

FRISCHE LOGISTIK



13. Jahrgang 2021 | Ausgabe 5/2021



Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer

Vorbericht Nufam

Advancer im Einsatz
bei Huntapac

Kühlhausbau und -betrieb

Lösungen zum Schutz am
Kältearbeitsplatz

Titelstory

Volvos schwere
Stromer rollen an

DAS NEUE

BGLMagazin

6 MAL IM JAHR!

BGL
LAGER
BERUF
LOGISTIK
FUHRPARK
TRANSPORT
MANAGEMENT
ENTSORGUNG
UMWELTSCHUTZ



Das BGL-Magazin ist das **Verbandsmagazin** des Bundesverbandes Güterkraftverkehr Logistik und Entsorgung (BGL) und seiner Landesverbände mit rund 7000 Mitgliedsunternehmen. Das Magazin berichtet über die wichtigsten Aktivitäten und Positionen des Verbandes, das weitere redaktionelle Angebot erstreckt sich über das gesamte Themenspektrum von Güterkraftverkehr, Logistik und Entsorgung.

WAHLEN UND ENTSCHEIDUNGEN

Anzeige

Wenn Sie diese Frischelogistik aufschlagen, wird Deutschland gerade einen neuen Bundestag gewählt haben. Von einer neuen Regierung kann man ehrlicherweise noch nicht sprechen, selbst im günstigsten Fall dauern die bisher in der bundesdeutschen Geschichte stets gesetzten Koalitionsverhandlungen Wochen, beim besonders komplizierten letzten Mal, man mag sich erinnern, sogar Monate bis weit ins nächste Jahr. Auf der Mitgliederversammlung des Bundesverbandes Güterkraftverkehr Logistik und Entsorgung Anfang September hatte BGL-Vorstandssprecher Prof. Dr. Dirk Engelhardt zu einem erwartbar wichtigen Thema einer neuen Regierung schon mal Stellung bezogen: »Das Straßengüterverkehrsgewerbe kann und will weiter seinen Beitrag zum Klimaschutz leisten. Allerdings müssen die entsprechenden Fahrzeuge erst einmal am Markt verfügbar und zu wettbewerbsneutralen Kosten einsetzbar sein. Was wir in keinem Fall benötigen, sind nationale Alleingänge wie beispielsweise im nationalen Emissionshandel, die zum Wettbewerbsnachteil für das mittelständische deutsche Transportgewerbe führen.« Im Vorfeld der Wahl hat der BGL einen Forderungskatalog für die neue Legislaturperiode veröffentlicht und eine Broschüre zum Klimaschutz im Straßengüterverkehr herausgegeben, beides einsehbar auf der Webseite des Verbands unter www.bgl-ev.de. Turnusgemäß wurde auf der Versammlung auch der BGL-Aufsichtsrat gewählt: Die bisherigen Aufsichtsratsmitglieder sind für eine weitere Amtsperiode wiedergewählt worden, darunter auch der Vorsitzende von Transfrigoroute Deutschland, Hubertus Kobernuß.

Schon oft war in den letzten eineinhalb Jahren eine reale Messe wieder angekündigt und mit einem konkreten Termin versehen. Doch das Coronavirus machte ein ums andere Mal einen Strich durch die Rechnung, aus Vor-Ort-Veranstaltungen oder Hybrid-Events wurden rein virtuelle Messen oder oft schlicht Absagen mit Vertagung auf das nächste Jahr. Nun, Mitte September 2021, können wir Ihnen in dieser Ausgabe der Frischelogistik erstmals wieder Vorberichte zu echten Messen liefern: Sowohl die Fachpack in Nürnberg (siehe S. 46) als auch die Nufam in Karlsruhe (siehe S. 8) wollen noch in diesem Monat ihre Tore öffnen, vom 9. bis 13. Oktober soll dann auch die Anuga in Köln folgen. Dass man dabei vorsichtig bleiben muss, sollten alle wissen. Wer nachrichtenmäßig nicht völlig auf Durchzug stellt, hat wohl von der anrollenden vierten Welle gehört. Und mit dem Kälteforum von VDKL und dti hat sich Anfang September auch eine zentrale Branchenveranstaltung der temperaturgeführten Logistik dazu entschlossen, die wie traditionell für den November geplante Auflage 2021 abzusagen (siehe S. 53).

Im Gegensatz dazu real stattgefunden hat am 16. September die VDKL-Jahrestagung in Hamburg. Nur 100 Teilnehmer waren erlaubt, daher war die Jahrestagung schon weit im Voraus mit Warteliste ausgebucht. In Ausgabe 6/2021 können Sie einen Bericht von der Tagung in den VDKL-News lesen, die in dieser Ausgabe ausnahmsweise fehlen.

Ansonsten bietet Heft 5 der Frischelogistik Ihnen jedoch den gewohnten praxisnahen Mix sämtlicher Themen der Kühlkette – wir wünschen eine interessante Lektüre!




Internationale Fachmesse für
Intralogistik-Lösungen und
Prozessmanagement

8. – 10. März 2022
Messe Stuttgart

**INTRALOGISTIK
AUS ERSTER HAND**



**JETZT WIEDER ZEIT FÜR
BUSINESS – MIT SICHERHEIT**

**Jetzt informieren
und dabei sein!**

+49 (0)89 323 91-259
logimat-messe.de

INHALT

Lager- und Regaltechnik

- Automatisches Hochregallager und Fördertechnik für Kärtnermilch 18
- Roboterlösung für den vollautomatischen Verkaufsbereich der Metzgerei Klein..... 24
- Westfalia schafft mit Neubau Platz für's Projektgeschäft 30
- Trommelmotoren für weltgrößten Shrimps-Produzent 38
- Ausbau des Great Lakes Distributionszentrum mit Technologien von Knapp..... 42
- Distributionscenter für Food-E-Commerce in Göteborg ... 44

Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer

- xxx Neuer Elektro-LKW von Volvo 4
- Vorbericht Nutzfahrzeugmesse Nufam 7
- Kühltrailer für Pharma-Luftfracht..... 22
- Frischwarenlieferant Huntapac hat Thermo Kings Advancer im Einsatz 40

Transport und Logistik

- Dachser-Niederlassung in Berlin-Schönefeld hilft bei Impfstoff für die Hauptstadt 12
- Logistik für die »Gläserne Molkerei«..... 20

Kältetechnik und Kühlmöbel

- Moderne Kühlmöbel für neuen Frischemarkt in Braunschweig 28
- Wirtschaftliche und ökologische Bedeutung von Kältemitteln der nächsten Generation..... 34

Pharma

- Logistik für die Grippezeit..... 36



8

Nufam



28

Moderne Kühlung



4

Elektro-LKW



30

Neubau nötig

Verpackung und Kennzeichnung

Spritzen-Inlay für kühlfähige Mehrwegbehälter.....	33
Kunststoffbehälter und -paletten für aktuelle Intralogistik-Anforderungen	46

Kühlhausbau und -betrieb

Schutzlösungen für den Kältearbeitsplatz.....	26
Zeitfenstermanagementsystem optimiert Rampen bei Meyer Gemüsebearbeitung	37
Logistikzentrum für Pharmaprodukte für Frigo-Trans	48

Supply Chain und Management

Digitalen Stückgutlösung für die Nagel-Group.....	43
---	----

Software

Pharmagroßhändler Noweda führt Telematik-Software ein.....	14
Digitale Supply-Chain-Management- Lösungen zu See.....	17

News ab	50
Inserentenverzeichnis.....	55
Bezugsquellen.....	55
Fröschellogistik/Impressum.....	56

VORSCHAU

Die nächste Frischellogistik erscheint
am 30.11.2021

Schwerpunkthemen

- Kühlhausbau und – betrieb
- Telematik und Flottenmanagement
- Software und Systeme
- Kältetechnik und Kühlmöbel

Redaktions- und Anzeigenschluss
ist der 12.11.2021

IMPRESSUM

Frischellogistik

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.frischellogistik.com

Redaktion

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

Anzeigen

Ute Friedrich · T +49 (0) 421/626 36 28
ute.friedrich@frischellogistik.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 01.01.2021

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.

In Kooperation mit



WWW.FRISCHELOGISTIK.COM

SCHWERE STROMER

ROLLEN AN

Mittelschwere elektrische LKW ab 16 Tonnen bis 27 Tonnen werden bereits seit 2019 von Volvo Trucks in Serie produziert und in den Einsatz gebracht. Der nächste Schritt sind die schweren Klassen. Die batterieelektrischen Varianten von Volvo FM und Volvo FH stehen in den Startlöchern. In Verbindung mit Kofferaufbauten oder elektrifizierten Kühlaufliegern bilden die emissionsfreien Fahrzeuge die perfekte Kombination für die Frischelogistik.

Die LKW-Industrie in Europa muss künftig schärfere Klimaschutzvorgaben einhalten. Die CO₂-Grenzwerte für schwere Nutzfahrzeuge sollen bis 2025 um 15 Prozent im Vergleich zu 2019 sinken. Bis 2030 muss der Ausstoß des Klimakillers bei neuen LKW sogar 30 Prozent niedriger sein. Bei Verstößen drohen saftige Strafen. Von circa 5000

Euro für jedes überschrittene Gramm Treibhausgas ist die Rede. Die LKW in der EU tragen zu fast ein Viertel an den gesamten CO₂-Emissionen im Verkehr bei. Ein höherer Anteil an Zero-Emission-Nutzfahrzeugen im Markt könnte für Entspannung sorgen. Hinzu kommt, dass immer mehr Städte sogenannte Zero-Emission-Zonen einführen. Sie werden den künftigen Verteilerverkehr mit Elektrofahrzeugen prägen.

Elektrische Volvo LKW kurzfristig lieferbar

Während viele Hersteller noch mit Versuchsträgern experimentieren beziehungsweise ihre E-Modelle jetzt erst serienreif haben, kann Volvo Trucks längst liefern. Der schwedische Hersteller zählt zu den Vorreitern bei Lastwagen mit Elektroantrieb und verkauft bereits seit 2019 vollelektrische LKW. Die Modelle Volvo FE Electric und Volvo FL Electric sind trotz globaler Probleme der Industrie bei der Lieferung kurzfristig zu erhalten. Derzeit bietet Volvo das weltweit breiteste Sortiment an schweren Elektro-LKW an. Die lokal emissionsfreien Volvo FL Electric und Volvo FE Electric sind für den städtischen Verteilerverkehr konzipiert und können mit Trockenfracht- und Kühlkoffer in der Frischelogistik zum Einsatz kommen. Die mittelschweren elektrifizierten Zwei- und Dreiachser sind für 16 und 27 Tonnen zulässiges Gesamtgewicht geeignet. Mit den nahezu lautlosen Solo-LKW können Versorgungsaufgaben auch in den Nacht- oder frühen Morgenstunden und selbst in Fahrverbotszonen für Dieselfahrzeuge durchgeführt werden.

Den Antrieb im mittelschweren Volvo FE Electric 6x2 übernehmen zwei identische Elektromotoren mit 330 kW (440 PS) Dauerleistung. Die Spitzenleistung beiffert Volvo mit 440 kW (540 PS).



Ein Volvo FL Electric im Einsatz bei der Galliker Transport AG in der Schweiz.



Für seine mittelschweren Elektro-LKW gibt Volvo an Schnellladesäulen eineinhalb ein bis zwei Stunden Ladezeit an. Im Bedarfsfall stehen in weniger als 90 Minuten wieder 80 Prozent der Batteriekapazität bereit.

Die Kraft der E-Motoren gelangt über ein automatisiertes Zweiganggetriebe, Kardanwelle und Hinterachse mit Differenzial an die Räder. Den Strom liefern Lithium-Ionen-Batterien. Die Batteriegröße lässt sich je nach Anspruch anpassen. Die drei, vier oder sechs identischen Akkublöcke am Fahrzeugrahmen speichern zusammen 200, 265 beziehungsweise 395kWh elektrische Energie, was dank Rekuperation im innerstädtischen Stop-and-go-Betrieb für bis zu 300 Kilometer Fahrstrecke ausreicht. Mit Kühlaufbau reduziert sich die Reichweite auf circa 200 Kilometer. Damit dürfte die tägliche Belieferung der meisten Supermärkte mit Frischeprodukten ohne Zwischenladen möglich sein.

Das Laden leerer Batterien erfolgt entweder am Wechselstromnetz oder an Gleichstrom-Schnellladestationen. Im ersten Fall dauert es bis zur vollen Aufladung acht bis zehn Stunden, an Schnellladesäulen eineinhalb ein bis zwei Stunden. Im Bedarfsfall stehen in weniger als 90 Minuten wieder 80 Prozent der Batteriekapazität bereit. Das ist nützlich, wenn in zwei Schich-

ten gearbeitet wird oder das Fahrzeug für zusätzliche Reichweite in der Mittagspause aufgeladen werden soll. Die Lebensdauer der Akkus ist abhängig von den Einsatzbedingungen und beträgt etwa acht bis zehn Jahre. Dank des niedrigen Geräuschpegels und des vibrationsfreien Antriebs verbessern sich Arbeitsumfeld und Komfort für die Fahrer. Die Volvo E-LKW sind wie ihre Dieselbrüder mit verschiedenen großen Fahrer cabins kombinierbar. Bis zu sechs Radstandvarianten für unterschiedliche Aufbaumöglichkeiten stehen zur Wahl.

Elektrisch durch die Stadt

»Unser Ziel ist es, bis 2030 mindestens die Hälfte aller verkauften Volvo LKW elektrisch auf die Straße zu schicken. Bis spätestens 2040 haben wir unser gesamtes LKW-Sortiment dekarbonisiert«, sagt Peter Ström, Geschäftsführer der Volvo Group Trucks Central Europe GmbH in Ismaning. Mit den Verteilerfahrzeugen lassen sich besonders im städtischen Bereich Strecken zwischen verschiedenen Kühllagern oder Verteilerzentren zum Kunden

emissionsfrei vornehmen. Mit der angekündigten Erweiterung des Portfolios an Elektrofahrzeugen leistet Volvo einen wichtigen Beitrag zur Verringerung der Klimabelastung durch den Straßengüterverkehr.

Mit den Volvo FM Electric und FH Electric kann nicht nur der Transport innerhalb von Ballungszentren, sondern im Regionalverkehr auch zwischen Städten erfolgen. Noch in diesem Jahr gehen die beiden neuen vollelektrischen Modelle der schweren Bauweisen zusammen mit dem Volvo FMX Electric für den Bau in den Verkauf. Ihre Serienfertigung soll in der zweiten Jahreshälfte 2022 beginnen, zunächst mit Sattelzugmaschinen. Anfang 2023 würden dann die Fahrgestelle folgen. Sie ergänzen die schon länger verfügbaren Serien-Modelle Volvo FL Electric und Volvo FE Electric, mit denen Volvo über ein Sortiment von dann fünf mittelschweren und schweren LKW mit Elektroantrieb verfügt.

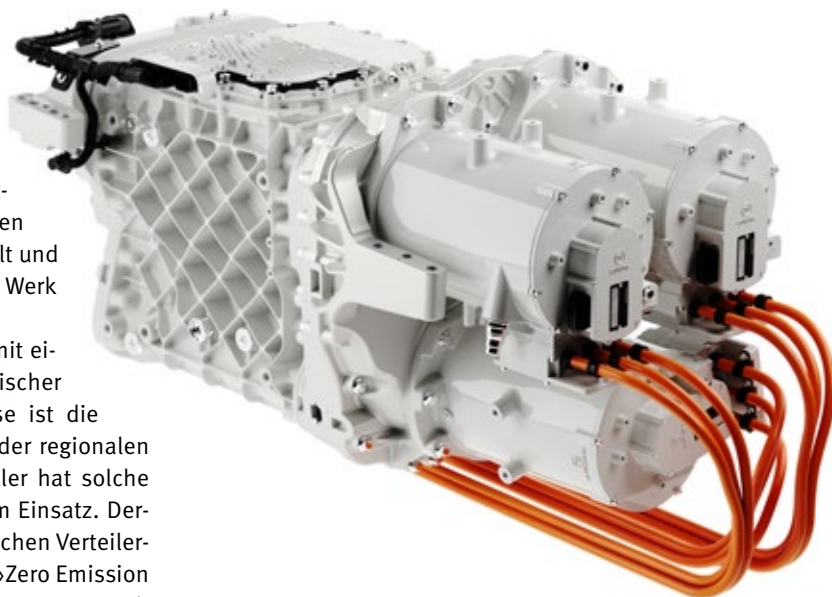
Für den Antrieb griff Volvo auf Bewährtes aus eigenem Haus zurück. Die Elektromotoren stammen vom Schwesterunternehmen Volvo Buses und treiben



Volvo zählt zu den Vorreitern bei Lastwagen mit Elektroantrieb, noch in diesem Jahr gehen die beiden neuen vollelektrischen Modelle der schweren Baureihen zusammen mit dem Volvo FMX Electric für den Bau in den Verkauf.

auch den Volvo FE Electric an. Zu finden sind diese E-Motoren bereits in mehr als 4000 elektrisch angetriebenen Stadtbusen, die Volvo seit 2010 verkauft hat. Die Batterien in den schweren elektrischen Volvo Trucks sind neuester Bauart und besitzen eine hohe Energiedichte. Die Schweden haben sie zusammen mit Samsung entwickelt und bauen die Lithium-Ionen-Pakete im eigenen Werk zusammen.

Ein Volvo FM Electric oder Volvo FH Electric mit einem vollelektrischen Kühlkoffer samt elektrischer Transportkältemaschine und Generatorachse ist die perfekte Kombination für Kühltransporte in der regionalen Frischelogsitik. Zumindest ein Trailerhersteller hat solche Auflieger bereits im Praxistest bei Kunden im Einsatz. Derartige Kühllzüge absolvieren den innerstädtischen Verteilerverkehr lokal emissionsfrei, brauchen keine »Zero Emission Zones« fürchten und emittieren auch weniger Lärm. Anstelle des Dieseltanks am Trailer sind Akkus am Stützwindwerk verbaut. Die elektrifizierte Trailerachse rekuperiert zudem bei jedem Bremsvorgang Energie und lädt die Batterien nach. Das minimiert das Nachladen über das Stromnetz im Distributionszentrum.



Antriebseinheit der schweren elektrischen Volvo-LKW mit drei Elektromotoren.

Einfacher Umstieg auf E-LKW

Mit den E-LKW bietet Volvo Trucks auch ein komplettes Paket an Service-, Wartungs- und Finanzierungslösungen. Damit will der Hersteller seinen Kunden den Antriebswechsel so schnell und einfach wie möglich gestalten. »Für die Unternehmerinnen und Unternehmer ist es wichtig, dass die Umstellung auf LKW mit Elektroantrieb schrittweise, reibungslos und einfach erfolgen kann. Sie werden über viele Jahre hinweg eine gemischte Flotte mit unterschiedlichen Antriebssträngen betreiben und können weiterhin Systeme wie das Flottenmanagementsystem Dynafleet sowie denselben Dienstleister für alle ihre Volvo LKW nutzen. Der Antriebsstrang mag unterschiedlich sein, aber der Rest ist sehr ähnlich, sodass der Umstieg auf Elektro-LKW nahtlos und logisch ist«, versichert Ström.

Bis zu 80 Prozent Förderung von E-LKW

Beim Umstieg auf E-Antriebe für LKW soll auch das jüngst aufgelegte Förderprogramm der Bundesregierung helfen. Es sieht eine Kaufprämie für alle Nutzfahrzeuge mit alternati-

vem Antrieb vor. Demnach übernimmt der Staat auch für die fünf E-LKW-Modelle von Volvo bis zu 80 Prozent der Mehrkosten gegenüber einem Diesel-LKW. Zusätzlich wird der Ausbau der Ladeinfrastruktur finanziell mit 80 Prozent der Kosten unterstützt. Damit ist der Weg frei für eine schnelle Skalierung der Zulassungszahlen bei elektrischen LKW in Deutschland.

Für höhere Tagesfahrleistungen mit den rein batterieelektrischen Volvo-LKW ist ein Zwischenladen durch Ladesäulen am Be- und Entladeort nötig. Insgesamt muss die Anzahl öffentlicher Stromtankstellen für LKW in Europa massiv steigen. Volvo geht von mindestens 20 000 erforderlichen Ladepunkten an den wichtigsten logistischen Drehkreuzen und Terminals und von 6000 Schnellladesäulen entlang der Autobahnen aus, die zwischen 2025 und 2030 benötigt werden. Für den Erfolg der E-Laster ist außerdem ein einheitlicher Ladestandard innerhalb der EU eine Grundvoraussetzung. Nicht zuletzt müsse im Einklang mit der zunehmenden Anzahl an E-LKW auf den Straßen kräftig in die Stromversorgung und Netzkapazität investiert werden. ◀

Frank Hausmann

LOS GEHT'S

Die Nutzfahrzeugmesse Nufam lädt vom 30. September bis 3. Oktober 2021 zum ersten Branchentreffpunkt der breitaufgestellten Nutzfahrzeugindustrie nach der Pandemie nach Karlsruhe ein.

Vom 30. September bis 3. Oktober 2021 trifft sich die Nutzfahrzeugbranche endlich wieder persönlich. Über 350 Aussteller aus 14 Ländern zeigen auf der Nufam in der Messe Karlsruhe das gesamte Leistungsspektrum der Nutzfahrzeugbranche und die Mobilitätstrends der Zukunft. Bereits zum siebten Mal findet die Fachmesse in diesem Jahr statt – und wahrscheinlich war die Aufmerksamkeit noch nie so groß. Schließlich ist die Nufam wenn alles glatt läuft die erste Gelegenheit der Branche, sich im Rahmen einer Messe nach der Corona-Pause mal wieder im wahren Leben zu treffen. »Der persönliche Austausch ist im Nutzfahrzeugbereich durch nichts zu ersetzen. Genau hier setzt die Nufam als wertvolle Informations-, Präsentations- und Entscheidungsplattform an. Sie ermöglicht die Beratung und den Vertrieb direkt am Nutzfahrzeug«, erklärte Britta Wirtz, Geschäftsführerin der Messe, im Vorfeld. Die Präferenz für Präsenzveranstaltungen stützt eine aktuelle Studie des Fachverbands Messen und Ausstellungen e.V., in der mehr als 70 Prozent der



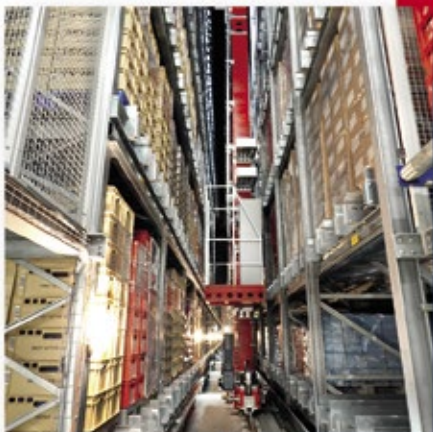
Die Nutzfahrzeugmesse Nufam findet in den Karlsruher Messehallen statt – wirklich!

