 600 Meter Entfernung.

Scania Oberleitungs-LKW an Spedition Bode ausgeliefert

Die Spedition Bode in Schleswig-Holstein hat ihren ersten Scania Hybrid Oberleitungs-LKW übernommen. Den roten Scania R 450 Hybrid nahmen Speditionsinhaber Kai Bode und seine Söhne Marc und Finn Bode von Ralf Schröder, Regionaldirektor Scania Nord, entgegen. Auch Christian Hottgenroth, Direktor Verkauf LKW bei Scania Deutschland Österreich sowie Stefan Ziegert, Produktmanager nachhaltige Transportlösungen des Unternehmens, kamen zur Fahrzeugübergabe nach Reinfeld. Die Spedition Bode ist in Schleswig-Holstein einziger Projektpartner für den Oberleitungs-Feldversuch und erhält im Laufe der nächsten Monate vier weitere Scania Oberleitungs-LKW. Mit dem Einsatz des Fahrzeugs hat der Oberleitungs-Feldversuch in Schleswig-Holstein begonnen. Der Hybrid Oberleitungs-LKW nutzt auf seiner Route auch den fünf Kilometer langen elektrifizierten Abschnitt der A1 zwischen Reinfeld und Lübeck. Scania ist



Der Scania R 450 Hybrid mit Stromabnehmer.

exklusiver Lieferant für diesen vom Bundesumweltministerium finanzierten Feldversuch.

Thermologistic mit mehr Trailern

Thermologistic erweitert seinen Trailer-Fuhrpark. Damit reagiert der Frankfurter Kühllogistiker nach eigenen Angaben auf die starke Nachfrage für den Bereich der temperierten Transporte. Die Neuinvestition umfasst 13 Auflieger, die mit Doppelstocktechnik und Rollerbetten ausgerüstet sind und teilweise zusätzlich über Trennwände für bi-temperierte Transporte verfügen. Zudem sind die Trailer mit einem GPS-Sender ausgestattet. Durch die Neuanschaffung wächst die Flotte von Thermologistic auf insgesamt 40 Fahrzeuge, die von Partner-Dienstleistern national und international bewegt werden. Die Investitionssumme beträgt laut Unternehmen rund 800 000 Euro. Zusätzlich schafft das Unternehmen zwei neue Stellen am Frachtzentrum des Frankfurter Flughafens.

Mit der Aufstockung seiner Flotte reagiert Thermologistic auf Anforderungen des wachsenden Marktes für kombinierte Luftfrachtverkehre. Die mit Rollerbetten ausgestatteten Trailer garantieren bei hoher Flexibilität eine schnelle Be- und Entladung von temperierten Luftfrachtgütern. Dies sei besonders bei leicht verderblichen Waren, wie Obst, Gemüse, Fleisch oder



Die 2018 gegründete Thermologistic Frankfurt GmbH sitzt am Frankfurter Flughafen mit direktem Anschluss an das Perishable Center.

auch Medikamenten wichtig. Die Umschlag- und Abfertigungszeiten, etwa am Perishable Center am Frankfurter Flughafen, würden durch die speziell für den Luftfrachtverkehr ausgestatteten Fahrzeuge erheblich reduziert. »Mit den neuen optimierten Trailern werden wir noch schneller und effizienter. Nur durch den Ausbau unserer Flotte werden wir bei wachsender Ver-

kehrsdichte den hohen Ansprüchen unserer Kunden gerecht«, so Bernd Schmied, Geschäftsführer von Thermologistic. Mit der Flottenerweiterung will der Transporteur auch seine Marktposition verbessern. So rechnet das nach Iso 9001:2015 und IFS Logistics zertifizierte Unternehmen mit einer Steigerung des Umsatzes und des Gewinns um rund 50 Prozent.