Unternehmen angeben, dass die Absage und das Nicht-Stattfinden von Messen ganz überwiegend negative Auswirkungen auf den Geschäftsverlauf hatten. Gefragt nach den Gründen werden vor allem die eingeschränkte oder unzureichende Neukundengewinnung (72 Prozent), die nicht ausreichende

Produktdarstellung (69 Prozent) sowie die Handicaps in der Bestandskundenpflege genannt.

Dierk Conrad, Geschäftsführer Nutzfahrzeuge des Zentralverbands Karosserie- und Fahrzeugbau (ZKF) e.V., benannte anlässlich einer Pressekonferenz zudem die aktuellen Herausfor-

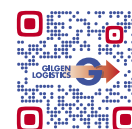
Anzeige



Ihr Generalunternehmer für Lager und Logistik

Individuelle Logistik-Lösungen
www.gilgen.com/branchen

Massgeschneiderte Komplettlösungen mit Eigenprodukten für Dienstleistung, Handel und Industrie. Von der Idee bis zur Realisierung: Gilgen ist Ihr Generalunternehmer für Ihre Intralogistik



Gilgen Logistics AG
CH-3173 Oberwangen, Tel. +41 31 985 35 35
D-44227 Dortmund, Tel. +49 231 5880 5340

derungen der Branche, insbesondere den Fachkräftemangel und die Lieferverzögerungen der LKW-Industrie als Folge der Pandemie und steigenden Rohstoffpreisen sowie die Transformation der Antriebstechnik. Zum Austausch und Netzwerken in angenehmer Atmosphäre zu diesen und weiteren Branchenthemen sei die Nufam die optimale Plattform, so Conrad.

Premieren mit Sicherheit

Die Nufam belegt 2021 erneut eine Ausstellungsfläche von insgesamt 70 000 Quadratmetern, die alle vier Hallen der Karlsruher Messe sowie das angrenzende Freigelände umfasst. Projektleiter Jochen Bortfeld freut sich nicht nur über die Vollbelegung des Geländes, sondern auch über das Engagement der Aussteller: »Die Unternehmen präsentieren dieses Jahr so viele Premieren und Neuvorstellungen wie noch nie. Neben Produktinnovationen im Aufbaubereich und im Bereich der Digitalisierung sind vor allem Fahrzeuge mit alternativen Antrieben wie Brennstoffzelle und Elektromobilität angekündigt.«

Auf Hygiene- und Schutzmaßnahmen legt das Team der Messe Karlsruhe verständlicherweise größten Wert. Die Messe Karlsruhe plant mit einem über die gesetzlichen Erfordernisse hinausgehenden Konzept, welches Teilnahmen nur für Genesene, Geimpfte oder negativ Getestete zulässt und die Kontaktnachverfolgung durch ein digitales Ticketing mit Vollregistrierung ermöglicht. Mit weiteren notwendigen Schutz- und Hygienemaßnahmen wie den bekannten AHA-Regeln, will die Messe Karlsruhe ihr Publikum nicht nur zur Ende September, sondern auf davor am 10. und 11. September zu den Platformers' Days, der Fachmesse für mobi-

le Hebe- und Höhenzugangstechnik, wieder vor Ort empfangen.

Fahrer schützen und aufklären

Mit auf der Nufam dabei ist auch die Initiative Hellwach mit 80 km/h e.V., die sich für einen gesunden Fahrer und gegen das Sterben am Stauende einsetzt. Bortfeld freut sich über diese Teilnahme: »Seit der ersten Nufam geben wir auch dem LKW-Fahrer eine Plattform, zum Beispiel mit unserem beliebten Truck Driver Forum. Die Initiative Hellwach mit 80km/h macht die Probleme und Herausforderungen im stressigen Berufsalltag der Fahrer sichtbar. Gerne unterstützen wir dieses Anliegen, denn wir halten es für besonders wichtig, die Fahrer als Rückgrat des Güterverkehrs bestmöglich zu schützen.« Konrad Fischer, Vereinsvorsitzender und erfahrener Logistiker, appelliert hierzu an die Transportbranche. »51 tote Fahrer im laufenden Jahr sind genug! Soll das Sterben enden, bedarf es einer gemeinsamen, vernetzten Anstrengung von Warenlogistik, Transportgewerbe, Industrie und Handel. Alle in der Lieferkette müssen ein Interesse daran haben, todbringende Stressoren zu beseitigen. Die größte Problemnähe hat der Transportunternehmer, weshalb es wichtig ist, zunächst ihn von der Max-Achtzig-Idee zu überzeugen. Fahrer, deren Firmenphilosophie auf vorausschauendem und defensivem Fahren aufbaut, zeigen ein deutlich besseres Gefahrenradar und sind weniger in Unfälle verwickelt.«

Die Aufklärungsbroschüre der Initiative und weitere Infos erhalten Messebesucher am Stand B 307 in Halle 3. 2020 starben trotz eines starken, pandemiebedingten Rückgangs der Unfalltoten bei Auffahrunfällen 48 LKW-Fahrer, so viele wie nie zuvor. Auch 2021 steigen die Todeszahlen

am Stauende besorgniserregend. Mit bereits 51 Unfalltoten bis Juli sind sie nahezu auf Verdoppelungskurs. Ursächlich ist zu einem hohen Prozentsatz die Ablenkung – Übeltäter ist zu über 90 Prozent das Smartphone. Tödlich wirkt dabei die zu hohe Differenzgeschwindigkeit beim Aufprall. Und die entsteht dann, wenn der Fahrer zum falschen Zeitpunkt abgelenkt ist. In zwei Sekunden ist der Sicherheitsabstand weg. In der dritten Sekunde ist er tot. Auch Sekundenschlaf kann eine Ursache sein. Viele Fahrer leiden durch den Dauerstress, verursacht durch Just-in-Time-Lieferungen, unflexible Timeslots an den Rampen oder die belastende nächtliche Parkplatzsuche an Schlafstörungen. Außerdem mangelt es vielen Fahrern europaweit an Aufklärung über Gefahrensituationen. Hinzu kommt ein eklatantes Schulungsdefizit hinsichtlich der Wirkungsweise der im LKW verbauten Assistenzsysteme. Nicht selten übersteuert der abgelenkte Fahrer im letzten Moment durch instinktives Verhalten den eingebauten Notbremsassistenten, bei dem dies durch Lenkbewegungen systembedingt vorgesehen ist und schaltet damit fatal die Bremskaskade ab.

Als Informationsplattform und Branchentreff für persönliches Netzwerken bietet die Fachmesse auch 2021 Vorträge und Diskussionsrunden zu aktuellen Branchenthemen. Auf die große Podiumsdiskussion im Rahmen der Eröffnung am ersten Messetag folgt am Freitag und Samstag das Forum Ladungssicherung sowie am Sonntag das Truck Driver Forum. Die Zukunftsthemen Elektromobilität und autonomes Fahren stehen genauso im Fokus wie die Dauerthemen Energieeffizienz, Zeitersparnis und Kostenreduktion sowie Fahrermangel. ◀

KÖGEL

Kögel präsentiert dem Fachpublikum Highlights aus dem aktuellen Produktportfolio, darunter der Kögel Cool – Purferro quality und das Telematik-System Kögel Telematics. »Die Nufam besitzt für Kögel einen sehr hohen Stellenwert. Inzwischen hat sie sich über die Region

im Südwesten von Deutschland hinaus fest im Kalender der Flottenbetreiber etabliert. Durch die Corona-Pandemie kommt ihr nun eine noch größere Bedeutung zu. Sie ist der erste Live-Branchentreff der Nutzfahrzeug-Welt seit Beginn der Pandemie. Wir von Kögel

freuen uns sehr darauf, unsere Kunden endlich wieder persönlich zu treffen und zu beraten«, betont Massimo Doni, Geschäftsführer Vertrieb Süd – Osteuropa, Gebrauchtfahrzeuge, Telematik, Fullservice, After Market.

Halle 2, Stand A 213

SCHMITZ CARGOBULL

Schmitz Cargobull ist auf der Nufam auf einem Gemeinschaftsstand mit der Firma Kohrs Nutzfahrzeuge vertreten. Unter anderem ist laut Boris Billich, Vertriebsvorstand von Schmitz Cargobull, der Kühlkoffer S.KO Cool Smart mit dem neuen Luftverteilungssystem und der hauseigenen Transportkältemaschine S.CU auf dem gemeinsamen Stand zu sehen. Neu ist hier die Weiterentwicklung des Luftverteilungssystems für mehr Effizienz, Gleichmäßigkeit und Robustheit. Vorrangiges Ziel der Weiterentwicklung war die Vermeidung von »Wärmenestern« sowie ein vereinfachtes Handling für mehr Effizienz im Transportalltag. Hutzen aus flexiblem und anfahrresistentem Material stellen die Verbindung zwischen Kältemaschine und Luftkanal sicher und schützen durch ihre Flexibilität vor Anfahrtschäden.

Auch der Tiefkühl-Motorwagenaufbau M.KO Cool ist mit in Karlsruhe. Hier standen seine erhöhte Isolierung für noch sichereren Transport, die Gewichtsreduzierung für mehr Zuladung, sicheres und einfaches Handling für mehr Zeiterparnis sowie die effiziente Durchlademöglichkeit im Fokus der Fertigungsexperten. Durch dickere Seitenwände, Stirnwand und Boden bei gleichzeitig identischen Innenmaßen wurden die Isoliereigenschaften verbessert und der Aufbau des M.KO Cool entspricht, je nach Spezifikation, den Anforderungen der ATP/FRC-Zertifizierung für verderbliche Lebensmittel. Insgesamt 60 Kilogramm bringt der M.KO laut Schmitz Cargobull durch seine optimierte Konstruktion weniger auf die Waage und ermöglicht mehr Zuladung.

Halle 2, Stand C 207

HUMBAUR

Der Gersthofener Anhänger- und Fahrzeugaufbautenspezialist Humbaur stellt in Karlsruhe sein Flexbox Programm und den LKW-Anhängerbereich vor. Mit insgesamt vier Schwerlastanhängern bringt das Unternehmen mit Sitz im beschaulichen Bayern einiges mit. Doch auch die Flexbox Fahrzeugaufbauten sind am Messestand von Humbaur Thema. Sie können auf den verschiedensten Fahrgestellen aufgebaut werden. Neben der für den Transport von Trockenfracht konzipierten Flexbox Dry hat Humbaur die Flexbox Cool für Kühlwaren und die Flexbox Freeze für Tiefkühlwaren im Angebot. Auch Multitemp-Ausbauten sind umsetzbar, so Humbaur.

Halle 2, Stand B211

MITSUBISHI

Verschärfte Emissionsauflagen in Innenstädten, der allgemeine Preisdruck und steigende Kundenerwartungen erfordern auch im Bereich der Transportkühlung technische Innovationen. Mitsubishi hat die vollelektrische Transportkühlanlage TE30 entwickelt, die anders als herkömmliche Transportkühlsysteme über eine separate Batterie betrieben wird – unabhängig vom Motorbetrieb. Eine zusätzlich im Motorraum installierte Lichtmaschine lädt die Batterie während der Fahrt kontinuierlich auf. Außerdem werden der extrem leise Betrieb und die geringen Wartungskosten des Aggregats betont.

Halle 2, Stand B 214

23. Nov. 2021
Paderborn

TEAM
LOGISTIKFORUM
it.technologie.networking

—www.team-logistikforum.de



TEAM

ORACLE | Partner

ProStore[®]

Das Warehouse Management System für Ihre Intralogistik

- _ Ausrichtung auf Logistik 4.0
- _ Vollständig Web 2.0-fähig
- _ Cloud und On Premise
- _ Mandantenfähigkeit
- _ Mehrsprachigkeit
- _ Flexible Schnittstellen
- _ Strategie Engine
- _ Umfangreiches Customizing
- _ Pick-by-Voice, Pick-by-Vision, RFID
- _ Branchenunabhängig

Weitere Infos für Sie unter www.team-pb.de



KIESLING

Mit drei Fahrzeugen ist Kiesling auf der Nufam vertreten, um die aktuellsten Entwicklungen für nachhaltigeren und wirtschaftlicheren Kühltransport zu zeigen. Auf dem Stand der S&G steht dabei ein Atego 1624 L im Fokus, der mit einer absoluten Premiere aufwarten kann: Die Neuvorstellung V1000 – eine brandneue Kühlmaschine von Thermo King (siehe S. 41) – wird in diesem Messerfahrzeug erstmals in Deutschland vorgeführt. Als Spezialist für Kühlfahrzeuge in der Distribution hat Kiesling dieses neue Kühlgerät bereits ausgiebig getestet und gemeinsam mit Thermo King für die Anwender in der Kühlwarenverteilung optimiert. Insbesondere bei den im Stadtverkehr häufig vorkommenden Stop & Go-Fahrten im niedrigen Drehzahlbereich oder bei sehr kurzen Fahrten mit häufigen Stopps und Türöffnungen wurde auch dank der durchgeführten Optimierungen sehr gute Ergebnisse erzielt, berichtet Kiesling. »Mit der V-1000 bringt Thermo King eine extrem wirtschaftliche Lösung auf den Markt, die weniger Kraftstoff verbraucht und CO₂-Emissionen und Schadstoffausstoß (NO_x) senkt! Der Betreiber spart sich die Anschaffung und die Wartung für den Dieselmotor, so wird diese Investition nachhaltig und wirtschaftlich! Wir empfehlen den zusätzlichen Einbau eines effektiven Kälterückhaltesystems wie zum Beispiel Cool Slide, um Kälteverluste beim Entladen zu vermeiden. Auch auf das Vorkühlen des Aufbaus sollten Fahrer grundsätzlich achten«, kommentierte Peter Kiesling, Geschäftsführer der Kiesling Fahrzeugbau GmbH.

Das zweite Exponat ist ein Cooler Flitzer mit Platz für fünf Europaletten oder 200 E2-Kisten. Das Tiefkühlfahrzeug ist als Mehrkammerfahrzeug ausgelegt und hierfür mit einer faltbaren Trennwand Cool Flap ausgestattet. Über den eingebauten Lüfter mit Thermostat werden beide Temperaturzonen geregelt, das Kühlgerät kann bis zu -20 °C kühlen oder auch heizen. Somit ist der Cooler Flitzer laut Kiesling auch für die empfindlichsten Waren einsetzbar. Eine Qualifizierung nach GDP sei jederzeit möglich, so können die Cooler Flitzer auch im Bereich Medizin-/Pharma eingesetzt werden. Die Cooler Flitzer sind auch direkt bei jedem Mercedes-Benz Partner in Deutschland, der Schweiz oder Österreich erhältlich.

Ein City Runner von Kiesling mit voll-elektrischem TE 30 Kühlaggregat von Mitsubishi steht auf der Nufam im Besucherrundgang am Eingang zur dm-Arena und ist mit seiner ausziehbaren Rampe nicht zu übersehen. Die Runner mit dem Tiefrahmenfahrzeuggestell von Al-Ko sind nach Überzeugung von Kiesling ideal für den Transport von Lebensmitteln auf Rollcontainern. Die Radkästen im Laderaum sind dafür so angeordnet, dass kein Platzverlust entsteht und die maximale Anzahl Rollis Platz findet. Der Vorteil der Runner ist der niedrige Einstieg in den Laderaum, der das Be- und Entladen auch über eine Heckrampe oder eine ausziehbare Rampe möglich macht.



Der Runner von Kiesling mit seiner ausziehbaren Rampe.

LAMBERET

Lamberet und sein Tochterunternehmen Kerstner sind mit aktuellen Kühlfahrzeugen auf der Nutzfahrzeugmesse auf den Ständen von Iveco Süd-West (Halle 1, Stand A130) und Dautel (Freigelände) sowie auf dem Gemeinschaftsstand der Mercedes-Benz Partner S&G, Wackenhut, Autohaus Riess und Kestenholz (dm-Arena, Stand A430) vertreten. Gezeigt werden ein Mercedes-Benz eVito und ein Iveco

Daily mit Kerstner-Kühlausbau sowie ein Iveco S-Way Gas mit Lamberet Frigoline HD Kühlkofferaufbau. Der Mercedes-Benz eVito mit Kerstner Kühlausbau und integrierter elektrischer Kerstner Kühlanlage CoolJet 106 EA wurde speziell für die Lieferung von Lebensmitteln in Umweltzonen und urbanen Zentren entwickelt. Die unterflur eingebaute Kühlanlage bezeichnet Kerstner als besonders energieeffizient,

sie könne daher die vorhandene elektrische Energie der Antriebsbatterie auch für die aktive Kühlung nutzen. Die als Puffer für die Standkühlung notwendige Zusatzbatterie könne dadurch leicht und klein ausfallen. Die Isolierung des Laderaums verfüge über einen besonders niedrigen K-Wert von 0,32 W/m²K. Der Kerstner Kühltransporter auf Basis des Iveco Daily wurde in enger Zusam-



Das Messefahrzeug mit Lamberets Kühlkofferaufbau Frigoline HD basiert auf einem Iveco S-Way mit Gasantrieb und ist mit einer unterfaltbaren Ladebordwand von Dautel ausgestattet.

menarbeit mit dem Hersteller entwickelt. Dank digitaler 3-D-Konstruktion und der engen Zusammenarbeit mit den Fahrzeugherstellern stelle die von Kerstner entwickelte Easyfit-Technologie sicher, dass sich die typspezifi-

schon Isolierpaneele optimal in die Karosserie des Kastenwagens einfügen. Dies soll eine bestmögliche Isolierqualität bei weitgehendem Erhalt des nutzbaren Innenraums gewährleisten. Der Ausbau entspricht auch mit seitlicher Schiebetür den ATP-Normen für den Minuskühlbereich (Klasse C) und den Pluskühlbereich (Klasse A) und verfügt laut Hersteller über einen hervorragenden Isolierwert von $0,28 \text{ W/m}^2\text{K}$. Der Iveco Daily mit Kerstner-Kühlausbau und -Kühlanlage ist im Einrechnungsgeschäft direkt bei den Iveco-Händlern erhältlich.

Den Kühlkofferaufbau Frigoline HD hat Lamberet eigens für den anspruchsvollen Verteilerverkehr mit vielen Türöffnungen pro Tour und höchsten Anforderungen an die Isolierung sowie die Robustheit des Aufbaus entwickelt. An der Front verfügt der Lamberet Kühlkoffer über das von den Lamberet Sattelaufliegern bekannte CX-System, das die Entstehung eines aerodynami-

schon Wirbels zwischen dem Fahrerhaus und dem Aufbau verhindern soll, um so den Luftwiderstand des gesamten Fahrzeugs zu optimieren. Die Türen sind serienmäßig mit Drehstangenverschlüssen und Doppelgelenkscharnieren aus Edelstahl ausgestattet. Die von Lamberet patentierten Scharniertechnologie versetzt die Türen beim Öffnen um rund vier Zentimeter aus der Aufprallzone heraus, schützt sie so vor Schäden an der Rampe und reduziert dadurch die Gesamtbetriebskosten. Ebenso wie das Heckportal ist der gesamte Aufbau des Lamberet Frigoline HD auf hohe Beanspruchung ausgelegt. So sind beispielsweise in die Stirnwand zwei Sicherheitsstreben aus widerstandsfähigem THLE-Stahl eingelassen. Das Messefahrzeug basiert auf einem Iveco S-Way mit Gasantrieb und ist mit einer unterfaltbaren Ladebordwand von Dautel ausgestattet.

Halle 1, Stand A130; dm-Arena, Stand A430; Freigelände

Anzeige



KLOOSTERBOER BLG COLDSTORE IHR PARTNER IN DER TK-LOGISTIK

- Kühlhauskapazitäten im Freihafen von Bremerhaven
- Grenzkontrollstelle im Haus
- IFS zertifiziert
- Spezialisiert auf den Im- und Export von tiefgekühlten Nahrungsmitteln
- Lagerung, Transport und Im-, Exportabwicklung aus einer Hand

in f www.coldstore.de / Tel 04719440

Kloosterboer



BLG Coldstore

IMPFSTOFF FÜR DIE HAUPTSTADT

Mit Impfstoff, Schutzausrüstung und intelligenter Logistik die Pandemie bekämpfen: In Berlin setzt der Senat bei der Impfstofflogistik auf eine bewährte und vielfach eingespielte Partnerschaft. Und damit auf die Dachser-Niederlassung in Berlin Schönefeld.

Das ist alles schon wirklich unglaublich. Aber als Team haben wir es hinbekommen.« Wenn Olaf Schmidt das vergangene Jahr und die letzten Monate vor dem geistigen Auge Revue passieren lässt, staunt er noch immer – und lächelt zufrieden. Die Geschichte, die der General Manager des Dachser Logistikzentrums Berlin Brandenburg in Schönefeld erzählt, handelt von der Covid-19-Pandemie, einem Wettlauf gegen die Zeit sowie von intelligenter Logistik für eine verlässliche Versorgung der Bevölkerung mit Schutzausrüstung und Impfstoffen. Doch der Reihe nach. Mitte Mai des vergangenen Jahres war die Berliner Senatsverwaltung auf das Dachser Logistikzentrum Berlin Brandenburg zugegangen, um kurzfristig die Einlagerung und Verteilung von Masken und Schutzausrüstung zu organisieren. »Es bestand hoher Handlungsdruck«, erinnert sich Schmidt. Die Entscheidung für den Logistiker aus Kempten sei deswegen auch sehr schnell gefallen. Ende Juni konnte das Logistikzentrum die Einlagerung von 130 Seecontainern zusagen. Im Juli waren zudem drei Boeing 747 im Anflug. »Innerhalb von vier Wochen hatten wir auf einmal 8000 Paletten neu im Bestand«, erinnert sich Schmidt.

»Doch das war erst der Anfang«, sagt Falk Wenk, Contract Logistics Manager im Logistikzentrum Berlin Brandenburg. »Der Bestand an eingelagerten Paletten stieg bis Januar 2021 noch



Neben Schutzausrüstung und Schnelltests übernahm Dachser in Berlin auch den temperaturgeführten Impfstofftransport.