Anzeige

FAST AND FURIOUS: COOLFLEX® – DAS TOR FÜR IHRE LOGISTIK

Das zweiflügelige isolierte Schnellaufstor **coolflex®** mit flexiblen Torblättern ist die patentierte Neuheit für die Kühl- und Tiefkühlwelt von **cool it**. Die innovative robuste Konstruktion als Einzelstorlösung 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

Vemag auf der Fish

Die Vemag Maschinenbau GmbH präsentiert Mitte Februar in Halle 5, Stand A43 der Fachmesse Fish International in Bremen ihr Produktportfolio für das Formen, Füllen und Portionieren von Fisch- und Feinkostspezialitäten sowie das Veredeln von Fischfilets mit Top-pings. Leistungsstarke Füll- und Dosiermaschinen sowie ein umfangreiches, individuell konzipierbares Vorsatzgeräteprogramm sollen dem Anwender maßgeschneiderte Lösungen für jeden Kundenanspruch ermöglichen. Vemag bietet mit seiner Kernkompetenz, der schonenden Verarbeitung pastöser, pumpfähiger Massen, interessante Möglichkeiten für die Wertschöpfungskette der Hersteller von Fischprodukten: Zum Beispiel beim Thema der Weiterverarbeitung von Fischabschnitten, die beim Zuschnitt von Filets anfallen, um daraus hochwertige Frikadellen oder Bällchen zu produzieren. Weiterhin ermöglichen praktische Vorsatzgeräte die Herstellung von Fischbratwurst oder ähnlichen neuartigen Produkten. Insbesondere interessant sei dies für festes Fischfleisch beispielsweise von Wels oder Lachs. Ebenfalls im Trend

Der Portionierer Robby in Kombination mit dem Ball Control 237.



sieht Vemag hochwertige Burgerpattys aus Fischfleisch, die mit Lösungen der Anbieters exakt und grammgenau geformt werden können. Präsentiert wird auf dem Stand des Vendener Unternehmens unter anderem der Portionierer Robby in Kombination mit dem Ball Control 237 als Lösung für die

handwerkliche Produktion von Convenience-Produkten wie Bällchen, Burger und stabförmigen Produkten, auch mit Füllung. Darüber hinaus gezeigt werden der Sausage Linker mit Darmhaltevorrichtung DHV 937 für die Herstellung von Lachswürsten, der Füllkopf 981 für pumpfähige Massen und Produkte mit inhomogener Konsistenz oder stückigen Einlagen wie Feinkostsalaten. Dazu der Manual Patty Former MPF 818 für exakt geformte, hochwertige Burgerpattys.

Ohne Ecken und Kanten

Der Nürnberger Automatisierungs- und Antriebsspezialist Baumüller hat für aggressive Umgebungen und für Branchen mit sehr hohen Ansprüchen an Hygiene, Sauberkeit und Korrosionsschutz eine neue Servomotoren-Baureihe entwickelt. Der neue HYG1 bietet beste hygienische Eigenschaften bei hoher Leistungsdichte und das bei einem gleichzeitigen Verzicht auf platzraubende Schutzeinhausungen. Sowohl in der Lebensmittelverarbeitung als auch der Getränkeabfüllung und der Pharma- und Verpackungsindustrie müssen Maschinen schnell und einfach zu reinigen sein. Gleichzeitig dürfen auf keinen Fall Bakterienester durch festgesetzten Schmutz oder Reinigungsmittel entstehen. Baumüller kommt dieser An-

forderung mit dem HYG1 nach, der in der Schutzklasse IP69K einfach und schnell zu reinigen ist und damit für minimale Stillstandzeiten sorgt. Der kompakte Servomotor hat ein rundes Gehäuse aus Edelstahl und kommt mit der Einkabellösung sowie Hiperface DSL Geber ohne weitere Steckanschlüsse und damit sehr geringem Verdrahtungsaufwand aus. Ecken und Kanten wurden beim HYG1 konsequent vermieden, um höchste Anforderungen an die Hygiene und Robustheit auch in aggressiven Umgebungen erfüllen zu können. Das gewellte Design des Servomotors maximiert die Oberflächengröße und damit die Eigenkühlung des Motors. So ist die Leistungsdichte des HYG1 bei geringem Bauraum besonders groß.



Die Hygiene-Motorbaureihe HYG1 von Baumüller.

Verfügbar ist die HYG1-Motorbaureihe aktuell in der Baugröße 36 und in drei verschiedenen Baulängen mit einer Leistung bis 1160 W und einer Drehzahl von 1000 bis 4000 pro Minute.

Deutschen Nachhaltigkeitspreis für Joghurtdeckel-Alternative

Die Profol GmbH aus Halfing (Oberbayern) wurde Ende November für seine CPPeel-Einstoff-Platine zum Verschließen von Lebensmittelbehältern mit dem Deutschen Nachhaltigkeitspreis (DNP) ausgezeichnet. Der Sonderpreis für umweltfreundliche Produktverpackungsideen wurde in diesem Jahr erstmals vergeben. »Wir freuen uns sehr über die Auszeichnung, die unsere Bemühungen, nachhaltige Verpackungslösungen zu schaffen, würdigt«, betont Philipp Schieferdecker, Geschäftsführer von Profol. »Mit unserer CPPeel-Einstofflösung für Deckel kann Aluminium ersetzt werden. Konsumenten müssen zum Beispiel die Deckel bei Joghurtbechern nicht mehr separat recyceln«. CPPeel-Polypropylenfolien seien eine umweltfreundliche Alternative zu Platinen aus Aluminium, beschichtetem PET oder Papier/Polyäthylen. Wenn Polypropylen-Becher kleinste Aluminiumreste an den Becher-



Preisverleihung Deutscher Nachhaltigkeitspreis 2020 (von rechts): Preiseempfänger Dr. Philipp Schieferdecker, CEO und Inhaber Profol GmbH, Lionel Souque, Vorstandsvorsitzender Rewe Group, Preisübergabe: Alexandra Cousteau, Umweltaktivistin, Stefan Schulze-Hausmann, Initiator des Deutschen Nachhaltigkeitspreises.

rändern aufweisen, müssen sie aus dem Recyclingprozess genommen werden, so Propol. Werden Joghurtbecher ausschließlich aus Polypropylen hergestellt, ist diese Lösung 100 Prozent recycelbar.

Für die Herstellung von CPPeel wird zudem nach Unternehmensangaben nur ein Bruchteil der Energie aufgewendet, die zur Erzeugung einer Aluminiumplatte notwendig ist.

Bitzer übergibt dreimillionstes in Schkeuditz gefertigtes Produkt an Vötsch

Der Spezialist für Kälte- und Klimatechnik Bitzer produziert weltweit an 16 Standorten. Nun wurde im Werk Schkeuditz bei Leipzig das dreimillionste Produkt (Verdichter und Verflüssigungssätze) gefertigt. Das Ju-

biläumsprodukt konnte die Vötsch Industrietechnik GmbH entgegennehmen, die es in einem ihrer Screening-Geräte für Umweltsimulationen einsetzt. Beide Unternehmen sind seit über 20 Jahren Geschäftspartner.

Ähnlich lange, seit 1991, fertigt Bitzer bereits Hubkolbenverdichter und Verflüssigungssätze am Standort Schkeuditz. Im November 2019 knackte die dortige Produktion die Dreimillionenmarke – das Jubiläumsprodukt konnte nun Carsten Bräuer, Leiter Entwicklung und Versuch bei Vötsch am Standort Balingen, ebendort in Empfang nehmen. Vötsch entwickelt und baut dort Prüfsysteme zur Qualitätssicherung in den Bereichen Umweltsimulation. Vötsch setzt die Bitzer Produkte für Klima-Anwendungen in Prüfräumen mit Temperaturbereichen von -10 °C bis +95 °C und in Temperaturbereichen von -80 °C bis +180 °C ein.