Kühlboxen für den Impfstofftransport mit Kühlakkus.

mals auf 11 000. Das forderte alle unsere Kräfte und Systeme.« Das Einlagern und die Distribution von Schutzausrüstung, Masken und Schnelltests, so Wenk, sei klassische Kontraktlogistik. »Da sind die Abläufe bei Dachser auch bei hoher Auslastung eingespielt. Dann kamen die Impfstoffe hinzu.«

Ein Hilferuf der Senatsverwaltung

Am 27. Dezember hatte die Europäische Arzneimittel-Agentur die ersten Impfstoffzulassungen erteilt. In Erwartung dieser absehbaren Entscheidung hatte die Berliner Senatsverwaltung

bereits am 7. Dezember Kontakt mit Dachser aufgenommen: »Wir haben ein Problem...«, so habe das Gespräch begonnen, erinnert sich General Manager Schmidt. »Sie haben doch ein Logistiksystem, das uns schon bei der Schutzausrüstung geholfen hat. Können Sie damit auch ein Impfstofflager verwalten?«

»Impfstofflogistik war für alle eine Herausforderung mit vielen Unwägbarkeiten – es gab ja keine Blaupause dafür«, sagt Schmidt. »Es begann damit, dass ein Pharmadienleister die Impfstoffe in einem Warehouse einla-



Zur Rekonditionierung der Kühlakkus platzierte Dachser eine Thermowechselbrücke in der Lagerhalle.

gern musste, das von der Bundeswehr gesichert wurde. Dort stehen zudem Ultratiefkühlschränke für Temperaturen von -75 °C bereit. Wir haben dann mit dem Dachser-Warehouse-Management-System Mikado die Warehouse-Prozesse organisiert und die Auslieferung auf den Weg gebracht. Unsere Aufgaben reichten darüber hinaus vom Beschaffen geeigneter Kühlbehälter für den Transport bis hin zur Anlieferung in die sechs Berliner Impfzentren, in die Krankenhausapotheken und zu mobilen Impfteams.« Parallel dazu sei

die Auslieferung von Schutzausrüstung und vor allem von Schnelltests für Schulen weitergelaufen.

Der Organisationsaufwand sei dabei erheblich gewesen, fügt Schmidt hinzu. Dazu gehörten unter anderem tägliche Konferenzen mit allen Teilnehmern des Berliner Impfprojekts, die Zusammenarbeit mit dem pharmazeutischen Dienstleister und die Koordination der Polizeibegleitung der Fahrzeuge.

Um den Impfstoff sicher und jederzeit pharmazeutisch kontrolliert in die Impfzentren zu bringen und die Rückverfolgbarkeit der einzelnen Chargen zu gewährleisten, konnte Dachser auf seine Logistik Produktionssysteme Domino für den Landtransport und Mikado für die Lagerung zugreifen. »Das war die Grundvoraussetzung für einen geregelten und vorausschauenden Impfstofflogistikprozess«, betont Schmidt. »Bei der Auslieferung der Erst-Dosis haben wir gleich die später benötigte Zweit-Dosis im Impfprozess mit eingeplant und die Kapazitäten entsprechend vorausgebucht.«

Cooler Lösungen aus der Werkstatt

Für die Impfstofflogistik musste die Berliner Niederlassung des Logistikers rasch etwa 150 pharmazeutische Transportkühlboxen beschaffen. Dies wurde über eine langjährige Kundenbeziehung möglich. Da die Kühlakkus dieser

Boxen zur Rekonditionierung 48 Stunden benötigen, platzierte Dachser kurzerhand eine Thermowechselbrücke in der Lagerhalle. »Unsere Mitarbeiter aus der Werkstatt haben für die platzaufwendige Kühlung der Akkus eigens Regale maßgefertigt. Auch die von ihnen konstruierten Abstandhalter für die Kühlakkus waren clevere Lösungen, um das Handling wie auch die Rekonditionierung zu perfektionieren. Es machte Spaß zu erleben, wie sich alle aus unserem Team eingebracht haben«, berichtet Schmidt.

Dass Impfstofflogistik in pandemischen Zeiten eine in vieler Hinsicht aufregende Aufgabe ist, spiegelte sich nicht nur in bewachten Lagern und Transporten wider. Weil im März einmal die Anlieferung wegen eines defekten Lieferwagens des Impfstoffherstellers stockte, schrieb der Boulevard gleich »Impfchaos!« »Dabei hatten wir und unser Teil der Lieferkette gar nichts damit zu tun«, sagt Schmidt. Heute muss er über die kurzzeitige mediale Aufregung schmunzeln. »Die Aufmerksamkeit gegenüber Dachser ist in Berlin mit Sicherheit gewachsen und reicht weit über das Projekt hinaus«, sagt Schmidt. Und stolz fügt er hinzu: »Wir freuen uns, mit unserem Logistik-Know-how einen Beitrag für die Gesellschaft und zur Bekämpfung der Pandemie leisten zu können.«

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.

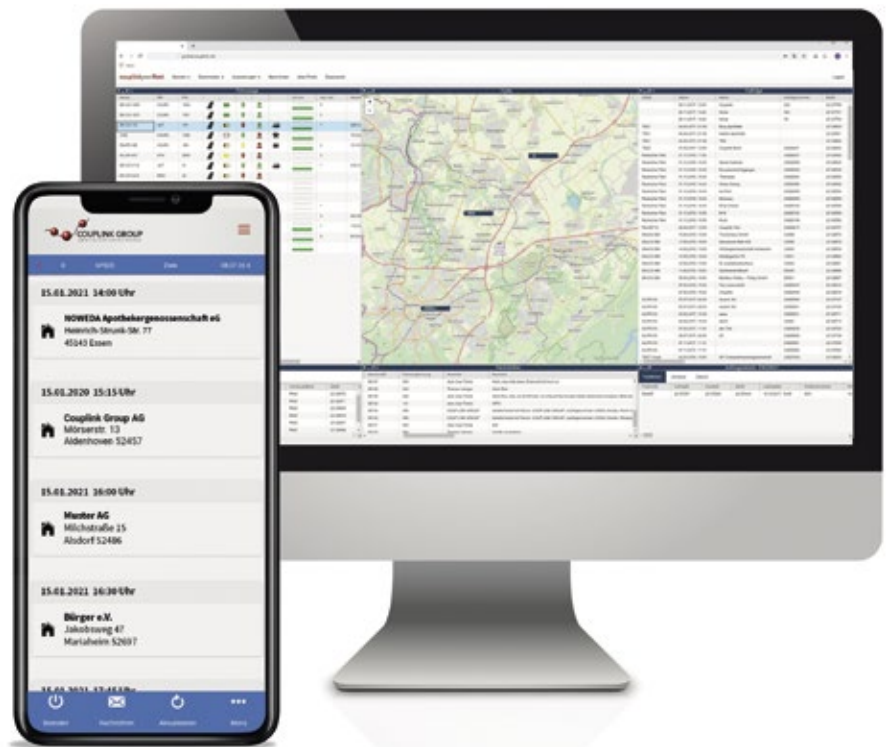


DER TRANSPARENTE WEG DES MEDIKAMENTS

Die Digitalisierung der Logistik ist gerade im medizinischen Bereich besonders wertvoll. Die Noweda hat diesen Schritt gewagt und dabei viel gewonnen: Der Pharmagroßhändler profitiert durch die Einführung der Telematik-Software Couplinkyourfleet von transparenten und deutlich effizienteren Logistikprozessen.

Die Lieferung von Medikamenten stellt Logistiker vor besondere Herausforderungen. Die oftmals sensible Fracht muss pünktlich, vollständig und unbeschädigt von A nach B transportiert werden. Um dieses Ziel zu optimieren, hat die Noweda ihre logistischen Strukturen neu aufgestellt. Mit der Einführung des Telematik-Systems Couplinkyourfleet setzt der Großlieferant für Apotheken nun verstärkt auf digitale Workflows statt auf analoge Arbeitsschritte.

Eine Mammutaufgabe für einen so großen Logistiker wie die Noweda, die mit etwa 1500 Fahrzeugen täglich rund 150 000 Packstücke transportiert. Insgesamt mussten die neuen Prozesse an 20 Standorten etabliert werden. In der zweiten Jahreshälfte 2019 startete man gemeinsam mit dem Softwareunternehmen Couplink zunächst eine Pilotphase in einer der Niederlassungen. Die Anforderungen an das neue System waren hoch: »Unser Ziel ist es, jederzeit Überblick über die Ware und ihren Standort zu haben«, fasst Michael Konopka, Leiter Organisation bei der Noweda Essen, zusammen. Dies reicht von der Erfassung der Produkte über die Sendungsverfolgung bis hin zur Qualitätskontrolle. »Zudem möchten wir unsere Kunden möglichst genau über die voraussichtliche Ankunftszeit informieren«, sagt Konopka. Diese »Estimated Time of Arrival« (ETA) so exakt wie möglich definieren zu können, ist



Quelle: Couplink

Ein Mitarbeiter in der Disposition des Großlieferanten Noweda kann Apotheken nun jederzeit Auskunft zum Status einer Lieferung geben, ohne Rücksprache mit dem Fahrer halten zu müssen.

von großem Wert für die Kundenzufriedenheit und darüber hinaus ein entscheidender Wettbewerbsvorteil auf dem Markt, sind sich Noweda und Couplink einig.

Von gestern: Umständliche Papierlisten und viele Unbekannte

Mit der bisherigen analogen Arbeitsweise war all dies nie so präzise mög-

lich wie jetzt: Mit der Warenliste in der Hand stellte sich der jeweilige Fahrer die einzelnen Packstücke seiner Tour zusammen. Nach der Verladung ins Fahrzeug und der persönlichen Abmeldung bei der Lagerverwaltung startete er die Tour. Welche Strecke der Fahrer nahm, bestimmte er aus eigener Erfahrung und nutzte dafür Straßenkarten oder ein Navigationsgerät. Beim Emp-

fänger angekommen, wurde die Lieferung ausgeladen, mit der Lieferliste abgeglichen und händisch quittiert. Die Lieferliste gab der Fahrer am Ende seiner Tour wiederum in der Lagerverwaltung ab, damit sie manuell ins ERP-System übertragen werden konnte. Rückfragen, etwa zum Lieferstatus, gab es zahlreiche; diese mussten telefonisch geklärt werden.

»Das geht besser«, war sich Konopka, der den Digitalisierungsprozess begleitet hat, sicher. Denn die Noweda, bereits als zuverlässiger und innovativer Zulieferer bei Apothekern bekannt, will auch in Zukunft in der ersten Liga der Branche mitspielen. Und so entschied man sich nach einem sorgfältigen Auswahlprozess für den Spezialisten Couplink. »Bereits in den ersten Gesprächen zeigte Couplink, dass sie unsere Prozesse sehr gut verstehen – viele der

Die Temperatur immer im Blick

Mit Couplinkyourfleet Cool ist das Temperaturmonitoring direkt in der Telematik-Software integriert. Über eine Schnittstelle liest das System die Informationen des Kühlaggregats aus; auch die Temperaturüberwachung im Packstück ist mittels moderner Sensortechnik möglich. Etwaige Abweichungen außerhalb der definierten Toleranzgrenzen werden in Echtzeit ins Fahrerhaus gemeldet. Neben der durchgehenden Kontrolle der Temperatur liefert die Software einen lückenlosen Nachweis der Kühlkette. Die Dokumentation der Kühldaten mit Ort- und Zeitstempel wird automatisch an das Dokumenten-Management-System übergeben.

Abläufe konnten mittels des softwareintegrierten Workflow-Creators unkompliziert angepasst werden. Schnell konnten sie uns umgesetzte Abläufe mobil präsentieren. Das hat uns sehr beeindruckt«, so Konopka. Auch ein weiterer Punkt machte die Entscheidung für den Spezialisten einfach: »Couplink bietet ein Gesamtpaket mit sehr gutem Preis-Leistungs-Verhältnis.«

Im Verlauf des Pilotprojekts wurden dann Lösungen für besondere Herausforderungen entwickelt. So gibt es jetzt situationsbedingte Anzeigen von speziellen Hinweisen und die Anzeige der noch nicht geladenen Packstücke einer Tour. Bei Nachttouren und Auslieferungen in Schleusen dient ein Foto als Liefernachweis. Couplinkyourfleet kann zudem Sammeltouren abbilden,

Anzeige

INNOBOX & INNOBAG

Unsere **INNOBox** und **INNOBag** eignen sich ideal für den Transport von frischen Lebensmitteln und zeichnen sich durch eine hervorragende Umweltbilanz aus. Sie bestehen zu fast 100 % aus recyceltem Zellstoff und sind somit komplett recycelbar.



ECO^oCOOL

Vorteile für Sie und die Umwelt

- 100 %ige Frische dank qualifizierter Isolierperformance
- 100 % Nachhaltigkeit durch Verwendung von nachwachsenden, recyclingfähigen und biologisch abbaubaren Rohstoffen
- 100 % logistikoptimiert

Ideal für den
Versand im
Onlinehandel!

»Die Corona-Pandemie war eine echte Belastungsprobe für unser neues System und hat uns bestätigt, dass wir auf dem richtigen Weg sind.«

Michael Konopka

bei denen unterwegs Pakete auf mehrere Fahrzeuge verteilt werden.

Nach letzten individuellen Optimierungen wurde die Software von Januar bis Mai 2020 dann schrittweise und begleitet von Schulungen in den weiteren 19 Niederlassungen eingeführt. Die Ausstattung der Mitarbeiter mit neuen Endgeräten, auf die Couplinkyourfleet installiert wurde, erfolgte durch den Softwareentwickler selbst. Dabei handelt es sich um robuste Industrie-Smartphones von M3 Mobile, die mit einer Scanfunktion ausgestattet sind.

Neuer Alltag mit vielen Erleichterungen und Einsparpotentialen

Die Akzeptanz der Fahrer und der weiteren Mitarbeiter war von Anfang an sehr groß, da ihr Arbeitsalltag durch das System stark vereinfacht wird. Im täglichen Ablauf sehen die neuen Workflows beispielsweise wie folgt aus: Ein Mitarbeiter in der Disposition kann den Apotheken nun jederzeit Auskunft zum Status einer Lieferung geben, ohne Rücksprache mit dem Fahrer halten zu müssen. Der Fahrer wiederum bekommt durch das Scannen der Packstücke sofort Hinweise, wenn er ein falsches Packstück aufgeladen hat.

Couplinkyourfleet sorgt dafür, dass die Packstückliste über die Standard-schnittstelle digital an die Endgeräte der Fahrer übermittelt wird. Diese scannen die für sie vorgesehene Ladung und können erst zur Fahrt aufbrechen, wenn alles eingepackt und gescannt wurde. »So wird unter anderem verhindert, dass falsche Packstücke eingeladen werden, die dann bei anderen fehlen. Der Beladevorgang wird durch den Wegfall von Papierlisten insgesamt fehlerfreier und zudem effizienter, da jede Menge Zeit gespart wird«, beschreibt Couplink-Vorstand Jens Uwe Tonne einige Vorteile des Telematik-Systems. Sobald ein Fahrer seine Tour beginnt, berechnet die Software die ETAs, welche die Fuhrparklei-

Wie erkannt, so gekoppelt

Trailer einfach, schnell und fehlerfrei an das richtige Fahrzeug koppeln – die Telematik-App Smartlink-Trailer soll das einfacher möglich machen. Die Neuentwicklung von Couplink sorgt für eine intelligente und smarte Trailererkenntnis via Smartphone und Sensortechnik – Ortung inklusive. Es handelt sich um eine eigenständige App, die man wie gewohnt über den App-Store seines Handys runterlädt. Die App funktioniert hardwareunabhängig, sodass Fahrer ihre vorhandenen mobilen Endgeräte verwenden können. Will der Logistiker sie außerdem mit seinen vorhandenen Systemen in Kombination verwenden, ist das problemlos über die vorbereiteten Schnittstellen der Telematik-Lösung möglich. Zudem können auch Fahrzeuge von Subunternehmen angebunden werden. Dabei muss die App nur bei Nutzung bezahlt werden – die Abrechnung erfolgt taggenau. »Je nach Anforderung des Kunden, wählt er zwischen den drei Funktionen Smartletter, Smartlabel oder Smartsensor«, so Couplink-Vorstand Jens Uwe Tonne. Mit Smartletter und Smartlabel kann der Fahrer direkt mit der Identifikation der Trailer starten, da keine zusätzlichen technischen Vorbereitungen oder Investitionen nötig sind. Er prüft mit seinem Smartphone oder Tablet die bereits vorhandene Kennzeichnung des Trailers und erfährt so zuverlässig und schnell, ob es sich um die richtige Ware handelt: Mit Smartletter werden Anhänger über ein Foto ihrer jeweiligen Trailer- oder Fahrzeugnummer identifiziert; mit Smartlabel werden vorhandene Barcodes oder QR-Codes gescannt und ausgelesen. Handelt es sich um den falschen Trailer zum Auftrag, erhält der Fahrer eine Warnmeldung und kann den Vorgang rechtzeitig abbrechen. Mit dieser OCR-Erkennung per mobilem Endgerät können auch unbekannte Anhänger klassifiziert und direkt in die Trailerverwaltung integriert werden. Ihren Standort kann der Disponent in der Zentrale jederzeit über ein Webportal verfolgen. Sind an den Trailern Couplink-Sensoren befestigt, können sie ebenfalls per Smartphone verwaltet sowie falsch angekoppelte Anhänger identifiziert werden. Die kleinen Bauteile halten bis zu sieben Jahre. Zusätzlich ermöglicht Smartlink-Trailer in der Variante Smartsensor, dass die Disposition jederzeit die Trailerposition verfolgen sowie die eigentliche Lieferung über weitere Sensordaten während des Transports kontrollieren kann: Ist beispielsweise die Liefertemperatur von Lebensmitteln oder Pharmazeutika immer konstant oder muss sie angepasst werden? Der Einsatz von Sensoren sorgt außerdem für ein transparentes Hofmanagement: Fahrzeuge werden über die kleinen Transponder bei Ein- und Ausfahrten registriert sowie der gesamte Trailer- und Fahrzeugverkehr ohne großen Aufwand kontrolliert. »Mit Smartsensor gehen Expeditionen und Logistikunternehmen einen innovativen Schritt über die reine Inventarisierung von Trailern hinaus«, ist Tonne überzeugt.

ter an die Apotheken weitergeben können. Neben der Unterstützung durch Navigation erkennt das System automatisch, wenn ein Ziel erreicht wurde und zeigt dann die zu liefernden Packstücke an. Durch die digitale Erfassung und Auswertung der Echtzeitdaten gibt es jederzeit einen übersichtlichen Leitstand zu den Fahrzeugen, Touren und Packstücken.

Hilfe auch bei Corona-Belastungsprobe

Konopka zieht positive Bilanz: »Die Einführung hat reibungslos funktioniert, und die neue Software hat sich bereits bewährt. Der ROI ist durch die Qualitätserhöhung und die verringerte

Fehlerquote innerhalb weniger Monate erreicht.« Denn Fehllieferungen kosten in der Logistik viel Geld und diese werden bei der Noweda nun annähernd ausgeschlossen. Und was beim Start des Projekts noch keiner ahnen konnte: »Die Corona-Pandemie war eine echte Belastungsprobe für unser neues System und hat uns bestätigt, dass wir auf dem richtigen Weg sind. Insbesondere die Lockdowns haben zu einem enormen Arbeitsaufkommen mit großen Stückzahlen und zeitlichen Herausforderungen geführt. All das haben wir neben dem hohen Engagement unserer Mitarbeitenden nicht zuletzt dank Couplinkyourfleet problemlos bewältigt.«

DIGITALISIERUNG

ALS ECKPFEILER DER NACHHALTIGKEIT

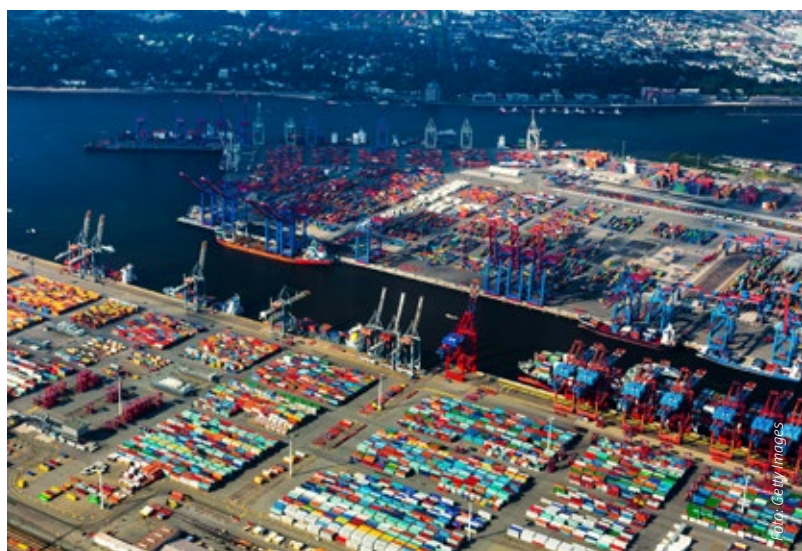
Auch Reedereien und Häfen können ihren Beitrag zu nachhaltigerem Handel leisten und den Ausstoß von Treibhausgasen verringern. Eine wichtige Rolle spielen dabei digitale Supply-Chain-Management-Lösungen. Sie optimieren die Prozesse einer maritimen Lieferkette und reduzieren damit deren Treibstoffverbrauch und Umweltbelastung.

Etwa 80 Prozent der Güter, die weltweit gehandelt werden, werden von Schiffen transportiert. Damit sind maritime Lieferketten ein zentrales Element des Wirtschaftskreislaufs. Doch das hat Schattenseiten: Denn laut der Greenhouse Gas Study 2020 der International Maritime Organization (IMO) produzieren Schiffe etwa drei Prozent aller Treibhausgase. Um den Umwelteinfluss der maritimen Logistik zu verbessern, reicht es jedoch nicht aus, umweltverträglichere Treibstoffe einzusetzen. Auch lange Liegezeiten im Hafen tragen zur Belastung der Umwelt bei, etwa weil Bordsysteme weiterhin betrieben werden müssen. Hinzu kommt, dass Frachter oft die Geschwindigkeit und damit den Treibstoffverbrauch erhöhen, um vorgegebene Ankunftszeiten in einem Hafen einzuhalten.

Einen Ausweg bieten integrierte, digitale, datenbasierte Lösungen. Mit ihnen lässt sich ein lückenloser Informationsfluss einrichten – zwischen dem Schiff, der Infrastruktur im Hafen, den Logistikdienstleistern an Land sowie den Empfängern der Güter. Die Daten werden in Echtzeit aktualisiert und analysiert. Anschließend stehen die Ergebnisse allen Stakeholdern der Supply Chain zur Verfügung. So haben beispielsweise Betreiber von Container-Häfen die Möglichkeit, die Ankunft eines Frachtschiffes präzise zu terminieren und punktgenau die nötigen Ressourcen bereitzustellen, vom Liegeplatz über Lotsen bis hin Transportmitteln wie LKW.

Wetter und Gezeiten berücksichtigen

Damit dies funktioniert, beziehen Supply-Chain-Management-Systeme eine Vielzahl von Faktoren mit ein, wie die Wetterverhältnisse auf See, die Gezeiten und die Auslastung eines Hafens. Auch die Verfügbarkeit von Lotsen und der Infrastruktur am Kai werden berücksichtigt. Eine digitale Lösung hat den Vorteil, dass sie bei einer Änderung der Ankunftszeit eines Schiffs umgehend reagieren und Alternativen erarbeiten kann. Schließlich muss die geschätzte Ankunftszeit eines Frachtschiffes im Hafen bei einem Terminal bis zu 19-mal pro Tag angepasst werden. Mit herkömmlichen Tools wie Excel-Tabellen ist das nur in unzureichender Weise möglich. Schneller, flexibler und präziser arbeiten digitale, vernetzte Lösungen, die auf innovativen Technologien



Integrierte, digitale, datenbasierte Lösungen können die maritime Logistik optimieren, auch beim Umwelteinfluss.

wie maschinelles Lernen (ML) und künstliche Intelligenz (KI) basieren. Mithilfe von KI und ML lassen sich nicht nur wiederkehrende Aufgaben automatisieren. Diese Ansätze unterstützen den Nutzer zudem dabei, komplexe Analysen durchzuführen. Dadurch lassen sich Liegezeiten und die Ressourcenverteilung optimal steuern.

Das Resultat ist eine höhere Effizienz und Transparenz der Prozesse einer maritimen Supply Chain. Das kommt der Umwelt zugute, etwa weil sich Liegezeiten um bis zu zehn Prozent reduzieren und das Zusammenspiel aller Beteiligten einer Supply Chain optimiert wird. Nicht zuletzt profitieren sowohl Unternehmen als auch Konsumenten von der erheblichen Zeitersparnis.

Michael Brandl

Unser Autor

Unser Autor Michael Brandl ist CEO Software Europe and Middle East, Körber-Geschäftsfeld Supply Chain.

MIT PUFFER GANZ AUF NUMMER SICHER

Durch ein automatisches Hochregallager und umfangreiche Fördertechnik von Kardex Mlog hat die Molkereigenossenschaft Kärntnermilch auf minimaler Fläche rund 3000 Palettenstellplätze hinzugewonnen, die sich nahtlos in den Materialfluss zwischen Wareneingang, Produktion und Versand einfügen.

Für die Kärntnermilch war es eine Premiere. Nie zuvor hatte die traditionsreiche Molkereigenossenschaft Teilbereiche ihrer Logistik automatisiert. Lieber vertraute das österreichische Unternehmen auf manuelle Prozesse. Das änderte sich erst im Jahr 2015, als der zunehmende Platzbedarf am Standort Spittal/Drau ein Erweitern der Lager- und Versandkapazitäten erforderte. Die rund 3000 zusätzlichen Paletten-Stellplätze ließen sich auf der verfügbaren Fläche nur mit einem vollautomatischen gekühlten Hochregallager (HRL) realisieren, zumal direkt nebenan auch noch ein neues Kommissionier- und Versandgebäude errichtet werden sollte.

Sicher gegen Ausfälle

Im Rahmen der Ausschreibung für das zweigassige HRL mit umfangreicher Fördertechnik, einem Palettenwickler und Lagerverwaltungssystem konnte sich Kardex Mlog gegen zwei Mitbewerber als Generalunternehmer durchsetzen.

Das rund 48 Meter lange und 16 Meter breite Hochregallager bietet insgesamt 2922 Stellplätze.

Neben dem Preis-Leistungsverhältnis und der Produktqualität spielte dabei auch das Vertrauen in die Zuverlässigkeit, Erfahrung und Kompetenz des Lieferanten eine wichtige Rolle. Denn anfangs gab es noch Bedenken, dass ein vollautomatisches Hochregallager eine zu große Abhängigkeit schaffen könnte. Ein technischer Defekt im HRL könnte schließlich die gesamte Produktion zum Erliegen bringen, so die Befürchtung. Kärntnermilch produziert von Montag bis Freitag von 6 bis 22 Uhr und sonntags von 3 bis 22 Uhr. Die Bereiche Versand, Konfektionierung und Kommissionierung arbeiten von Sonntag bis Freitag zwischen 6 und 17 Uhr. Beim Konzipieren der Anlage stand deshalb eine möglichst hohe Absicherung gegen technische Ausfälle im Vordergrund. Das äußert sich zum Beispiel in einer sehr langen Stauförderstrecke, auf der bis zu 70 Paletten gepuffert werden können. »Das entspricht einem Produktionspuffer von einer Stunde, falls das HRL tatsächlich mal ausfallen sollte«, erklärt Andreas Koch, der bei Kardex Mlog im Vertrieb arbeitet und das gesamte Projekt begleitet hat. Dieser Fall ist jedoch seit Inbetriebnahme im Mai 2016 nicht eingetreten, wodurch das Vertrauen in die deutsche Technik von Jahr zu Jahr gewachsen ist.

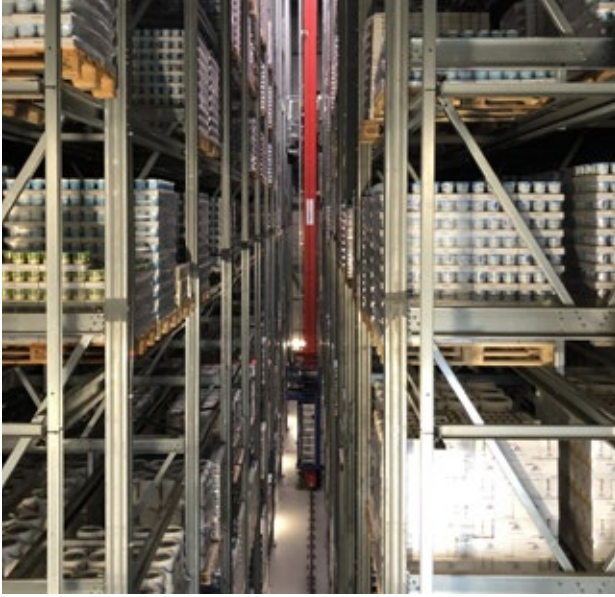
Staplerdurchfahrt nach Bedarf

Die Stauförderstrecke verbindet das HRL mit Wareneingang und Produktion. Um hier möglichst viele Euro-Paletten zur gleichen Zeit puffern zu können, entschied man sich für Zwei-Strang-Kettenförderer. Im Gegensatz zu Rollenförderern können die Paletten damit quer statt längs transportiert werden. Die rund 100 frequenzgeregelten Antriebe erlauben dabei eine Fördergeschwindigkeit von 0,3 m/s. Zu den Besonderheiten der Förderstrecke gehört ein nach oben schwenkbares Element, das im Bereich der Produktionshalle bei Bedarf die Durchfahrt eines Gabelstaplers ermöglicht. Dieses funktionale Detail wird ein bis zweimal am Tag für den Transport von Verpackungsmaterial genutzt.

Das rund 48 Meter lange und 16 Meter breite Hochregallager bietet insgesamt 2922 Stellplätze. Die von Kocher Regalbau zugelieferte Regalanlage ist als dach- und wandtragende Stahlkonstruktion in der Silobauweise ausgeführt. Die Wandpaneele wurden vom Projektpartner Brucha horizontal auf den Regalstützen montiert. In seinen auf +2 bis +6°C temperierten Gassen bewegen sich zwei Regalbediengeräte vom Typ MSingle-A. Die 21 Meter hohen Maschinen verfügen über eine Traglast von je 1000 Kilogramm und Teleskopgabeln für eine zweifachtiefe Aufnahme der Paletten. Bei einer Fahrgeschwindigkeit von 100 m/min und einer Beschleunigung von rund 0,4 m/s² sind pro RBG etwa 37 Doppelspiele oder 62 Einzelspiele pro Stunde möglich.



Quelle: Kardex Mlog



Das Hochregallager mit dem 21 Meter hohen Regalbediengerät vom Typ MSingle-A im Hintergrund.

Zum Konfektionieren ins Obergeschoss

Ausgelagerte Paletten fahren aus dem HRL automatisch in das unmittelbar benachbarte Kommissionier- und Versandgebäude. C-Artikel werden hier zu einem Ware-zum-Mann-Kommissionierplatz befördert, während Vollpaletten über die Stretchanlage beziehungsweise Wickler direkt in die Versandzone bewegt werden. Ein weiterer Teil der Paletten muss zunächst zum Konfektionieren ins Obergeschoss, wobei die Höhendifferenz von rund sechs Metern durch zwei ebenfalls von Kardex Mlog gelieferten Vertikalumsetzern überwunden wird. Die Befehle zum Ein- und Auslagern empfangen die Maschinen von einem Lagerverwaltungsrechner, der vom Partnerunternehmen N-Gin stammt. Die Visualisierung der Anlage übernimmt hingegen die von Kardex Mlog entwickelte Mlog Control Center – kurz MCC. Das modular aufgebaute Warehousemanagement-System bildet die komplette Supply-Chain im Unternehmen ab. Über die Anlagensvisualisierung MVisu als integrales Modul des MCC wird die automatische Fördertechnik inklusive Vertikalumsetzern, Drehtischen, Verschiebewagen und dem Palettenprüfplatz grafisch dargestellt. Gleiches gilt für die beiden Regalbediengeräte und deren Betriebszustände. Die Visualisierung ermöglicht den interaktiven Umgang mit dem Materialflusssystem – von der kontextbezogenen Platzdatenbearbeitung bis zur Information im Falle einer Anlagenstörung. Über eine standardisierte Schnittstelle ist das Visualisierungssystem mit den Automatisierungsgeräten der Steuerungen verbunden, sodass permanent ein Datenaustausch zwischen den Systemen stattfindet.

Minimale Fläche

Durch den Bau eines vollautomatischen Hochregallagers hat die Kärntnermilch auf minimaler Fläche rund 3000 neue Palettenstellplätze gewonnen, die nahtlos in den Materialfluss zwischen Wareneingang, Produktion, Kommissionierung und Versand integriert wurden. Nach rund fünf Einsatzjahren hat sich die Standorterweiterung bei Kärntnermilch längst bewährt und die ursprünglichen Vorbehalte gegenüber einer Vollautomatisierung im Lager sind verflogen. Auch mit der damaligen Projektabwicklung ist man bei der Molkereigenossenschaft sehr zufrieden. Zwischen der Auftragsvergabe im April 2015 und der pünktlichen Inbetriebnahme der gesamten Anlage vergingen nur knapp zwölf Monate. ◀

Kurzinfo Kärntnermilch

Die Kärntnermilch ist eine bäuerliche Genossenschaft mit Sitz in Spittal/Drau, dessen Geschichte bis auf das Jahr 1928 zurückgeht. Heute beschäftigt das Unternehmen 200 Mitarbeitende, die rund 400 verschiedene Qualitätsartikel produzieren. Die frische Rohmilch wird täglich von 1000 Bauern angeliefert, die rund 65 Prozent der Agrarflächen Kärntens bewirtschaften. Kärntnermilch ist eine Solidargemeinschaft von Bauern, die das wirtschaftliche Überleben der bäuerlichen Betriebe sichern und die Wertschätzung für die regionale Qualität stärken will.



Verladung bei Kärntnermilch.

Anzeige

BUTT®

... UND DAS NIVEAU STIMMT!

Wir schaffen logistische Verbindungen.

**Individuelle Planung und Konstruktion
direkt vom Hersteller – Made in Germany**

www.butt.de



Wärme gedämmte Verladeschleuse

MADE IN GERMANY

**BUTT GmbH Tel.: +49 (0) 44 35 9618-0
Zum Kuhberg 6-12 Fax: +49 (0) 44 35 9618-15
D-26197 Großenkneten butt@butt.de · www.butt.de**

GLASKLARER WETTBEWERBSVORTEIL

Die Nagel-Group übernimmt die logistische Abwicklung für die »Gläserne Molkerei«, eine Bio-Molkerei der Emmi Gruppe. Wesentlich für die Gewinnung dieses Neukunden war das nachhaltige Logistikkonzept der ZNU-zertifizierten Nagel-Group.

Die Gläserne Molkerei hat die Nagel-Group als langfristigen Logistikpartner beauftragt. Seit Juli 2021 verteilt die Nagel-Group die Produkte aus dem Werk im mecklenburgischen Dechow sowie einer ex-

ternen Produktionsstätte in Sachsen-Anhalt für die Gläserne Molkerei in ganz Deutschland. Zuvor wird die Ware in den Nagel-Group-Niederlassungen in Hamburg oder Kabelsketal eingelagert. Die Gläserne Molkerei ist eine reine Bio-Molkerei, sie bezieht die Bio-Milch

aus den umliegenden Regionen ihrer Produktionsstätten und verarbeitet diese zu Trinkmilch, Butter, naturgereiftem Käse und anderen Milchprodukten wie Joghurt. Für die Wahl des Kooperationspartners legte die Gläserne Molkerei großen Wert auf ein nachhaltiges Logistikkonzept. Die vom Zen-

Spatenstich für Molkereiprodukte im Allgäu

Die Nagel-Group erweitert die Niederlassung Buxheim um 11 000 Palettenstellplätze. Der Kontraktlogistikstandort liegt an der bayerischen Westgrenze zu Baden-Württemberg und wird nach Fertigstellung über rund 33 000 Palettenstellplätze verfügen. Die Nagel-Group ist in Buxheim für verschiedene Kunden tätig, das temperaturgeführte Multi-User-Warehouse ist speziell für die Lagerung von Molkereiprodukten ausgelegt. Am 2. September erfolgte der erste Spatenstich. Die Bauarbeiten sollen im Sommer 2022 abgeschlossen sein. Die Nagel-Group investiert nach eigenen Angaben rund 15 Millionen Euro in die Standorterweiterung: Neben dem Ausbau der Lagerkapazitäten wird eine automatische Förderstrecke mit Anschluss an das Hochregallager und eine Photovoltaikanlage auf den Dächern des Neubaus und des Bestandsgebäudes installiert.

»Der Standort Buxheim ist ein wichtiger Lagerstandort für die Region im Süden Deutschlands und perfekt auf die Bedürfnisse beim Handling von Molkereiprodukten ausgelegt«, sagte Christian Berlin, Geschäftsführender Direktor Deutschland bei der Nagel-Group bei der Veranstaltung zum ersten Spatenstich. »Mit der Erweiterung ermöglichen wir unseren starken Kunden aus dem Allgäu weitere Wachstumsmöglichkeiten. Zudem erweitern wir in Buxheim unser Angebot an Value Added Services. Über unseren Standort im benachbarten Bad Grönenbach speisen wir die Lebensmittel in unser engmaschiges Netzwerk ein und verteilen die Waren in ganz Deutschland sowie ins europäische Ausland.« Beide Standorte liegen verkehrsgünstig am Autobahnkreuz Memmingen, wo sich die Autobahnen A7 und A96 kreuzen.

Die geplante Photovoltaikanlage am Standort Buxheim soll laut Karl Sigloch, der als Niederlassungsleiter die Nagel-Standorte Buxheim und Bad Grönenbach führt, circa 35 Prozent des Energiebedarfes abdecken, das entspreche in etwa dem Jahresenergieverbrauch von 480 Drei-Personen-Haushalten. »Als ZNU-zertifizierter Betrieb sind uns hohe Standards in puncto Nachhaltigkeit sehr wichtig: So setzen wir seit jeher auf LED-Beleuchtung und elektronische Flurförderfahrzeuge oder pflegen unsere Grünflächen insektengerecht in einem Azubi-Projekt«, beschreibt Sigloch. Auch nach der Erweiterung soll das Oberflächenwasser auf dem 62 400 Quadratmeter großen Grundstück direkt auf dem Gelände durch Versickerung dem Grundwasser zugeführt werden. Zudem werden 15 speziell isolierte Verladetore installiert, die beim Be- und Entladen den Energieverlust reduzieren.



Beim ersten Spatenstich in Buxheim (von links): Projektleiter Karl Sigloch, Jürgen Unglehart vom Generalunternehmer Unglehart GmbH, Christian Berlin, Executive Director Logistics bei der Nagel-Group, Buxheims Erster Bürgermeister Wolfgang Schmidt und Mischa Kortner, der die Niederlassung Buxheim leitet.

A+A | DÜSSELDORF, 26.–29. OKTOBER 2021
HALLE 4, STAND D45

KALTE FINGER? NICHT MIT UNSEREN HANDSCHUHEN!



Erfahren Sie hier
mehr über unsere Handschuhe
für die Kühllogistik!



www.seiz.de/kuehllogistik



Nagel transportiert Bio-Milch für ein Unternehmen der Emmi-Gruppe.

trum für Nachhaltige Unternehmensführung (ZNU) zertifizierte Nagel-Group konnte den hohen Anforderungen insbesondere durch ihr Konzept zur Reduktion von CO₂-Emissionen gerecht werden. Hierfür wurde Deutschlands größter Lebensmittellogistiker jüngst mit dem Lean & Green Star ausgezeichnet. Dirk Otto, der als Head of Vertical Cross Sector bei der Nagel-Group den Kunden Gläserne Molkerei betreut, erläutert: »Unsere Bemühungen um eine nachhaltigere Logistik sind neben unserem starken Netzwerk ein wichtiger Baustein für unsere Partnerschaft mit der Gläsernen Molkerei.«

Die Gläserne Molkerei verfolgt eine nachhaltige Herangehensweise entlang der gesamten Wertschöpfungskette. »Neben Maßnahmen im Energie- und Verpackungsmanagement setzen wir uns auch im Logistikprozess ambitionierte Ziele«, erklärt Markus Hedderich, Head of Operations & Supply Chain, Gläserne Molkerei. »Durch das dichte Verteilnetzwerk der Nagel-Group können wir Warenströme optimal bündeln und so auch bei saisonalen Schwankungen kosten- und energieeffizient liefern.«

Kurzinfo

Gläserne Molkerei

Die Gläserne Molkerei – eine Tochtergesellschaft der Emmi Gruppe – ist eine Bio-Molkerei, die hauptsächlich Milch von Biobauern aus Nord- und Ostdeutschland verarbeitet. Die Molkereien im brandenburgischen Münchehofe und im mecklenburgischen Dechow sind im wahrsten Sinne des Wortes »gläserne« Molkereien, bei denen Besucher die Herstellung von Milchgetränken, Käse, Butter und Joghurt live erleben können.

LUFTFRACHT COOL AM BODEN

Der renommierte Aufliegerhersteller Van Eck bietet unter der Eckpress-Serie hochwertige und zuverlässige Luftfrachtfahrzeuge für temperatur- und zeitsensible Impfstoffe und Pharmazeutika an.

Van Eck stellte seine ersten Luftfrachtfahrzeuge 1983 her und verfügt über eine umfangreiche Konstruktionserfahrung, um verschiedene Aufbauten mit mehreren Beladungsoptionen für Luftfrachtpaletten anbieten zu können. Heute werden die Luftfracht-Sattelaufleger von Van Eck, das betont der Hersteller aus Beesd bei Utrecht, mit der neuesten Technologie und höchster Präzision hergestellt, um einen sicheren, zuverlässigen und schnellen Transport zu ermöglichen.

Speziell bei FNA- und FRC-zertifizierten Luftfrachtfahrzeugen zeichnet sich die

Eckpress-Serie durch eine hochwertige, staplergeeignete Bodenkonstruktion, eine Vollchassis-Konstruktion mit einer Stahl-Königszapfenplatte, aus, durch das Van-Eck-Rollensystem mit Edelstahlrollen und automatisiertem Fahrsystem, hochwertige Nass-in-Nass-Paneele mit hohem Isolationswert sowie in den Aufbau integrierte Thermosensoren zur Vermeidung jeglicher Beschädigungsgefahr.

Die Van Eck FNA- und FRC-Luftfrachtfahrzeuge sind auch nach den Richtlinien der EU-Kommission zur guten Vertriebspraxis (GDP) von Humanarzneimitteln zertifiziert, die auf Artikel 84 und Artikel 85b (3) der Richtlinie 2001/83/EG beruhen, welche die Be-

stimmungen für den Vertrieb von Arzneimitteln in der EU festlegen.

Da bei der Covid-19-Impfstoffdistribuition nicht nur die Qualität, sondern auch die Geschwindigkeit im Vordergrund steht, hilft Van Eck seinen Kunden, die Anforderungen der CEIV Pharma Standards (Center of Excellence for Independent Validators in Pharmaceutical Logistics) zu erfüllen.

Konstruktion für einen ununterbrochenen Betrieb

Die Luftfrachtfahrzeuge von Van Eck sind so konzipiert, dass sie die anspruchsvollen, schweren Be- und Entladevorgänge von Luftfrachtpaletten erfüllen und bewältigen. Die Schwer-

FRC-Luftfracht-Sattelaufleger von Van Eck.



lastbodenkonstruktion bildet die solide Basis für den gesamten Aufbau, die es laut Van Eck ermöglicht, Gabelstaplerarbeiten innerhalb des Fahrzeugs, auch im Bereich des Königszapfens, durchzuführen. Nicht zuletzt wird, wie in der Automobilindustrie, der komplexe Verbindungsprozess zwischen Karosserie und Fahrgestell mit computergestützten Simulationen und Straßentests akribisch untersucht.

Hochmodernes Rollenbettssystem

Van Eck ist nach eigenen Angaben der einzige Aufliegerhersteller, der seine eigenen Rollenbetten mit Blick auf Zuverlässigkeit und Lebensdauer konstruiert und die technischen Spezifikationen der Lufthansa erfüllt. Die modularen Van-Eck-Rollenbahnen werden im eigenen Haus mit einem Vollaluminiumrahmen für eine gleichmäßige Lastverteilung und Bedienerfreundlichkeit entwickelt. Der Aluminiumrahmen ist 300 Millimeter breit und jede Komponente wurde mit Aluminiumseparatoren getrennt. Diese erhöhen die Druckfestigkeit, was die Tragfähigkeit des Fördersystems erhöht, und verhindern außerdem, dass Schmutz in den Luftkanal gelangt. Neben dem Aluminiumrahmen besteht das Rollenbahnsystem aus vier Reihen pneumatischer Rollenbahnen mit Doppel-Luftkissen und Doppelrollen – jede Rolle 40 Millimeter breit und mit 50 Millimeter Durchmesser über den Boden für reibungslose Be- und Entladevorgänge von schweren Luftfrachtpaletten.

Jede Rolle hat zwei Lager statt einem, um die Reibung für geschmeidigere Be- und Entladevorgänge zu minimieren. Im Vergleich zum Standard sind

die Räder größer, sodass die Luftfrachtpaletten beim Be- und Entladen leichter rollen können. Darüber hinaus werden die Rollen auch mit verzinkten oder Edelstahl-Optionen angeboten. Die Edelstahlrollen bieten optimale Hygiene in isolierten Luftfrachtfahrzeugen, da sie keinen Raum für Oxidation bieten und sich perfekt für die Desinfektion beim Pharmatransport eignen.