Das Bitzer Werk in Schkeuditz bei Leipzig ist einer der größten Standorte des Unternehmens und zugleich Kompetenzzentrum für Hubkolbenverdichter, die zusammen mit Verflüssigungssätzen auf insgesamt 19 000 Quadratmeter gefertigt werden. Bitzer Schkeuditz beschäftigt über 750 Mitarbeiter und ist der größte Produktionsbetrieb des Landkreises Nordsachsen



Bei der Übergabe des dreimillionsten Produkts aus Schkeuditz (von links): Andreas Riesch, Bitzer Direktor Vertrieb Deutschland und Schweiz, mit den Vertretern von Vötsch des Standorts Balingen Thomas Jarck, Standortleiter, Mario Hecht, Produktionsleiter, Peter Stooss, Manager Production Material, Jochen Urban, Abteilungsleiter Konstruktion Sondermodifikationen, und Carsten Bräuer, Leiter Entwicklung und Versuch.

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

Massgeschneiderte
 modulare Lösungen
 für Ihre
 Frischelogistik



SAVOYE

www.savoye.com

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



JUGRO®

SPEZIALPROFILE
 für den Einsatz im
TK- und Frischebereich

JUGRO Metallprodukte e.K.
 Pastor-Wolf-Str. 28-30 · 46487 Wesel
 Tel. 0 28 03 / 18 95 · www.jugro.de
jugro.metall@cityweb.de

Kältetechnik

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
 Logistikkösungen für den
 Lebensmittelhandel

Logistikkatalog

Logistics.ag

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



HAUSER GmbH
 Kühlmöbel & Kältetechnik
 Am Hartmayrgut 4-6
 4040 Linz

www.hauser.com

Freshness. Our focus.

Inserentenverzeichnis

Arnold	23	Perishable Center	33
Bitzer	U2	Plattenhardt + Wirth	41
Cool it	51	Prologistik	U4
Gilgen	37	Savoye	1
Implenia	11	Schmitz Cargobull	31
Interroll	21	SSP Kälteplaner	Titelseite
Klinkhammer	1	Stark	47
Knapp	U3	Temax	35
Logimat	3	TSC Auto ID	29
Logistics & Distribution	7	Urschel	45
Mure & Peyrot	19	Wanko	13

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

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

Implenia Kühlagerbau aus Bielefeld baut für die Lebensmittelindustrie.

www.kuehlagerbau.implenia.com

Implenia

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

Aktuelle News, Termine und Artikel auf

www.frischelogistik.com

Planung

SSP KÄLTEPLANER

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

Kühltransporte

DistriCool
Innenisolierungen für Kastenwagen

The European Van Company
Tel 003250456239 - www.districtool.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

Musik liegt in der Luft

Frösche LOGISTIK



LKW-Fahrer sind schwer zu finden, sie sollten gut umsorgt werden. Das lernen immer mehr Speditionsbesitzer. Für LKW-Hersteller ging der Weg zum erfolgreichen Absatz beim Flottenverantwortlichen dagegen schon immer auch über die Fahrer, denn idealerweise fragt der Einkäufer sie nach ihren Erfahrungen mit dem bisherigen rollenden Material, nach ihren Anforderungen und Wünschen. Wenn eine Marke beim Fahrer dann ein gutes Standing hat, kann das nicht schaden.

Der niederländische LKW-Hersteller Daf ist hier jetzt einen neuzeitlichen Weg gegangen und veröffentlicht neun Playlists auf Spotify. Der Clou: Die Liedsammlungen auf dem Musik-Streamingdienst sind nicht nur für Fahrer, sie sind auch von Fahrern. Jeder Fahrer kann an den »Daf Trucker Tracks« mitarbeiten, indem er seinen Lieblingssong auf der speziellen Website www.daftrucks.de/Campaigns/DAF-Trucker-Tracks postet, die Liste wird regelmäßig aktualisiert. Die Playlists bieten dabei nach Überzeugung von Daf für jeden Geschmack etwas. Roel Koppers, Spezialist für soziale Medien bei dem LKW-Hersteller: »Wir bekommen viele Rock-, Country- und Popsongs und haben diese Genres in separate Listen aufgeteilt, genau wie Klassik, Hardstyle, Dance- und Weihnachtslieder.« Für Koppers ist die Arbeit an den Trucker Tracks durchaus lehrreich, wie er berichtet: »Ich habe eine ganz neue Welt voller deutscher Schlager, portugiesischer Fados, irischer Pub-Songs, australischem Rock, italienischem Rap und französischen Chansons kennengelernt. Und heute hat mir jemand einen Song von den Mediaeval Bæbæs geschickt. Etwas eigen, aber großartig! Die meisten Songs kennt man allerdings. Dire Straits, AC/DC,