Rollenbettssystem mit automatisierter Antriebseinheit

Van Eck Trailers betont, der einzige Hersteller von Aufliegern zu sein, der ein automatisiertes Fahrsystem anbieten kann, um die betriebliche Gesundheit und Sicherheit zu maximieren. Aufgrund der technischen Anforderungen der Lufthansa, die manuelle Arbeit während der Be- und Entladevorgänge zu minimieren, hat das Ingenieurteam von Van Eck eine automatisierte Fahrereinheit entwickelt, die vollständig in das Rollenbahnsystem integriert ist. Die automatisierte Fahrereinheit ist auch so konzipiert, dass sie mit der internen Batterie und dem zusätzlichen Lufttank eigenständig betrieben wird. Abhängig von der Fracht werden die erforderliche Anzahl und Position des automatisierten Fahrwerkssystems von Van Eck Ingenieurteam festgelegt, um sicherzustellen, dass der erforderliche Personalaufwand beim Be- und Entladen der hohen und schweren Luftfrachtpaletten minimiert wird.

Hervorragende Isolierqualität mit Optionen für hohen Ladefaktor

Die Nass-in-Nass-Paneele von Van Eck bieten eine hochwertige Isolationsleistung. Sie werden mit Polyurethan hergestellt, das einen hohen

Isolationswert hat. Das Unternehmen bietet auch vielseitige Hauptdeck-Luftfrachtpaletten Ladeoptionen, einschließlich 4 mal 3000 Millimeter für FNA-zertifizierte Fahrzeuge. Das Ingenieurteam von Van Eck kann auch die Innenhöhe eines Fahrzeugs entsprechend der geplanten Beladung und betrieblicher Anforderungen in Übereinstimmung mit den Vorschriften anpassen.

Um Leerfahrten zu reduzieren und damit die Betriebskosten sowie die Umweltbelastung zu senken, werden die Van Eck Eckspressen auch mit Doppelstock- und Rollenbahnsystem-Abdeckplatten angeboten, damit verschiedene Ladungen pro Fahrt transportiert werden können.

Arbeitsschutz und Sicherheit

Neben der Bedienerfreundlichkeit und Effizienz stehen bei Van Eck auch der Arbeitsschutz und die Sicherheit im Vordergrund, betonen die Niederländer. Um jegliches Arbeitsschutzrisiko zu vermeiden, können die Rollen nach Abschluss der Be- und Entladevorgänge vollständig unter den Boden abgesenkt werden. Die Sicherheit des Bodenpersonals und der Fahrer wird durch die Auto-Down-Funktion, optionale Rollensteuerung, integrierte Palettenstopper, 400 Millimeter langes Tropfenmuster aus rostfreiem Stahl, Arbeitsscheinwerfer und optionalen Dachlampen maximiert.

Darüber hinaus bietet Van Eck Sicherheitsoptionen für die Tapa TSR-Zertifizierung, um sicherzustellen, dass Kunden als Anbieter von Luftfrachtersatzverkehr (Road Feeder Service; RFS) zu 100 Prozent rechenschaftspflichtig sind. ▶

Anzeige



Wir bewegen mit Ihnen die Zukunft.

Standard- & Spezialfahrzeuge beim Experten für Flottenlösungen mieten.

info-central@tipeurope.com
www.tipeurope.de www.pema.eu

Kühlauflieger verfügbar!



Miete



Werkstatt-Service



Telematik



Gebrauchtfahrzeuge



EIN ROBOTER ALS WURSTVERKÄUFER

Automatisierung kann auch im Einzelhandel neue Potenziale erschließen. Das zeigt die vollautomatische Verkaufslösung der Dorfmetzgerei Klein in Nersingen-Straß. Ein Motoman-Roboter von Yaskawa übernimmt in der vom Sondermaschinenbauer Kirschenhofer entwickelten Anlage komplexe Handlingaufgaben.

Auf dem Dorf hilft man sich traditionellerweise gegenseitig aus. Das ist auch im schwäbischen Straß (Gemeinde Nersingen, Landkreis Neu-Ulm) so. Und deshalb begann ein heute sehr erfolgreiches Automatisierungskonzept für den Einzelhandel »zunächst einmal eher als Spaß«, wie sich Craig Craill erinnert. Der Robotik-Experte ist Geschäftsführer der Kirschenhofer Maschinen GmbH in Straß, die mit über 25-jähriger Erfahrung im Sondermaschinenbau und mehr als 40 qualifizierten Mitarbeitern unter anderem roboterbasierte Anla-

gen und Automatisierungskonzepte für die Automobilindustrie entwickelt und liefert. Dass die nur einige hundert Meter entfernt gelegene Traditionsmetzgerei Klein einmal sein Kunde würde, war also nicht unbedingt zu erwarten. Doch Metzgermeister Josef Klein hält nicht nur die handwerkliche Qualität seiner Produkte hoch, er sucht auch neue und manchmal ungewöhnliche Wege zum Kunden. Denn regionale Lebensmittel liegen im Trend und die Nachfrage ist groß. Gleichzeitig entsprechen die vorgegebenen Ladenöffnungszeiten immer weniger den Lebensgewohnheiten vieler Kunden, die zum Beispiel auch nach Feier-

abend oder am Wochenende einkaufen möchten. Vor diesem Hintergrund machte sich Klein auf die Suche nach einem geeigneten Verkaufsautomaten. Allerdings wurde ihm schnell klar: Für sein umfangreiches Sortiment mit rund 95 Artikeln wären auf jeden Fall mehrere Geräte notwendig, die nicht zuletzt auch viel Aufstellfläche benötigen würden. Angesichts hoher Durchsätze müssten sie zudem täglich neu bestückt und der Bestand aufwändig überprüft werden. Und nicht zuletzt erfüllten klassische Warenausgabeautomaten auch nicht die hohen Anforderungen des Lebensmittelprofis in Bezug auf Hygiene und Kühlkette.



Gut erreichbar und rund um die Uhr geöffnet: der vollautomatische Verkaufsbereich der Metzgerei Klein in Nersingen-Straß.



Der Kunde bestellt und bezahlt die Ware über ein Touchpanel. Links die Entnahmeklappe.



Hygienisch gelagert und gut gekühlt warten 75 verschiedene Produkte auf Käufer.



Herzstück der Anlage ist ein vielseitiger Handlingroboter Motoman GP25 von Yaskawa mit 25 Kilogramm Tragkraft.

Vollautomatische Verkaufslösung

An dieser Stelle kam Kleins Bekannter Craill ins Spiel: Er und seine Kollegen von Kirschenhofer nahmen die Herausforderung an – und entwickelten eine vollautomatische und obendrein platzsparende Lösung für diese spezielle Aufgabenstellung. Kunden- und Lagerbereich sind dabei baulich getrennt: Die Waren werden hygienisch in einem Kühlraum gelagert. Dieser kann einfach zentral und in den erforderlichen Mengen bestückt werden.

Das System arbeitet voll autonom: Der Kunde bestellt seine Wunschprodukte über ein intuitiv bedienbares Touchpanel, das wie die Oberfläche eines Online-Shops gestaltet ist. Daraufhin nimmt ein Greifroboter die entsprechenden Packungen RFID-gestützt aus den Regalen und legt sie auf ein lichtschrankenüberwachtes Lieferband, das die Artikel zur Warenausgabe befördert. Die Bezahlung erfolgt kontakt- und bargeldlos über Karte oder Handy (siehe Frischelogsitik 4/2021).

Und die von Kirschenhofer auf Windows-Basis programmierte Software kann noch mehr: Im Hintergrund erfasst sie kontinuierlich den jeweils aktuellen Warenbestand inklusive Mindesthaltbarkeitsdatum. Auch die technischen Betriebszustände der Anlage inklusive Roboter werden überwacht. Die Daten sind jederzeit auch aus der Ferne abrufbar.

Roboter Motoman GP25 von Yaskawa

Als Roboter kommt ein Motoman GP25 von Yaskawa mit 25 Kilogramm Tragkraft zum Einsatz. »GP« steht für »Ge-

neral Purpose« und damit für vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Die Sechs-Achser der Motoman GP-Serie sind in der hohen Schutzklasse IP67 ausgeführt (besonders geschützt gegen Eindringen von Flüssigkeiten und Stäuben). Sie können damit unter rauen Arbeitsbedingungen eingesetzt werden und lassen sich sehr leicht reinigen. Der Roboter kann ohne Einschränkungen in beliebiger Einbaulage arbeiten, Roboter-kabel lassen sich entweder seitlich oder durch den Sockel hindurch einführen. Die integrierte Medienversorgung in den Achsen optimiert den Aufbau von Greifern und sorgt für höchste Zuverlässigkeit im späteren Betrieb.

Für Craill stand die Entscheidung für einen Motoman-Roboter von Anfang an fest: »Ich bin seit 25 Jahren im Robotikgeschäft und habe in dieser Zeit wirklich alle Hersteller ausprobiert«, erklärt er. Für die Roboter von Yaskawa sprechen aus seiner Sicht mehrere Gründe: »Mich überzeugt vor allem die einfache Handhabung«, sagt er, »einen Motoman-Roboter kann wirklich jeder bedienen«.

Die Voraussetzung dafür schafft die kompakte Hochleistungssteuerung YRC1000. Zum Bedienen und Programmieren kann entweder das klassische Programmierhandgerät oder das innovative Smart Pendant verwendet werden. In puncto Konnektivität (I/O, Prozess und Industrie 4.0), Schnittstellen sowie Förderband-, Kamera- und Sensorikanbindung bietet die Steuerung ebenfalls vielseitige Funktionen, Tools und Optionen. Alternativ kann der Roboter direkt über SPS-Funktionsbausteine in eine übergeordnete Maschi-

nensteuerung eingebunden werden. »Außerdem sind Motoman-Roboter unschlagbar robust, das hat sich über Jahre bewiesen«, nennt Kirschenhofer-Geschäftsführer Craill als weiteres Argument. Und nicht zuletzt schätzt er die jederzeit kompetente Unterstützung und Beratung durch Yaskawa.

Erfahrungen und Perspektiven

Nach intensiver Entwicklungsarbeit ist die roboterbasierte Verkaufsanlage seit Ende 2020 im Praxiseinsatz und hat sich seitdem schon tausendfach bewährt. Das Kunden-Feedback ist durchweg positiv, »überraschenderweise auch bei Senioren«, wie Craill berichtet. Die Metzgerei Klein hat nicht nur einen zusätzlichen Vertriebsweg erschlossen, sondern auch neue Wachstumsmöglichkeiten, denn weitere »Automaten-Filialen« sind auch an anderen Standorten denkbar. Und nicht zuletzt hat sich Kirschenhofer als Unternehmen ein neues Standbein geschaffen: »Die Neuentwicklung ist generell interessant für den Einzelhandel«, blickt Geschäftsführer Craill in die Zukunft. »Bei einem Sortiment ab circa 150 Produkte amortisiert sich die Investition innerhalb der ersten beiden Jahre.« Mit einer großen Bio-Supermarktkette ist er bereits im Gespräch. ◀

Jürgen Riedinger

Unser Autor

Unser Autor Jürgen Riedinger ist Senior Sales Manager GI Robots & Products bei der Yaskawa Europe GmbH, Robotics Division, Allershausen.

GEGEN EISIGES BETRIEBSKLIMA

In der Tiefkühllogistik gehören eisige Temperaturen ganzjährig zum Alltag. Lösungen, um die Hände von Mitarbeitern an einem Kältearbeitsplatz zu schützen, bietet das Unternehmen Seiz aus Metzingen bei Reutlingen.

Beschäftigte an Kältearbeitsplätzen sind an kühle bis eisige Temperaturen im zweistelligen Bereich gewöhnt. Die Minusgrade wie etwa im Tiefkühlager bedeuten nicht nur für das Herz-Kreislauf-System der Mitarbeiter Stress: Manche Körperteile wie Hände und Finger sind der besonderen Gefahr möglicher Erfrierungen ausgesetzt. Das sollen isolierende Kälteschutzhandschuhe verhindern, die, je nach Tätigkeit, mehr können müssen: Besonders eine zuverlässige Abriebfestigkeit und Griffsicherheit spielen bei Transportarbeiten eine wichtige Rolle. Trotz ihrer Robustheit dürfen die Handschuhe nicht an Tragekomfort und Tastvermögen verlieren. Neueste Kälteschutzlösungen erfüllen diese Anforderungen.

Wenn im Winter die Temperaturen unter den Gefrierpunkt sinken, wissen viele Arbeitnehmer ihren Arbeitsplatz im Büro mehr denn je zu schätzen. Doch eisige Temperaturen gehören in der Tiefkühllogistik ganzjährig zum Alltag, beispielsweise für Kommissionierer im Lebensmittel-Tiefkühlager. Allgemein liegt die vorgeschriebene Temperatur in einem Tiefkühlager bei mindestens -18°C . Zahlreiche Lager weisen deswegen eine Temperatur zwischen -30 und -18°C auf – abhängig von den jeweils gelagerten Lebensmitteln. Damit die Beschäftigten an solchen sogenannten Kältearbeitsplätzen (siehe Infokasten) keine gesundheitlichen Schäden davontragen, ist der Arbeitgeber dazu verpflichtet, mit Hilfe von Arbeitsschutzmaßnahmen die thermische Belastung für die Mitarbeiter so gering wie möglich zu halten. Dazu zählt neben technischen und organisatorischen Schutzmaßnahmen die persönliche Schutzausrüstung (PSA): Personen, die in Kühlräumen beschäftigt sind, müssen Kleidung tragen, die einen ausreichenden Kälteschutz bietet. Diese muss der Arbeitgeber seinen Mitarbeitern zur Verfügung stellen. Sie ist entsprechend den Temperaturen, den Verweilzeiten und der Beschäftigungsart auszuwählen. Bei Temperaturen höher als -5°C kann die normale Arbeitskleidung mit warmer Unterwäsche ausreichend sein. Bei tieferen Temperaturen kommt Kälteschutzkleidung für Gesicht, Füße und Hände zum Einsatz. Denn ohne entsprechende PSA sind erhebliche gesundheitliche Schäden möglich:



Auch bei der Berührung eisiger Oberflächen hält der Softshell-Handschuh mit Thinsulate die Hände warm.

Die Verwaltungs-Berufsgenossenschaft (VBG) beispielsweise warnt davor, dass neben der wesentlichen Gefährdung des Unterkühlens und den daraus resultierenden Herz- und Kreislaufproblemen Erfrierungen möglich sind, vor allem bei Hautkontakt mit gefrorenen Produkten. Vom Hautkontakt und dadurch möglichen Erfrierungen sind maßgeblich die Hände betroffen, welche die Tiefkühlprodukte etwa bei Kommissionierarbeiten berühren: Erfrierungen ersten bis dritten Grades an den Händen und Fingern sind möglich. Ein weiteres Problem: Kalte Hände beeinträchtigen die Beweglichkeit und Handgeschicklichkeit – und sind ein Auslöser dafür, dass Mitarbeiter frösteln. Dadurch leidet die Konzentrations- und Reaktionsfähigkeit, wodurch wiederum die Unfallgefahr steigt. Demnach kann zuverlässiger Handschutz einen wichtigen Beitrag zur Unfallprävention leisten.

Anforderungen an Handschutz

Oberste Priorität bei einem Kälteschutzhandschuh ist es, die Außentemperatur zu isolieren und die Hände des Trägers warm zu halten. Erreicht wird dies durch Materialien



Handschuhe mit Gitternetz bieten eine hohe Griffsicherheit beim Handling von Kartons in eisiger Umgebung.

wie Teddyfutter. Strickbündchen halten überdies kalte Luftströme ab und sorgen dafür, dass der Handschuh nicht verrutscht und das Handgelenk frei wird. Doch wer PSA für seine Beschäftigten im Tiefkühlager beschafft, sollte beachten, dass die Modelle neben der Kälteisolation weitere Anforderungen erfüllen: Sie sollten zudem über guten Grip verfügen, damit Produkte, auf denen sich eine Eisschicht gebildet hat, nicht aus der Hand fallen. Neueste Modelle verfügen für einen besonderen Grip über Elastomer-Noppen und Gitternetz in der Innenhand. Des Weiteren sollten die Modelle abriebfest und dadurch lange haltbar sein, damit sie auch nach mehrfachem Tragen einwandfrei schützen. Auch aus wirtschaftlicher Perspektive stellt der Aspekt einen Vorteil für Arbeitgeber dar, die die PSA beschaffen müssen. Schließlich ersparen sie sich damit den Einkauf neuer Handschuhe schon nach kurzer Zeit. Hersteller setzen für Abriebfestigkeit auf widerstandsfähiges Softshell-Gewebe in Kombination mit einer griffsicheren Innenhand. Softshell ist weich und anschmiegsam, sodass es eine optimale Passform und Bewegungsfreiheit gewährleistet. Und genau diese Kriterien zählen zu den weiteren Anforderungen an Kältehandschutz: Trotz des robusten Schutzes soll ein Handschuh bequem sitzen und darf die Fingerfertigkeit des Trägers nicht beeinträchtigen. Das ist wichtig, um beispielsweise einen sicheren Umgang mit scharfen Cuttermessern zu ermöglichen. Diese werden bei der Kommissionierung zum Öffnen von Paketen und Verpackungen eingesetzt, um Produkte sortieren, zusammenstellen und einlagern zu können. Die Anforderungen an den täglichen Einsatz in der Praxis haben auch Hersteller von Schutzhandschuhen längst erkannt.

Technische und organisatorische Schutzmaßnahmen bei Arbeiten in Kühlräumen

Zu den technischen Maßnahmen, um Mitarbeiter in Kühlräumen zu schützen, zählt beispielsweise der Einsatz von Gabelstaplern mit beheizter Fahrerkabine. Bei den organisatorischen Mitteln schreibt die Verwaltungs-Berufsgenossenschaft (VBG) vor, dass Beschäftigte, die in Räumen mit Temperaturen unter -25°C arbeiten, sich dort nicht länger als zwei Stunden ununterbrochen aufhalten dürfen. Danach müssen sie für sich mindestens 15 Minuten zum Aufwärmen an einen Ort außerhalb des Kühlraumes begeben. Insgesamt dürfen sich Beschäftigte nicht länger als acht Stunden täglich in Räumen mit Temperaturen unter -25°C aufhalten.

Sie arbeiten an passenden Lösungen, die Schutz und Tragekomfort kombinieren. Zu dem vielfältigen Angebot auf dem Markt gehören Modelle wie Softshell-Handschuhe mit Thinsulate und Gitternetz, entwickelt vom baden-württembergischen Handschutzhersteller Seiz. Durch die Materialien, die die Handschuhe flexibel, warm und griffsicher machen, eignen sie sich nach Angaben des Anbieters besonders gut für Kommissioniertätigkeiten in Kühl- und Tiefkühlhäusern.

Es kommt häufig vor, dass Beschäftigte etwa bei der Be- und Entladung von LKW im Freien arbeiten. Wenn sie in der dunklen Jahreszeit kaltem, stürmischem Wind ausgesetzt sind, spielt die Winddichtigkeit der Handschuhe eine besondere Rolle. Dafür eignen sich Modelle wie die winddichten Fleece-Handschuhe von Seiz. Ihr weiches Micro-Fleece als Innenfutter sorgt für zusätzliche Wärme bei sehr niedrigen Temperaturen. Noch mehr Wärme bieten Softshell-Handschuhe, die mit flauschigem Teddyfutter ausgestattet sind. Verfügt der Handschuh zudem über eine Strickstulpe mit Raffung am Handgelenk, kann kein Luftzug auf die Haut der Träger gelangen.

Anzeige

BVL⁷ DEUTSCHER LOGISTIK-KONGRESS 20. – 22. Oktober 2021

Chancen nutzen –
Adapt to Lead

InterContinental Berlin
Pullman Berlin Schweizerhof

Im Plenum sprechen und diskutieren unter anderem:



Prof. Dr. oec. Julia Arlinghaus
Institutsleiterin,
Fraunhofer IFF,
Magdeburg



Dorothea von Boxberg
Vorstandsvorsitzende,
Lufthansa Cargo AG,
Frankfurt,
Vorstand, BVL



Prof. Dr. Norbert Lammert
Vorsitzender,
Konrad-Adenauer-Stiftung,
Berlin,
Präsident des Deutschen Bundestags a. D.



Meri Stevens
Worldwide Vice President Supply Chain –
Consumer Health & Deliver,
Johnson & Johnson,
Princeton, New Jersey, USA

SEIEN SIE DABEI! IHRE ANMELDUNG UNTER WWW.BVL.DE/DLK

KÜHLUNG FÜR DIE LÖWENSTADT

Der Frischemarkt Görge am Standort Langer Kamp in Braunschweig setzt bei Kühlmöbeln auf die modernen Lösungen und kompetente Fachberatung von Hauser. Die hochwertig designten Möbel warten mit einfachem Handling, bestmöglicher Wareneinsicht und niedrigem Energieverbrauch auf.

Der Familienbetrieb Görge ist seit 1993 im Lebensmittelhandel in Braunschweig tätig. Heute betreibt das Unternehmen zwei Edeka E-Center, zehn Frische-Filialen, ein Weinfachgeschäft und eine eigene Produktion von Feinkost- und Fleischspezialitäten. In den vergangenen Monaten errichtete Görge gleich drei neue Märkte in Braunschweig, an den Standorten Hamburger Straße, Heinrich der Löwe Kaserne und Langer

Kamp. Der neue Görge Frischemarkt, der auf dem ehemaligen Klinikstandort an der Ecke Gliesmaroder Straße/ Langer Kamp entstanden ist, bietet auf 1300 Quadratmeter Fläche über 10 000 Artikel, eine große Auswahl an Bio-Produkten und regionalen Erzeugnissen, ein Café und Bistro mit Backshop sowie kostenlose Parkplätze.

Moderne Kühlung in individuellem Design gesucht

Für die Ausstattung des modern gestalteten Supermarkts hatte Görge klare

Vorgaben. Die neuen Kühlmöbel sollten sich einerseits nahtlos in das Designkonzept des Markts einfügen, aber auch einfach zu bedienen, hygienisch und energiesparend sein – die wichtige Fachberatung und ein hoch verfügbarer Service inklusive. Mit dem Lastenheft in der Tasche suchte Görge nach einem passenden Lieferanten. »Wir hatten uns vor dem Neubau mehrere Anbieter und auch Märkte der Wettbewerber angesehen«, berichtet Jörg-Uwe Hübscher, Objektmanager Görge. Die Entscheidung fiel schließlich auf den österreichischen Kühltechnik-Spezialisten Hauser. »Kennengelernt haben wir den Hersteller auf der Messe. Dabei haben uns die tolle fachmännische Beratung, das individuelle Design und beste Energiewerte der Kühlmöbel beeindruckt«, so Hübscher.