Playlists für Trucker bietet Daf auf der Streaming-Plattform Spotify.

U2, Volbeat, Metallica, Tony Justice und Armin van Buuren sind offensichtlich sehr beliebt unter Lkw-Fahrern.«

Die Idee lässt sich mit wenig Aufwand auch für andere Berufsgruppen der Logistik umsetzen, selbst wenn sie vielleicht nicht so heißumworben sind wie die LKW-Fahrer. Dann würden wir endlich erfahren, ob sich auf den Playlists von Kommissionierern besonders viel Speed Metal findet für das nötige Arbeitstempo beim Rasen durch die Regalgänge. Und ob Staplerfahrer wirklich auf Tschairowsky stehen, wenn sie gekonnt mit ihrem Arbeitsgerät durchs Lager tanzen. Auch ob Kältetechniker mehr Cool Jazz hören als andere Zeitgenossen könnte man an den Playlists ablesen. In jedem Fall gelten die weisen Worte von Herrn Jan Delay: *Doch wenn du denkst es geht nicht mehr, Dann kommt von irgendwo diese Mukke her Und sagt dir dass alles besser wird Und dass die Hoffnung als Allerletztes stirbt.* (ms) ◀

Impressum

Fröschelogistik
Erscheinungsweise 6 × jährlich

Verlag
ERLING Verlag GmbH & Co. KG · Klein Sachau 4 · 29459 Clenze
T +49 (0) 58 44/97 11 88 0 · F +49 (0) 58 44/97 11 88 9
mail@erling-verlag.com · www.erling-verlag.com
www.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 01.01.2020

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.



LogiMAT 2020
10.-12. März
Messe Stuttgart
Halle 3
Stand B05

Robotik-Lösungen für die gesamte Value Chain

making complexity simple

Von der Palette zur einzelnen Tablette – von der Produktion bis zum Endkunden: So lässt sich unser umfangreiches Lösungsportfolio von industrietauglichen Robotern zusammenfassen. Mit den neuesten Entwicklungen rund um die Bilderkennungstechnologie Vision, dem autonomen Open Shuttle und dem Kommissionierroboter Pick-it-Easy Robot greifen wir aktuelle Trends auf und setzen sie in innovative Lösungen um. Der Pick-it-Easy Robot ist das ideale Produkt für die Bearbeitung von Einzelstücken im Lebensmittelbereich und damit für E-Commerce besonders attraktiv.

KNAPP Systemintegration GmbH
8700 Leoben | Austria
ksi.sales@knapp.com
knapp.com

KNAPP

JETZT IST DIE BESTE FÜR ZEIT VERÄNDERUNG

Besuchen Sie
uns auf der
LogiMAT!
Halle 8
Stand C21

NUTZEN SIE JETZT
DIE GELEGENHEIT UND
VERÄNDERN SIE MIT
UNS IHRE PROZESSE.

pL-Store® 9.0

Lagerverwaltungssystem

Für einen Wechsel zu der effizienten
Optimierung Ihrer Intralogistik.

Work with Voice

Für mehr Produktivität in Ihrem Lager.
Einsetzbar in über 25 Sprachen.

Profi-Hardware

Industrie-PCs, Scanner, Etiketten und Zubehör.
Für robuste Qualität – Made in Germany.

www.proLogistik.com