Top Design und einfaches Handling

Bei den neuen Kühlmöbeln des Braunschweiger Frischemarkts stellt Hauser ihr modernes Design, beste Wareneinsicht und einfache Bedienung als Vorteile heraus. So sind die Thekenmöbel Vithea für Fleisch, Wurst und Käse mit großflächiger Verglasung und Holzdekor-Front ausgeführt. Die transparent designten Möbel bieten nicht nur optimale Sicht auf die Ware, sondern sind auch einfach von vorne zu öffnen und damit besonders gut zu reinigen. Die neue Käse-Bedienungstheke ist mit einer Arbeitsplatte in schwarzem Naturstein sowie einer 45-Grad-Ecke



Die Käsetheke im neuen Görge-Markt in Braunschweig bietet optimale Wareneinsicht und lässt sich zur Reinigung von vorne öffnen.

individuell auf die Marktarchitektur zugeschnitten. Für Milchprodukte, Convenience-Artikel und Feinkost setzt GÖRGE auf insgesamt 40 Laufmeter Wandkühlregale der Serien Refino und Remeta im transparenten Frame-Design sowie 12 Laufmeter Kühlregal Renima 2.0 in Gondelaufstellung. Im SB-Bereich für Fleisch, Geflügel und Fisch installierte Hauser 12,5 Laufmeter Kühlinsel Meranis und 16 Laufmeter TK-Schrank Mirengo RMG mit rahmenlosen Infiniti-Glastüren, die für beste Wareneinsicht sorgen sollen. Auch die Tiefkühlung harmonisiert durch die individuell designten Metall- beziehungsweise Holzblenden sowie Beleuchtungselemente mit der gesamten Marktgestaltung. »Die schlichte Eleganz und das zeitlose Design mit unterschiedlichen Materialien passen ausgezeichnet zum Gesamtbild. Ergänzende Details wie die Beleuchtung, teilweise auch von unten, verleihen den Möbeln eine optische Leichtigkeit«, sagt Hübscher.

Fristgerechte Umsetzung

Dass Hauser ein zuverlässiger Partner ist, bewies der Hersteller bei Lieferung und Montage. Das Projekt wurde planmäßig in nur zwei Monaten fertiggestellt – trotz der pandemiebedingten Beschränkungen und weiterer Herausforderungen. So musste die moderne



Hauser Wandkühlregale im transparenten Frame Design.

CO₂-Kälteanlage aufgrund des beschränkten Platzangebots vor Ort unter der Marktfläche im Untergeschoß installiert und für den Transport durch die Tiefgarage vorab in zwei Teile zerlegt werden. Aufwändige Kernbohrungen und zusätzliche Auflagen (etwa Brandschutzvorschriften) waren ebenfalls zu berücksichtigen. Da die zugehörige Bäckerei und das Café gegenüber dem Markt errichtet wurde, musste eine Kälteleitung auch dorthin gelegt werden. »Auf der Baustelle wurden alle Regeln und Sicherheitsbestimmungen konsequent umgesetzt, somit gab es keine Probleme oder Zeitverzögerung«, berichtet Hübscher.

Hohe Zufriedenheit mit Beratung, Möbel und Service

Dass sich das Projekt gelohnt hat, zeigen die ersten Erfahrungen. Das Echo seitens des Marktpersonals und der Kunden ist höchst positiv. »Unsere Mitarbeiter sind besonders mit dem Handling der Kühlmöbel sehr zufrieden, denn sie sind einfach zu bestücken und zu reinigen. In einem Jahr sollten wir auch Zahlen zum Energieverbrauch beziehungsweise zu den erwarteten Einsparungen haben«, sagt Hübscher, und fügt hinzu: »Bei Hauser steht die Ware im Vordergrund. Die hohe Verglasung und gute Beleuchtung der Möbel sorgen für freie Sicht.« Außerdem ist GÖRGE mit der Fachberatung und dem Service des Lieferanten hoch zufrieden. »Unser Ansprechpartner ist lösungsorientiert und steht stets zur Verfügung, selbst am Wochenende. Das Rundpaket und der vorbildliche Einsatz der Hauser Mitarbeiter sind lobenswert«, bilanziert der Objektmanager. Nachdem der österreichische Spezialist auch die beiden anderen neuen GÖRGE Märkte in Braunschweig zur vollen Zufriedenheit mit Kühltechnik ausgestattet hat, plant der Familienbetrieb nächstes Jahr einen weiteren Frischemarkt gemeinsam mit Hauser zu realisieren.

Anzeige



Tiefkühlinseln und -schränke sorgen mit rahmenlosen Infiniti-Glastüren für beste Wareneinsicht.

NEU

STARK
Mobile Waschanlage
 Neu: Selbstfahrend mit Wassertank

Batterie · Benzin · Diesel · Strom
 Altgeräte rücknahme

Vorführgeräte /
 Leasing 99

Tel.: 07967 328 · www.st-stark.de



ES GEHT HOCH HINAUS

Der Intralogistikspezialist Westfalia will Platz fürs Projektgeschäft schaffen und hat Ende August den symbolischen Spatenstich für einen Neubau im IBV Borgholzhausen/Versmold gesetzt. Nicht nur volle Auftragsbücher, sondern auch die Maße heutiger Anlagen erfordern mehr Platz für das Unternehmen.

Den symbolischen ersten Spatenstich zu ihren Expansions- und Umzugsplänen hat die Borgholzhausener Westfalia-Gruppe am 26. August im Interkommunalen Gewerbegebiet Borgholzhausen/Versmold (IBV) gesetzt. An der künftigen Adresse Am Teuto 1 eröffneten die Wortmann & Gartemann Immobilien KG als Bauherrin sowie Vertreter beider Kommunen mit den Architekten damit die nächste Großbaustelle des IBV. Mit dem Neubau direkt an der A33 will sich Westfalia als traditionsreicher Spezialist für vollautomatische Lager- und Logistiksysteme Platz und Flexibilität für das zunehmend unwägbare Projektgeschäft »Intralogistik« verschaffen. Denn Auftragsumfänge können sehr unterschiedlich sein, und Terminpläne orientieren sich eng an den Betrieben der Kunden, wie das Unternehmen anlässlich des Spatenstichs betont. Der neue Standort ist deutlich erweitert. Einziehen will Westfalia zum 1. Januar 2023. Der direkte Nachbar am jetzigen Firmensitz, Klebstoffsystem-Hersteller Bostik, bezieht dann das aktuelle Westfalia-Areal an der Industriestraße 11 und bündelt dort seine Standorte. Der Vorstandsvorsitzende der Wortmann AG und Westfalia-Mehrheitseigner Siegbert Wortmann, der operative Westfalia-Geschäftsführer und Gesellschafter Andreas Gartemann, Klaus-Jürgen Becker, Beiratsmitglied der Westfalia-Gruppe, Werkleiter Christian Schlieff, die Bürgermeister von Borgholzhausen und Versmold, IBV-Verbandsvorsteher Dirk Speckmann und Verbandsversammlungsvorsitzender



So soll der neue Firmensitz von Westfalia einmal aussehen.

Michael Meyer-Hermann, die Bielefelder Architekten Markus Bergedieck, Philip Klasing, Jens Steinmann und Frank Rottwilm sowie Ulrich Nowatzki, Geschäftsführer der AKD-BAU GmbH, bewegten für den Zuwachs im IBV die symbolischen ersten Krümmen Erde.

Flexible Hallenfläche, Büros und viel Transparenz

Investiert hatte die Wortmann & Gartemann Immobilien KG perspektivisch in ein knapp neun Hektar großes Gelände. Beplant ist bislang etwa ein Drittel der Fläche. Darauf müssen rund 13 000 Kubikmeter Oberboden und 17 300 Kubikmeter Boden bewegt werden, um 10 000 Quadratmeter für Lager und eine hochmoderne und vor allem flexible Produktion mit räumlich

erweitertem Schulungs- und Testcenter sowie 5000 Quadratmeter Bürofläche zu schaffen. Die Hüllhorster Unternehmerfamilie Wortmann setzt damit ihr kontinuierliches Investitionsverhalten in der Region fort, diesmal für ihre Intralogistiktochter in der Wortmann-Unternehmensgruppe. Zuletzt hatte Wortmann Anfang des Jahres Anteile der Eventstätte OWL-Arena in Halle/Westfalen übernommen und erweitert zudem aktuell das ehemalige Logistikzentrum in Löhne als Standort für die stark wachsenden Töchter Terra Gebäudetechnik GmbH sowie BAB Distribution.

Nach den Erdarbeiten auf dem Gelände im IBV folgen ab Ende September Fundamentarbeiten für den Bürotrakt, im November die Aufstellung der Fer-



Eröffneten offiziell die Baustelle am neuen Standort (von links): Klaus-Jürgen Becker, Christian Schließ, Markus Bergedieck, Philip Klasing, Andreas Gartemann, Siegbert Wortmann, Dirk Speckmann, Michael Meyer-Hermann, Ulrich Nowatzki, Jens Steinmann und Frank Rottwilm.

tigteilstützen für die Fertigungs- und Lagerhallen. Rohbauarbeiten sind bis April 2022 geplant, der Innenausbau des Bürotrakts ist von März bis September 2022 vorgesehen, Möblierung und Inbetriebnahme bis Dezember 2022. Die Arbeiten an den Außenanlagen sollen im August 2022 beginnen. »Das Besondere an diesem Neubau sind flexibel nutzbare Hallenflächen, viel Transparenz durch eine großzügige Verglasung und flexible Arbeitsplätze«, beschreibt Architekt Bergedieck einige Besonderheiten. Der Komplex

wird außerdem eine Betriebsleiter-Wohnung erhalten. Die stilvoll gestaltete Fassade lässt auch die Zugehörigkeit zur Wortmann-Gruppe erkennen.

Volle Auftragsbücher erfordern Kapazitätserweiterung

»Seit 2018 haben wir über die Erweiterung nachgedacht und mit der Planung konkret bereits in 2019 begonnen«, berichtet Westfalia-Geschäftsführer Gartemann. »Die Nachfrage nach unseren Lagersystemen und Dienstleistungen ist in den vergangenen Jahren konti-

Lager- und Regaltechnik

nuierlich gestiegen.« 2020 erzielte die Westfalia-Gruppe einen Umsatz von rund 50 Millionen Euro. Die Dienstleistungssparte und Neuanlagen-Aufträge für Branchen wie Nahrungsmittel oder Verpackung, die auch in der Corona-Krise einen wichtigen Versorgungsauftrag erfüllen, sorgen für unverändert volle Auftragsbücher. »Wir haben die Firma in den vergangenen Jahren deutlich auf inzwischen etwa 230 Beschäftigte europaweit vergrößert. Uns war klar, dass wir in den Größenordnungen, in denen wir produzieren, mit dem vorhandenen Platz nicht mehr auskommen.« Der eigentliche Grund für die flächenmäßige deutliche Vergrößerung sei aber, dass die vollautomatischen Regalfahrzeuge als Produktschwerpunkt immer öfter die 40 Meter überschreiten. Hinzu komme noch die zunehmende Nachfrage durch das Schwesterunternehmen Westfalia USA. Zurzeit müssen bereits Aggregate aus der Fertigung in extern angemieteten Hallen ausgelagert werden.

Anzeige

Saubere Transportkühlung für die „letzte Meile“



CRYOCITY™ for clean cities



CRYOCITY™ – die emissionsfreie und lautlose Lieferung auf den letzten Kilometern

Mit CRYOCITY™ steht Ihnen eine umweltfreundliche und nahezu geräuschlose Transportkühlung zur Verfügung. Das leistungsstarke, auf einer indirekten Kühlung mit Trockeneisschnee basierende Kühlsystem ist ideal für elektrische, leichte Nutzfahrzeuge mit vielen Türöffnungen geeignet. Die Kühlung erfolgt motorunabhängig und ist wartungsarm. Mit CRYOCITY™ ist eine Kühlung ohne belastende Stickoxide oder Partikel möglich.



»Wir bieten eine Heimat für viele Fachkräfte in der Region, und wir bündeln viele Disziplinen, um auf Marktanforderungen zu reagieren«, erklärt Gartemann. So seien weiterhin Fachkräfte aus den Bereichen Softwareentwicklung, Maschinenbau und Projektmanagement gefragt, um die Wünsche der meist mittelständischen Kunden zu erfüllen: »Von der Kleinst-Lagerlösung bis zu komplexen Hochregallager-Systemen, von der Teil- bis zur Komplettautomatisierung, von der Software bis zur Fördertechnik«, so der Geschäftsführer. »Die Kunden sollen zu uns passen. Das erfordert gute Beratung und Vorbereitung, eine vertrauensvolle Kooperation und Top-Personal, das von der Kundenerstberatung über Fertigung und Projektmanagement bis zur Betreuung von Bestandsanlagen unsere Stärken weiter ausbaut.«

Finanzieller und planerischer Spielraum durch Wortmann

Westfalia im kontinuierlichen Wachstumskurs bestärkt hat der Investitionswille von Siegbert Wortmann, der 2010 als Mehrheitseigner den Intralogistik-Spezialisten in die Wortmann-Gruppe und damit aus einer wirtschaftlichen Krise holte. »Ich habe in das Potenzial dieses Unternehmens und insbesondere in den treuen Kundenstamm und die loyalen und engagierten Mitarbeiter vertraut«, sagt Wortmann. Synergiepotenziale hat der erfolgreiche Familienunternehmer auch schon ausgemacht. Westfalia kann seine Lagersysteme nun inklusive kompletter IT-Infrastruktur anbieten, sogar als Cloud-Lösung im Wortmann-eigenen Rechenzentrum in Hüllhorst. Die Wortmann-Gruppe erschließt sich indes durch den Zuwachs auch vermehrt Industriekunden. Die Wortmann AG ist nach eigenen Angaben eines der größten unabhängigen deutschen IT-Unter-



Wesentlicher Grund für Westfalias Erweiterung ist die Höhe heutiger RBG wie hier bei einem Projekt für Kloosterboer in Rotterdam zu sehen: Sie überschreitet immer öfter die 40-Meter-Marke.

nehmen, gegründet 1986 auf dem elterlichen Hof in Hüllhorst. In diesem Jahr erwartet Wortmann zwei Milliarden Euro Firmengruppen-Umsatz. Über 15 000 Fachhändler und Systemhäuser bedient das Unternehmen mit weit über 700 Beschäftigten europaweit. Beim anstehenden Bauvorhaben von Westfalia mit einem achtstelligen Investitionsvolumen verschafft die Firmengruppe trotz deutlich gestiegener Baukosten Planungssicherheit: Knapp 40 Prozent des Bauumfangs werden innerhalb der Gruppe von Firmen wie der Terra Gebäudetechnik GmbH oder Terra Solar ausgeführt. »Ich bin zuversichtlich, dass wir das Projekt trotz der Preissteigerungen in einem vertretbaren Kostenrahmen meistern – auch durch unser gutes und zielführendes Projektmanagement, das unsere Kunden von uns kennen, und durch das Netzwerk unserer Zulieferer und Geschäftspartner«, denkt Gartemann. Dass dann doch noch einmal zwischen

den ersten Baggern für Erdarbeiten und dem eigentlichen Baubeginn einige Wochen vergingen, lag an einigen Planungsunwägbarkeiten, erläutert Gartemann: »Wir hatten unter anderem für die Planung einer neuen Straßenanbindung für die Schwertransporte unserer rund 40 Meter hohen Regalbediengeräte einen neuen Entwässerungsplan aufzustellen. Dazu gehörte ein Rückhaltebecken. Erst im August konnten der endgültige Liefer- und Leistungsumfang sowie die KfW-Förderung geklärt werden.« Gebaut wird nach den Richtlinien der »Bundesförderung für effiziente Gebäude« (BEG) in energiesparender Bauweise. Das Gebäude wird mit Luftwärmepumpe beheizt. Etwa 1400 Photovoltaik-Module tragen die Dachflächen. Bei einer Leistung von 500 kWp sollen auf circa 2800 Quadratmeter jährlich 465 000 Kilowattstunden Strom erzeugt und damit pro Jahr etwa 285 000 Kilogramm CO₂-Emissionen vermieden werden. ◀



Schwertransport eines Westfalia-Regalbediengeräts in Borgholzhausen.

CLEVER GESPRITZT

Die Bito Campus GmbH und die Bito-Lagertechnik Bittmann GmbH haben spezielle Inlays für ihre kühlfähigen Mehrwegbehälter entwickelt, mit denen bereits aufgezogene Impfspritzen sicher auch über große Entfernungen transportiert werden können. Die Idee dazu stammt von einem Tüftler aus der Eifel, mit dem Bito kooperiert.

Die Impfungen sind in vollem Gange und auch die mobilen Impfungen laufen aktuell auf Hochtouren. Eine sichere und effektive Impfstofflogistik ist dabei ein absolutes Muss. Um den Transport von Impfstoffen schneller zu gestalten und bereits aufgezogene Spritzen sicher zu transportieren, wurde nun das Bito Spritzen-Inlay entwickelt. So kann der Impfstoff zentral von den Fachleuten, wie Apotheker oder ausgebildetes Fachpersonal, vorbereitet und anschließend mit Hilfe des Einsatzes sicher an das Impfpersonal verteilt werden. Das Spritzen-Inlay ist zudem perfekt auf die Bito Pharmabox und den Bito Mehrwegbehälter MB mit Thermoisolier-Einsatz abgestimmt – für ein Gesamtsystem, das den reibungslosen, sicheren, gekühlten Impfstofftransport ermöglicht.

Idee stammt von einem Tüftler aus der Eifel

Die Erfolgsgeschichte beginnt mit Frank Heckenbach. Der passionierte Tüftler aus Speicher in der Eifel, mit einem großen medizinischen Wissensschatz, klügelt in seiner Freizeit gerne technische Produkte aus. Das wusste auch ein beim DRK beschäftigter Freund, der auf der Suche nach einem sicheren Transporthelfer war, um bereits aufgezogene Impfspritzen in Kühlboxen geschützt in der mobilen Impfung einzusetzen. »Ich wollte meinem Freund helfen und habe mir eine entsprechende Lösung ausgedacht, die ich an meinen 3D-Druckern zu Hause ausgedruckt und anschließend zusammengebaut habe. Doch dann wurde die Nachfrage danach so groß, dass ich kaum mit der Produktion

nachkam, denn es dauert circa 40 Stunden, bis die Spritzenhalterung in den 3D-Druckern ausgedruckt ist«, erklärt Heckenbach.

Beitrag im SWR führte zur Kooperation

Der Südwestrundfunk SWR berichtete über Heckenbachs Initiative – und Kim-Saskia Christian vom Meisenheimer Innovationszentrum Bito Campus wurde durch den Beitrag auf den Erfinder aufmerksam. »Mein erster Gedanke war, dass diese Spritzenhalterung perfekt zu den Mehrwegbehälter-Lösungen mit Thermo-Isoliereinsatz beziehungsweise der neuen MB Pharmabox von Bito-Lagertechnik passt,« erinnert sich Christian. Sofort wurde der Kontakt zu Heckenbach hergestellt, der von der Möglichkeit einer Zusammenarbeit ebenfalls begeistert war. »Die große Resonanz und Nachfrage von Seiten des DRK oder der Impfzentren und Ärzte hat mich seinerzeit sehr überrascht. Ich konnte das Aufkommen gar nicht mehr alleine bewältigen. Um so mehr habe ich mich darüber gefreut, dass meine Erfindung auch bei einem professionellen Hersteller wie Bito-Lagertechnik großen Anklang fand. Sicher gab es bei meiner »Home-made«-Version zudem noch einiges im Hinblick auf Handhabung, Material, Produktionszeit und so weiter zu optimieren und zu standardisieren, damit man mit dem Spritzenhalter in die Herstellung gehen kann, um möglichst viele Impfstoffe und Füllmengen damit aufzunehmen. Daher war ich für die professionelle Unterstützung dankbar«, sagt Heckenbach. In Zusammenarbeit mit dem Erfinder, der normalerweise bei einem Baumaschinenhersteller beschäftigt ist, dem Team vom



Bitos neue Spritzen-Inlays für die kühlfähigen Mehrwegbehälter des Unternehmens.

Bito Campus und der Bito-Lagertechnik ist es in kurzer Zeit gelungen, das Produkt so weiterzuentwickeln, dass es nun in Serien hergestellt wird.

Spritzen-Inlay als spezielle, sichere Transportlösung

Die neue Spritzen-Transportlösung wurde auf die Spezifikationen des kühlfähigen MB-Mehrwegbehälters angepasst und ist nun als weiteres, ergänzendes Zubehör der Lager- und Transportboxen erhältlich. Es gibt das Spritzen-Inlay in einer oder in mehreren Ebenen – pro Ebene können bis zu zehn Spritzen transportiert werden. Bei einer maximalen Ausstattung von acht Ebenen pro Mehrwegbehälter passen somit bis zu 80 Spritzen in eine Kühlbox. Die Ebenen sind einzeln herausnehmbar und können somit auch in Kühlschränken weiter aufbewahrt werden. Die Halterung ist zudem flexibel auf möglichst viele Sprizentypen und Füllmengen standardisiert. Die Spritzen sind sicher darin verankert, sodass sich keine Spritze versehentlich entleeren kann. Das Spritzen-Inlay hält nach Angaben des Anbieters Temperaturen bis 143°C stand und ist daher auch in Dampfsterilisatoren leicht zu desinfizieren, sodass der Einsatz zu einer umweltfreundlichen Mehrweglösung wird. ◀

KÄLTE

DER NÄCHSTEN GENERATION

In seinem Beitrag über die wirtschaftliche und ökologische Bedeutung von Kältemitteln der nächsten Generation erläutert unser Autor Julien Soulet Herausforderungen und Chancen. Für ihn ist klar: Die Bekämpfung des Klimawandels kann nur gelingen, wenn Umwelt- und Wirtschaftsziele nicht als Widersprüche gedacht werden.

Die Zeichen stehen auf Wachstum und Neustart: Die Weltwirtschaft scheint die Talsohle der durch die Pandemie ausgelösten Krise durchschritten zu haben. Ob Finanzbranche oder Fertigung, ob Baugewerbe oder internationale Schifffahrt: In einer ganzen Reihe von Schlüsselsektoren kehrt die alte Marktdynamik zurück und wird teils sogar übertroffen.

Hatte bereits die Corona-Krise die Erwartungen der Verbraucher verändert und die Anforderungen an Nachhaltigkeit und »grünes« Wirtschaften erhöht, rückte angesichts gleich mehrerer teils verheerender Wetterereignisse in den vergangenen Wochen eine andere Krise wieder stärker in den Fokus. Je höher der Klimawandel und der diesbezügliche Handlungsbedarf auf der Agenda von Politik und Gesellschaft gewichtet wird, desto stärker sind Unternehmen gefragt, ihren Beitrag zum Schutz von Klima und Umwelt beizutragen und glaubhaft zu machen.

Die Kältetechnik befindet sich im Epizentrum dieser Neuausrichtung, denn sie ist das Herzstück der größten Industrien, einschließlich Lebensmittelhandel, Gesundheitswesen, Produktion und Technologie. Kältemitteln kommt bei der Aufrechterhaltung des modernen Lebens und gerade angesichts häufigerer und stärkerer Hitzeereignisse eine entscheidende Rolle zu. Allerdings stehen Kältemittel häufig selbst im Ruf, das Klima zu schädigen.

Wie also sehen die effizienteren, umweltfreundlicheren und nachhaltigeren Kühlösungen der Zukunft aus?

Wie würde eine Welt ohne Kältemittel aussehen?

Bevor wir uns mit der Zukunft der Kältetechnik befassen, lohnt ein Blick auf ihre Bedeutung in der heutigen Wirtschaft und Gesellschaft. Eine Veröffentlichung von The Refrigeration School, einem US-amerikanischen Berufsbildungsinstitut, trägt den Titel »Die Kälte-Apokalypse: Was passieren würde, wenn Kälte- und Klimatechnik ausfielen«. Sie befasst sich damit, wie es der Welt ohne den Zugang zu Kältemitteln ergehen würde. Verderbliche Lebensmittel wären teilweise bereits nach zwei Stunden nicht mehr genießbar. Innerhalb von 24 Stunden würde es in den Rechenzentren von Unternehmen wie Amazon, Facebook und Google zu warm für den Betrieb der Server, es käme zu massiven Serviceausfällen. Innerhalb von 48 Stunden würden Supermärkte nur noch verderbliche Lebensmittel verkaufen. Es wäre unmöglich, Computer und Smartphones herzustellen, die mit Mikrochips arbeiten, die in klimatisierten Reinräumen hergestellt werden.

Und all das wäre erst der Anfang. Die Krankheits- und Sterblichkeitsraten würden ansteigen, weil Krankenhäuser bei der Infektionsbekämpfung auf Klimaanlage angewiesen sind und Pharmafirmen Kühlung benötigen, um lebensrettende Medikamente herzustellen und zu lagern. Städte in heißen

Klimazonen wären nicht mehr sicher oder angenehm zu bewohnen, was zu einer massenhaften Wanderungsbewegung führen könnte.

Was Kältemittel so wertvoll macht, ist jedoch nicht nur das, was sie verhindern – verdorbene Produkte, Überhitzung und die Vermehrung von Keimen – sondern auch das, was sie ermöglichen – Handel und Lebensqualität. Ohne Kühlung wäre ein Großteil des modernen Lebens nicht denkbar.

Ein Blick zurück: Die Entwicklung der Kältemittel

Obwohl Kältemittel für Wirtschaft und Gesellschaft so wichtig sind, erwies sich die Suche nach geeigneten Chemikalien von Anfang an als Herausforderung. Vor der Erfindung der modernen Kältetechnik wurden in Kälteanlagen unter anderem Ammoniak, Schwefeldioxid, Kohlendioxid und Methylchlorid verwendet – giftige, korrosive und sogar explosive Verbindungen.

Danach entwickelte die Industrie die heute berüchtigten Fluorchlorkohlenwasserstoffe (FCKW), die zwar für den Menschen ungefährlicher sind, aber äußerst schädliche Auswirkungen auf die Umwelt haben, einschließlich des Ozonabbaus. Seit den 1990er Jahren sind die FCKW den Fluorkohlenwasserstoffen (FKW) gewichen, die die Ozonschicht nicht so stark schädigen. Aber auch sie tragen zur globalen Erwärmung bei.

HFO: Kältemittel der Zukunft

Der Bedarf für eine neue Generation von Kältemitteln war offensichtlich.

Die Antwort darauf sind die sogenannten Hydrofluorolefine (HFO). HFO wurden von Rajiv Singh, einem pensionierten Chemiker und ehemaligen Chefwissenschaftler bei Honeywell Advanced Materials, entwickelt. Durch ihren chemischen Aufbau bauen sie sich in Tagen statt in Jahren ab.

Seit HFO mit Honeywells Solstice-Produktlinie im Jahr 2012 verfügbar wurden, haben sie die Produktion von mehr als 200 Millionen Tonnen Treibhausgasen vermieden. Zum Vergleich: Das entspricht den Emissionen von mehr als 42 Millionen Autos, dem Betrieb von 19 Millionen Haushalten oder der Kohlenstoffbindung von 77,5 Milliarden Bäumen.

Sinnvolle Weiterentwicklungen vorantreiben

Die Automobilindustrie war eine der ersten Branchen, die die Vorteile von HFO erkannt hat. Seit über zehn Jahren werden fast 75 Millionen in Europa hergestellte und verkaufte Neuwagen mit HFO-Klimaanlagen ausgestattet.

Inzwischen nutzen auch Supermärkte die neue Technologie. Mehr als 30 000 Lebensmittelgeschäfte verwenden derzeit das Kältemittel Solstice N40. Damit reduzieren sie ihren Energieverbrauch um zehn Prozent und ihre Treibhausgas-Emissionen um den Faktor drei.

In Zukunft werden HFO nicht mehr nur in kommerziellen Klimaanlage, sondern auch in Privathaushalten zum Einsatz kommen. Eine neue, nicht entflammare HFO-Variante ist weitgehend für Klimaanlage und Wärmepumpen im Wohnbereich. Da die Popularität von HFO in den nächsten zwei Jahrzehnten weiter zunehmen wird, werden sie eine wichtige Rolle bei der Erreichung von Klimazielen spielen.

Die Bekämpfung des Klimawandels kann nur gelingen, wenn Umwelt- und Wirtschaftsziele nicht als Widersprüche gedacht werden. Die HFO-Produktion hat bereits Tausende von Arbeitsplätzen geschaffen. Allein in den USA entstanden mehr als 1200 Jobs in den

Produktionsanlagen der Solstice-Kältemitteln.

Fazit: Die Kältetechnik der Zukunft

Unternehmen einschließlich der Kälteindustrie wandeln sich, um Nachhaltigkeitsziele zu erreichen und Emissionsvorgaben einzuhalten. Da Kältetechnik für viele lebenswichtige Bereiche unerlässlich ist, auf der anderen Seite jedoch Auswirkungen auf unsere Lebensbedingungen hat, ist es an der Zeit, die Vorteile innovativer Kältemittel verstärkt zu nutzen. HFO haben das Potenzial, nicht nur die Versorgung mit Kältemitteln sicherzustellen, sondern auch das Wirtschaftswachstum zu fördern und gleichzeitig zur Reduzierung der globalen Erwärmung beizutragen.

Julien Soulet

Unser Autor

Julien Soulet ist Vice President und General Manager bei Honeywell Fluorine Products Europe.

Anzeige

SMART VERNETZT MIT IHREM KÜHLRAUM

Refrigeration **Pego**

- VERBINDUNG ÜBER CLOUD MIT APP IOS UND ANDROID**
- WIFI-ETHERNET VERBINDUNG**
- BLUETOOTH VERBINDUNG**
- INTEGRIERTER DATALOGGER**

NECTOR

Rivacold CI GmbH - Baumschulenweg 10 - 70736 Fellbach

GEKÜHLT GEGEN GRIPPE

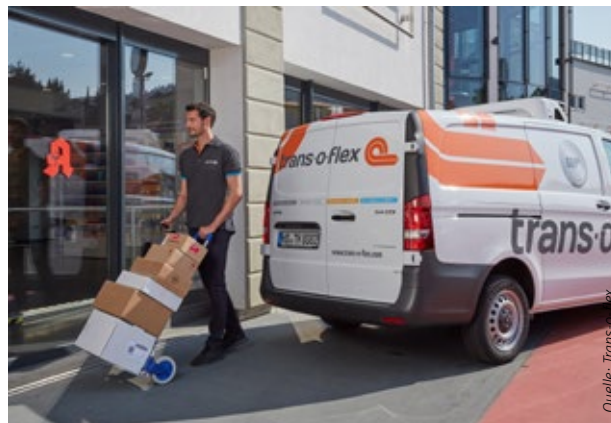
Die Logistik für die Grippesaison ist bei Trans-o-flex angelaufen. Das Unternehmen liefert früher und mehr Impfstoffe als im Vorjahr aus. Bis Mitte August seien bereits 7,3 Millionen Dosen freigegeben worden, insgesamt sollen in Deutschland rund 26 Millionen Impfdosen zur Verfügung stehen.

Die Logistik für die Verteilung der aktuellen Grippeimpfstoffe ist in diesem Jahr früher angelaufen als 2020. Weil im vergangenen Herbst vor allem zu Beginn der Grippesaison Impfstoffe fehlten, hat das Paul-Ehrlich-Institut bis Mitte August 7,3 Millionen Impfdosen freigegeben. Das war deutlich mehr als bis zum selben Zeitpunkt im Vorjahr. »Wir konnten von Anfang an mehr Impfstoffe transportieren als 2020«, bestätigt Wolfgang Albeck, CEO des auf Logistiklösungen für Arzneimittel und andere hochwertige, sensible Güter spezialisierten Expressdienstes Trans-o-flex. Insgesamt sollen in Deutschland für die diesjährige Grippesaison rund 26 Millionen Impfdosen zur Verfügung stehen. »Der größte Teil wird uns von Herstellern im September übergeben, bis Ende Oktober sind in der Regel mindestens 95 Prozent der Grippeimpfstoffe ausgeliefert«, beschreibt Albeck den Ablauf.

Wie die meisten Vakzine sind auch Grippeimpfstoffe sehr temperaturempfindlich und als Kühlkettenpflichtig eingestuft. Sie müssen deshalb zwischen 2 und 8 °C transportiert werden. »Mit unserem Netzwerk Trans-o-flex Thermomed liefern wir sie bundesweit im Auftrag zahlreicher Hersteller aus«, so Albeck weiter. »Um die Temperaturvorgaben einzuhalten, kommen Transporte mit Trans-o-flex Thermomed ohne teure Spezialverpackungen und Kühlmittel aus, die das Gewicht und damit den Transportpreis erhöhen und außerdem aufwändig zurückgeholt oder entsorgt werden müssen. Stattdessen steuern wir die Einhaltung der Temperatur aktiv mit einer Temperierung unserer Fahrzeuge und Umschlagzentren und sorgen in einem Temperaturlebenslauf gleichzeitig für eine transparente Dokumentation.«

Klimawandel beschert Temperierung mehr Bedeutung

Laut Albeck gewinnt die aktive Temperierung nicht zuletzt angesichts des Klimawandels an Bedeutung und die Nachfrage nach Transportlösungen für Impfstoffe und weitere temperatursensible Arzneimittel nimmt stetig zu. »Die Sommer werden immer wärmer, die Winter kälter, die Wetterauschläge immer unberechenbarer. Deshalb ist das Risiko, temperatursensible Güter untemperiert zu befördern, nahe-



Gut vorbereitet auf die Grippesaison: Trans-o-flex ThermoMed hat mit der Auslieferung der diesjährigen Grippeimpfstoffe begonnen.

zu unkalkulierbar geworden.« Trans-o-flex hat sich auf diese Entwicklung eingestellt und als nach eigenen Angaben einziger Logistikdienstleister in Deutschland und in Österreich flächendeckende Transportnetze aufgebaut, in denen sensible Güter sowohl im sogenannten Ambient-Bereich (15 bis 25 °C) als auch im Kühlbereich von 2 bis 8 °C innerhalb von 24 Stunden aktiv temperiert und dokumentiert vom Versender bis zum Empfänger befördert werden. Über das Eurotemp-Netzwerk werden aktiv temperierte Transporte auch in weiteren europäischen Ländern angeboten. ▶

Wachstum im ersten Halbjahr

Trotz Lockdown-Maßnahmen im ersten Quartal, die zu einem zeitweiligen Rückgang der transportierten Packstücke geführt haben, hat Trans-o-flex im ersten Halbjahr 2021 aufgrund der weiter stark wachsenden Nachfrage nach Speziallogistik-Lösungen für medizinische Produkte und andere sensible Güter sowohl den Umsatz als auch die operative Profitabilität im Vergleich zum Vorjahr erneut steigern können. Das berichtete das Unternehmen Ende August. So wuchs der Umsatz der Trans-o-flex-Gruppe im Berichtszeitraum um 4,6 Prozent auf 264 Millionen Euro. Das bereinigte Ebitda stieg gegenüber dem ersten Halbjahr 2020 um 4,0 Prozent auf 31 Millionen Euro. Der Geschäftsbereich Trans-o-flex Thermomed erzielte im gleichen Zeitraum einen Umsatz in Höhe von 39,7 Millionen Euro und wuchs damit um 9,4 Prozent. »Wir sind weiter auf Wachstumskurs. Die Pandemie zeigt uns, wie wichtig schnelle, sichere und verlässliche Logistik besonders im Bereich Pharma ist«, kommentierte Trans-o-flex-CEO Wolfgang Albeck diese Zahlen. »Die Performance-Maßnahmen der vergangenen Jahre machen sich jetzt bezahlt. Im Markt für Arzneimittel und Express-Logistik für sensible Güter können wir auch in Krisenzeiten ein solides Wachstum aufweisen. Das macht uns auch für die zweite Jahreshälfte optimistisch«, so Albeck weiter. Zwischen 2020 und 2025 wird für Pharmalogistik und den Transport weiterer hochwertiger Güter in Deutschland und Österreich ein Marktwachstum von 9,9 Milliarden Euro auf voraussichtlich 12,2 Milliarden Euro erwartet, eine Steigerung um 23 Prozent, gab Trans-o-flex an.

PUNKTLANDUNG

AM TK-GEMÜSELAGER

Meyer Gemüsebearbeitung optimiert seine Rampen mit dem Zeitfenstermanagementsystem Slot von Cargoclix. Der Lieferant von Tiefkühlgemüse und -obst konnte durch die Einführung der cloud-basierten Lösung die Wartezeiten für LKW-Fahrer deutlich reduzieren. Sie ermöglichte eine Entzerrung der Anlieferung und verbesserte Personalplanung.

Das Unternehmen Meyer Gemüsebearbeitung, Experte für die Produktion von Tiefkühlgemüse und -obst, hat an seinem Hauptsitz im niedersächsischen Twistringen das Zeitfenstermanagementsystem Slot von Cargoclix eingeführt. Dort unterstützt die cloudbasierte Lösung des Freiburger Systemhauses nun die tägliche staufreie Abfertigung von LKW-Ladungen sowie palettierten und unpalettierten Containern. Seit der Einführung des Systems vor einigen Wochen konnten bereits rund 1200 Buchungen über das Zeitfenstermanagementsystem getätigt werden. Erste Erfolge stellten sich schnell ein: »Betrug die Wartezeit für LKW-Fahrer an der Rampe früher bis zu drei Stunden, konnten wir durch Cargoclix Slot nun Punktlandungen realisieren«, berichtet Christian Stührmann, Bereichsleiter des Tiefkühlagers.

Auch die Personalplanung für die Entladung von Containern gestaltet sich durch die Arbeit mit dem Zeitfenstermanagementsystem nun einfacher. »Vor allem die Stoßzeiten am Montagvormittag wurden deutlich entzerrt«, sagt Stührmann. Weitere Vorzüge bestehen seiner Meinung nach in der übersichtlichen Darstellung der avisierten Container und LKW, der Möglichkeit zur Vorausplanung von Containerpersonalkapazitäten sowie der Anpassung von Warenströmen und Volumina, verteilt auf die Personalkapazität im Schichtbetrieb.

Wer ein Zeitfenster für die Anlieferung oder Abholung unpalettierter Container bei Meyer Gemüsebearbeitung buchen möchte, kann dies bereits mit einem Vorlauf von 50 Tagen tun. Spontane Buchungen sind bis 16 Uhr des Vortages möglich. Die Buchungsfrist für die LKW-Anlieferung beginnt mit einem Vorlauf von 14 Tagen und endet zwei Stunden vor dem gewünschten Termin. Bereits 70 Prozent der Kunden haben das System in den vergangenen Wochen genutzt, auch wenn das Unternehmen bei der Nutzung des Systems zunächst auf Freiwilligkeit setzt. Dennoch gibt es klare Regeln: »Wer ein Zeitfenster gebucht hat, wird mit Priorität abgefertigt, wer ohne Buchung kommt, muss sich hinten anstellen, erläutert Stührmann. Allerdings seien die Intervalle derzeit noch so gestaltet, dass unangemeldete Lieferungen zwischendurch abgefertigt werden könnten, führt er an.

Die Buchungskosten in Höhe von 50 Cent pro Zeitfenster tragen die Unternehmen, die das Zeitfenster buchen – Kunden, die ihre Ware bei Gemüse Meyer einlagern, buchen eigene Zeitfenster und zahlen auch dafür. Anders sieht es im Einkauf aus. Hier übernimmt das Unternehmen die Buchungen teilweise selbst und kommt auch für die Kosten auf. »Aktuell denken wir darüber nach, das System auch im Warenausgang einzusetzen«, fährt Stührmann fort.

Die Entscheidung, bei der Wahl eines Zeitfenstermanagementsystems auf Cargoclix Slot zu setzen, begründet Gemüse Meyer unter anderem damit, dass das System zum Teil bereits bei Lieferanten und Spediteuren bekannt gewesen sei. Weitere Aspekte seien darüber hinaus die intuitive Bedienbarkeit, Referenzen von anderen Kunden sowie die Tatsache, dass bei der Einführung keine Vorlaufprojektkosten entstehen. ◀

Kurzinfo Meyer Gemüsebearbeitung

Die Meyer Gemüsebearbeitung GmbH, kurz Gemüse Meyer, versorgt die Lebensmittelindustrie seit vielen Jahren mit hochwertigem TK-Gemüse und TK-Obst und stellt zusätzlich entsprechende Logistiklösungen bereit. Zu den Dienstleistungen zählen unter anderem die Aufbereitung und Bearbeitung von Gemüse, die Herstellung von Gemüsemischungen sowie die Tiefkühlagerhaltung von Fremdware. Das Unternehmen wurde 1972 gegründet, beschäftigt heute rund 230 Mitarbeiter und bietet rund 85 000 Palettenstellplätze. Ein weiteres Werk neben dem Hauptsitz in Twistringen befindet sich in Kozuchow/Polen.

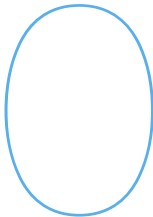


Der Hauptsitz der Meyer Gemüsebearbeitung GmbH in Twistringen. Hier ist seit rund drei Monaten das Zeitfenstermanagementsystem Slot von Cargoclix im Einsatz.

SHRIMPS

HYGIENISCHER UNTERWEGS

Charoen Pokphand Foods ist der weltgrößte Produzent von Shrimps und Futtermitteln – und setzt bei hochwertiger Lebensmittelproduktion auf Interroll. Systemintegratoren wie Thai MecTech Co., Ltd. und MT Food System Co., Ltd. installierten Förderlösungen für die CPF-Anlage im vietnamesischen Bình Phước, die von Interroll Trommelmotoren angetrieben werden.

 Obwohl der Lebensmittelsicherheit immer mehr Aufmerksamkeit geschenkt wird, sind sich nur wenige Verbraucher der Gesundheitsrisiken bewusst, die mit der Lebensmittelproduktion verbunden sein können. Um zu gewährleisten, dass der gesamte Herstellungsprozess – von den Rohstoffen bis zu den fertigen Produkten – sicher und kontrollierbar abläuft, tätigen die lebensmittelverarbeitenden Unternehmen hohe Investitionen. So sind beispielsweise Verarbeitungsgeschichten, Utensilien und Arbeitsflächen entlang der Produktionslinie anfällig für Verunreinigungen aus der Umgebung, wodurch die Lebensmittelreinheit gefährdet werden kann. Mit den steigenden Hygienestandards müssen auch die in den Produktionsbereichen eingesetzten Förderlösungen

Schritt halten, um den neuesten Anforderungen gerecht zu werden.

Charoen Pokphand Foods (CPF) ist ein führendes Unternehmen der Branche, das sich sehr hohen Standards bei der Lebensmittelsicherheit verpflichtet weiß. CPF ist der weltweit größte Hersteller von Futtermitteln und Garnelen und gehört zu den drei größten Geflügel- und Schweinefleischproduzenten der Welt. Mit Niederlassungen in über 20 Ländern ist das Unternehmen auf vielen internationalen Märkten eine bekannte Marke. Als thailändisches Unternehmen investiert CPF kontinuierlich in den boomenden südostasiatischen Markt, um seinen Kunden qualitativ hochwertige Produkte zu liefern, die den höchsten Hygienestandards entsprechen. Systemintegratoren wie Thai MecTech Co., Ltd. und MT Food System Co., Ltd. installierten eine Reihe von Förderlösungen für die CPF-Anlage in Bình Phước, Vietnam, um dem Unternehmen zu helfen, die Herausforderungen in der Lebensmittelindustrie optimal zu erfüllen, wobei Hygiene und Effizienz im Mittelpunkt dieser Projekte standen. Als wichtigste Antriebslösungen kamen insgesamt 211 Interroll-Trommelmotoren zum Einsatz, darunter die Produkte DM 0080, DM 0113, DM 0138.

Auf die Frage, warum die Wahl auf Interroll-Trommelmotoren fiel, sagt Anurat Suthamirun, Executive Vice President von CPF: »Das Wichtigste in der Lebensmittelindustrie ist die Hygiene, und mit den Trommelmotoren von Interroll können wir die Hygienrisiken auf den Förderbändern signifikant reduzieren. Darüber hinaus benötigen wir mit den Produkten von Interroll deutlich weniger Zeit für die Reinigung, wodurch wir mehr Zeit für die Produktion gewinnen und gleichzeitig die Reinigungskosten senken können.«

Höchster Hygieneschutz

Die Trommelmotoren von Interroll bieten eine Reihe von Vorteilen, insbesondere in Bezug auf Hygiene und Sicherheit. Sie verfügen über eine EHEDG-Zertifizierung (European Hygienic Engineering & Design Group) und die Schutzart IP66/IP69K, was bedeutet, dass sie den höchsten Schutz vor möglichen Verunreinigungen bieten können. In der Vergangen-



Charoen Pokphand Foods (CPF) ist mit Betrieben in über 20 Ländern der weltweit größte Hersteller von Futtermitteln und Garnelen und gehört zu den drei größten Geflügel- und Schweinefleischproduzenten der Welt.



Die Interroll-Trommelmotoren-Plattform bietet mehr Flexibilität, Robustheit und Leistung.

heit haben lebensmittelverarbeitende Unternehmen laut Interroll in der Regel herkömmliche Getriebemotoren als Antrieb für Förderbänder verwendet. Aufgrund ihrer konstruktiven Merkmale seien sie jedoch anfällig gegen Verschmutzungen. Bei Trommelmotoren hingegen sei die Gefahr einer Produktkontamination deutlich geringer, da sie gekapselt sind und auch die glatte Edelstahloberfläche dafür sorgt, dass sich Schmutz und schädliche Mikroorganismen kaum festsetzen können. Durch die Verkapselung des Antriebs wird auch die Reinigung schneller und einfacher. Neben ihren hygienischen Vorteilen sind die Interroll-Trommelmotoren zudem sehr effizient, betont der Hersteller mit Sitz in Sant'Antonino im Schweizer Kanton Tessin: Sie reduzieren den Energieverbrauch um bis zu 30 Prozent im Vergleich zu herkömmlichen Lösungen. Darüber hinaus können Unternehmen laut Interroll mit den Trommelmotoren viel Zeit und Kosten sparen, da sie während ihrer Lebensdauer keiner besonderen Wartung bedürfen. Dank der modularen Plattformstrategie von Interroll seien die Trommelmotoren zudem einfach zu installieren und ermöglichen kurze und zuverlässige Lieferzeiten.

Vertrauensvolle Partnerschaft

Interroll und die Charoen Pokphand Gruppe unterhalten langjährige Geschäftsbeziehungen. Die erste Zusammenarbeit zwischen den beiden Unternehmen geht auf das Jahr 1993 zurück. Bis heute wurden mehr als 10 000 Aufträge erteilt. Neben Trommelmotoren hat Interroll die Charoen Pokphand Gruppe auch mit einer breiten Palette von Produkten beliefert, darunter För-

Interroll erweitert Standort in Baal

Mit dem Erwerb eines Nachbargrundstücks hat Interroll die Voraussetzung für einen deutlichen Ausbau seines Produktportfolios am Standort in Baal-Hückelhoven bei Düsseldorf geschaffen. Das neue Grundstück, auf dem sich bereits ein Industriegebäude befindet, umfasst eine Grundfläche von fast 13 000 Quadratmetern. Bereits 2022 will Interroll von hier eine neue Plattform für hygienische Lebensmittelverarbeitung und -logistik vorstellen und in den kommenden Jahren konsequent ausbauen. »Die Erweiterung, die unsere Produktionsfläche am Standort um rund 40 Prozent vergrößert, wird im dritten Quartal 2022 betriebsbereit sein. Wir schaffen so die Voraussetzungen für die Einführung innovativer Fördererlösungen, die speziell für den Einsatz in hygienisch anspruchsvollen Umgebungen, wie etwa bei der Lebensmittelverarbeitung, geeignet sind«, so Hauke Tiedemann, Leiter des globalen Kompetenzzentrums für Trommelmotoren in Baal. »Damit befähigen wir unsere Kunden in diesem wichtigen Bereich zu weiteren Produktivitätssteigerungen bei verbesserter Hygiene in ihrem Materialfluss.« Bereits in den vergangenen Jahren hat Interroll sukzessive rund 20 Millionen Euro in den Standort Baal-Hückelhoven investiert. Dort haben ebenfalls das Innovation Projects and Development Center (IPDC) des Konzerns sowie die Interroll Academy, die für interne und externe Schulungsmaßnahmen verantwortlich ist, ihren Sitz. Mittlerweile arbeiten rund 240 Mitarbeitende in Baal. Bis spätestens 2025 ist durch die Standorterweiterung und Stärkung der Expertise für Kunden in der Lebensmittelindustrie eine Aufstockung um rund 60 Arbeitsplätze vorgesehen.

»Mit dieser Investition in einen unserer wichtigsten Standorte bestätigen wir erneut unseren langfristig angelegten Wachstumskurs, mit dem wir die Nachfrage unserer Kunden nach bestehenden und neuen Lösungen auch in den nächsten Jahren befriedigen werden. Im Rahmen dieser Wachstumsstrategie wurden etwa erst kürzlich neue Werke im Großraum Heilbronn/Heidelberg sowie in Georgia, USA, in Betrieb genommen. Zudem wird im nächsten Jahr auch in China ein neues Werk eröffnet«, erklärte Jens Strüwing, Executive Vice President Products & Technology und Mitglied der Konzernleitung von Interroll.



In Baal ist eine Erweiterung des Interroll-Standorts geplant.

derrollen, Rollerdrive und Sortiersysteme. Das gemeinsame Streben nach maximalen Hygienestandards und höchster Produktqualität hat diese Beziehung über die Jahre gefestigt.

»Wir freuen uns, CPF erneut mit unseren Produkten beliefern zu dürfen. Der asiatisch-pazifische Raum ist einer der wichtigsten strategischen Märkte für Interroll weltweit. Die Lebensmittelindustrie befördert nicht nur die nationale Wirtschaft, sondern auch den Lebensstandard. Die Lebensmittelsicherheit steht zudem in engem Zusammenhang mit dem Wohlbefinden der Menschen«, sagt Dr. Ben Xia, Executive Vice President Head of Operations Asia bei Interroll. »Als ein weltweit führender Anbieter von Materialfluss-

lösungen wird Interroll seine innovativen Produkte und Lösungen noch präsenter auf dem asiatisch-pazifischen Markt anbieten und mit Industriepartnern zusammenarbeiten, um der Lebensmittelindustrie zu noch höherer Effizienz und Qualität zu verhelfen.« Mit seinen Materialflusslösungen will Interroll aktiv zur Optimierung von Prozessen in der Lebensmittelverarbeitung beitragen. Damit verkürze sich auch die Zeit, in der die Lebensmittel zirkulieren. Gleichzeitig sorgt ein höheres Hygieniveau der Förderanlagen für eine bessere Qualität und Sicherheit der Lebensmittel. Zahlreiche Anwender in Lebensmittelverarbeitung und Frischelogsitik vertrauen auf Interroll, betont das Unternehmen. ◀

ÜBERZEUGENDE LEISTUNG

Der britische Frischwarenlieferant Huntapac hat seine Flotte um fünf neue Trailer mit den effizienten Advancer A-400-Maschinen von Thermo King erweitert. Der um 48 Prozent niedrigere Kraftstoffverbrauch im Vergleich mit ähnlichen Trailern seiner Flotte veranlasste das Unternehmen zum Wechsel.

Verbesserte Effizienz, erhöhte Nachhaltigkeit und ein nachgewiesener niedriger Kraftstoffverbrauch sind die Hauptgründe dafür, weshalb sich Huntapac Produce Ltd für die Ausstattung von fünf neuen Trailern mit Advancer A-400-Kältemaschinen von Thermo King.

Huntapac, ein in Großbritannien ansässiger Spezialist für den Anbau, die Verpackung und den Vertrieb vieler verschiedener Wurzelgemüse-, Kohl- und Salatsorten, hat sich dazu entschieden, seine Trailerflotte zur Bewältigung der zusätzlichen Kundennachfrage zu erweitern. Der Entschluss für Trailer mit Einfachtemperatur-Kältemaschinen des Typs Advancer wurde nach dem Testen eines der ihnen von Marshall Fleet Solutions, einem offiziellen Händler von Thermo King in Großbritannien, zur Verfügung gestellten Vorführtrailer gefasst. Der Vergleich mit anderen ähnlichen Flottentrailern mit alternativen Kältemaschinen auf denselben Strecken zeigte, dass Thermo King Advancer 48 Prozent weniger Kraftstoff verbrauchte.

»Quer durch das gesamte Spektrum unserer Zugmaschinen und Trailerflotte versuchen wir, den Kraftstoffverbrauch der gesamten Flotte für die Zukunft zu verringern, insbesondere um die stetig steigenden Kosten für Kraftstoff zu kompensieren«, so Joanne Cleece, Transportleiterin bei Huntapac Produce Ltd. »Wir waren sehr daran interessiert, das Advancer-System gleich nach seiner Einführung auszuprobieren, um zu sehen, ob Thermo King sein Versprechen zu den niedrigen Kraftstoffkosten durch Advancer einhalten kann. Wir haben während des Testzeitraums voll-



Der britische Gemüseanbauer Huntapac konnte sich bei einem Test von Thermo Kings Advancer überzeugen.

ständige und genau detaillierte Leistungsdaten erhalten und erhebliche Einsparungen in Hinblick auf den Kraftstoffverbrauch, die Umweltbelastung und die Betriebskosten festgestellt.«

Klare Einsparungen im Testzeitraum

»Innerhalb des Testzeitraums waren die Kraftstoffeinsparungen basierend auf unserem Betriebsprofil von 1500 Stunden pro Jahr im Vergleich zu unseren bestehenden Kühltrailern mit entsprechenden etablierten Systemen außergewöhnlich«, berichtet Cleece. »Darüber hinaus ergab sich durch die Leistungsstatistiken von Advancer auch ein erheblicher Umweltvorteil mit deutlich geringerem CO₂-Ausstoß pro Maschine. Sofort erkannten wir, dass Advancer bahnbrechende Veränderungen mit sich bringen würde, nicht nur für unsere zukünftige Flotte an ge-

kühlten Trailern, sondern für die ganze Industrie allgemein.«

Die neuen Trailer befinden sich jetzt in der Produktionsstätte des Unternehmens und wurden im Rahmen eines Mietvertrags über Tip Trailer Services geliefert, wobei der Thermo King-Händler Marshall Fleet Solutions Service und Wartung der Kältemaschinen während der Lebensdauer des Trailers übernimmt.

»Unsere Trailerflotte basiert seit vielen Jahren vollständig auf Maschinen, die nicht von Thermo King stammen. Dieser kürzliche Wechsel zu Thermo King Advancer-Maschinen bringt eine große Veränderung für das Unternehmen, ausschlaggebend dafür war jedoch ganz einfach die hohe Leistung im Betrieb auf der Straße. Der Advancer-Vorführtrailer wurde buchstäblich direkt nach seiner Ankunft in unseren Fuhrpark aufgenommen und während unserer Hochsaison für den Handel mit vollen Ladungen Ka-

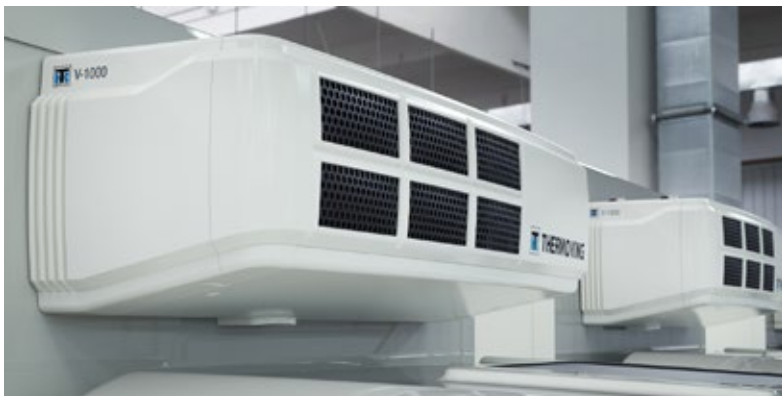
Neue kompressorbetriebene V-1000

Thermo King hat Mitte Juli das V-1000 angekündigt, ein neues Ein- und Mehrtemperatur-Kühlgerät mit Fahrzeugantriebe für Kühl-LKW zwischen 3,5 und 25 Tonnen. Das neue V-1000 sei fast 25 Prozent leistungsstärker und liefere 33 Prozent mehr Luftstrom sowie 67 Prozent höhere Stand-by-Kapazität als vergleichbare Diesellaggregate. All diese Werte müssen noch durch offizielle ATP-Messungen bestätigt werden, darauf weist Thermo King hin. Als weitere Vorteile nennt der Hersteller die kostengünstige Steuerung, das geringe Gewicht und die kompakte Größe. Die V-1000 verwendet einen exklusiv für Thermo King entwickelten Kompressor, der beim Antrieb durch den LKW-Motor eine für Maschinen dieses Typs bisher unerreichte Leistung erbringt, wie der US-Hersteller herausstellt. »Wir haben die V-1000 so entwickelt, dass sie eine außergewöhnliche Leistung liefert, sich durchaus mit den Maschinen mit Eigenantrieb messen kann und diese mitunter übertrifft«, erklärt Eneko Fernandez, Produktleiter Truck bei Thermo King.

Bei der Entwicklung der neuen Lösung hat Thermo King mit mehreren Transportunternehmen in ganz Europa zusammengearbeitet, die die V-1000-Maschinen im realen Betrieb getestet haben. Eine dieser Firmen ist Verny, eine Lebensmittelkette in Russland. »Seit mehreren Monaten haben wir die Thermo King V-1000-Maschinen sieben Tage in der Woche im Betrieb und liefern Produkte an unsere verschiedenen Filialen.« so Alexander Oleynik, Leiter der Transportabteilung bei Verny. »Wir sind rundum zufrieden. Mit einem eingestellten Temperaturbereich von +2°C bewies die Maschine ihre enorme Fähigkeit, die gewünschte Temperatur schnell zu erreichen und zuverlässig zu halten – ein wichtiger Vorteil für unseren Lieferbetrieb mit mehreren Türöffnungen. Es gab keine Ausfälle oder Störungen beim Betrieb der Maschine.«

Die Thermo King V-1000 ist aufgrund ihres Profils für hohe Kabinen geeignet und bietet flexible Einsatzmöglichkeiten. Außerdem sind die Maschinen laut Thermo King mit verschiedenen Fahrzeugtypen wie CNG, LNG oder Biodiesel kompatibel. Die V-1000 ist sowohl in 12- als auch in 24-Volt-Ausführung erhältlich.

Laut Thermo King liegen die Wartungskosten einschließlich Teile und Arbeit um bis zu 33 Prozent niedriger, da kein Dieselmotor vorhanden ist. Die V-1000 wiege weniger als die Hälfte eines gleichwertigen Diesellaggregats und reduziert das Gewicht um 250 Kilo ohne Standby und um 150 Kilo mit Standby-Option.



Laut Thermo King liefert die neue V-1000 eine mit Maschinen mit Eigenantrieb vergleichbare Kühlleistung.

nen bieten unseren Kunden eine unübertroffene Effizienz in puncto Strombedarf und Kraftstoffverbrauch und eine um bis zu 40 Prozent schnellere Abkühlung als der Marktdurchschnitt. Wir freuen uns, dass Huntapac diese Ergebnisse im täglichen Betrieb realisieren und davon profitieren kann.«

Die Thermo King Advancer A-Serie ist laut Thermo King mit Funktionen ausgestattet, die eine Vielzahl von betrieblichen und finanziellen Herausforderungen umfassend angehen. Als Beispiele nennt das Unternehmen:

- Vollständig variabler Luftstrom, der für jeden Transport und jede Ladung angepasst werden kann und von der Motordrehzahl der Maschine unabhängig ist
- Motoren mit 50 Prozent geringeren Emissionen als die Höchstgrenze der neuesten NRMM Stufe V Emissionsvorschriften
- Elektrische Regelung der Motordrehzahl bei den Modellen A-400 und A-500, wodurch sie vollständige Transparenz zu Kraftstoffständen und Kraftstoffverbrauch bieten. Die Daten zum Kraftstoffverbrauch werden aufgezeichnet, angezeigt und über Telematik remote bereitgestellt
- Geringere Wartungskosten und verbesserte Wartungsfreundlichkeit als das Vorgängermodell, da die Sensoren mehr Einblicke in Motor, Kraftstoff, Batterie und die Leistung anderer wichtiger Bauteile bieten.
- Flotteninformationen als Standard – Advancer ist laut Thermo King die allererste Maschine, bei der zwei Jahre vollständige Telematikanbindung im Kaufpreis enthalten sind. ◀

Anzeige

rotten und anderem Wurzelgemüse und ohne besondere Vorzugsbehandlung beladen und betrieben. Die Ergebnisse sprachen für sich«, sagt Cleece.

»Die Kraftstoffkosten wirken sich auf jeden Betreiber aus und sind eines der schwierigsten Faktoren beim Betrieb einer Transportflotte. Wir haben Advancer speziell so entwickelt, um dieses Problem anzugehen und die Kraftstoffeffizienz der Trailerkühlung neu zu definieren«, kommentierte David O’Gorman, regionaler Vertriebsleiter bei Thermo King. »Advancer-Maschi-



POMMIER
innovative solutions for trucks

Pionier bei
LED-Innenraum-
beleuchtung für
Nutzfahrzeuge

www.pommier.de



BELEUCHTUNG

**IRIZIUM
PR1100 IR**

Hochleistungs-LED-Deckenleuchte mit
integriertem Infrarotsensor und 1100 Lm



NEU

GROSSER AUSBAU AN GROSSEN SEEN

Um die Filialen in der Region effizient und schnell mit frischen Lebensmitteln zu versorgen, entschloss sich Kroger für den Ausbau des Great Lakes Distributionszentrum in Delaware, Ohio. Zum Einsatz kommen dabei mit dem OSR Shuttle Evo und Runpick Technologien von Knapp.

Die Kroger Co., Amerikas größter Lebensmitteleinzelhändler, gab kürzlich bekannt, das bestehende Great Lakes Distributionszentrum in Delaware, Ohio, gemeinsam mit Knapp auszubauen und dessen Kapazitäten zu verbessern. Die Anlage wird derzeit Renovierungen unterzogen, um hochmoderne Technologien zu ergänzen und soll noch in diesem Sommer fertiggestellt werden, so der Österreicher Intralogistiker Mitte Juli.

Erhöhte Effizienz für die Filialbelieferung

Das Distributionszentrum, das 2003 eröffnet wurde, versorgt derzeit 115 Filialen in Zentral- und Nordwest-Ohio sowie in Südost-Michigan und der Ohio-River-Valley-Region. Während der Renovierung wird die Anlage um rund 12 000 Quadratmeter erweitert. »Kroger's Investition in die neueste Technologie von Knapp ermöglicht es dem Great Lakes Distributionszentrum, die Effizienz

bei der Befüllung unserer Filialen zu verbessern«, erklärt Tony Lucchino, Vice President Supply Chain and Network Strategy bei Kroger, zur Vereinbarung. »Das befähigt uns dazu, unseren Kunden schnell frische Lebensmittel zu liefern. Die Erweiterung der Anlage ist Teil der laufenden Umgestaltung unseres Lieferkettennetzwerks. Das Projekt wird unsere Kapazitäten mehr als verdoppeln und gleichzeitig Innovation und Skalierbarkeit liefern, die mit der Nachfrage wachsen kann.«

Technologie-Kombination im Einsatz

Der Standort nutzt eine Kombination des Lager- und Kommissioniersystems OSR Shuttle Evo von Knapp, welches die Lebensmittel in einer exakten Reihenfolge zum neuartigen Kommissionier- und Palettierroboter Runpick liefert. Das ermöglicht nach Überzeugung von Knapp eine neue Generation der Effizienz und die Leistung für Kroger's Lieferkettennetzwerk steigert sich. »Die Technologie-Investition im Great

Lakes Distributionszentrum wurde entwickelt, um dem Distributionsnetzwerk von Kroger ein neues Maß an Flexibilität hinzuzufügen und einen stabileren Ansatz für große Investitionen in die Automatisierung zu generieren«, fügte Josef Mentzer, CEO bei Knapp North America, hinzu.

Tom Homan, City Manager von Delaware, sagte über die Erweiterung: »Diese Umgestaltung bei Kroger wird die Geschwindigkeit und den Service, den das Unternehmen seinen Kunden bietet, weiter verbessern und bekräftigt die führende Rolle als Drehscheibe für Logistik und Vertrieb von Delaware in der Region.«

In der Kroger-Unternehmensfamilie sind fast eine halbe Million Mitarbeiter beschäftigt, die täglich über elf Millionen Kunden durch ein nahtloses Einkaufserlebnis in einer Vielzahl von unterschieden Märkten bedienen. Kroger hat sich verpflichtet, bis 2025 unter dem Motto #ZeroHungerZeroWaste in den USA an einer Gesellschaft ohne Hunger und ohne Lebensmittelverschwendung zu arbeiten. ◀



Das OSR Shuttle Evo stellt die Lebensmittel in der exakten Reihenfolge für die Kommissionierung zur Verfügung.



Der Robotic Universal Picker – kurz Runpick – kommissioniert und palettiert die Lebensmittel vollautomatisch.

TAGESAKTUELLE TARIFE

Bei der Einführung seiner digitalen Stückgutlösung hat die Nagel-Group auf die Whitelabel-Lösung von Pamyra, einem auf Online-Vertriebswerkzeuge für Speditionen spezialisierten Startup, gesetzt. Über die Unternehmens-Website von Deutschlands größtem Food-Logistiker können nun auch temperaturgeführte Lebensmitteltransporte per Online-Tarifrechner tagesaktuell berechnet und gebucht werden.

Seit Juni 2021 bietet die Nagel-Group einen transparenten Preis- und Buchungsservice, der direkt über die Startseite der Unternehmens-Website erreichbar ist. Mit wenigen Klicks können Stückgutaufträge über eine intuitive Oberfläche berechnet und gebucht werden. Dabei sind stets die tagesaktuellen Tarife und Konditionen verfügbar – für jede Transportstrecke, jede Sendungsgröße und zu jeder Uhrzeit. »Als einer der Technologieführer in der Lebensmittellogistik wollen wir unseren Kunden einen möglichst smarten und effizienten Buchungsprozess anbieten, um jederzeit eine verlässliche und zügige Abwicklung sicherzustellen«, erklärt Marcel Vogler, Executive Director Transport der Nagel-Group. »Mit der Einbindung des digitalen Tagespreisrechners werden wir online transaktionsfähig und können auch intern die Prozesse des Tagesgeschäfts optimieren.«

Erwartungshaltung der Kunden

Digitalisierung und automatisiertes Datenhandling steht nicht nur bei Pamyra und der Nagel-Group im Fokus. Im Zeitalter von Siri, Smart Devices und einem flächendeckenden Angebot an mobilen Datendiensten sind Kunden daran gewöhnt, permanent auf Informationen und Leistungen zugreifen zu können. Eine Erwartungshaltung, die auch in den B2B-Bereich übergegangen ist, bestätigt Vogler: »Der heutige Kunde erwartet, dass er Informationen eigenständig in Echtzeit abrufen kann. Unsere neue Onlinelösung ermöglicht hier einen kontinuierlichen Daten-

fluss, mit dem wir insbesondere Neukunden einen entscheidenden Mehrwert bieten können.«

Die Implementierung der Whitelabel-Lösung Pamyra4You konnte laut Nagel in wenigen Wochen umgesetzt werden.

»Unsere Partner von Pamyra und die Nagel-Group-Kollegen aus dem Projektteam haben großartig zusammengearbeitet. Jetzt sind wir gespannt, wie das neue Angebot angenommen wird«, sagt Vogler. ◀

Strategischer Digitalisierungspartner Dextradata

Die Nagel-Group hat im Rahmen seiner Digitalisierungsstrategie der Essener Dextradata GmbH den Zuschlag für den Betrieb seiner Rechenzentren erteilt. Die Vereinbarung umfasst die Projektsteuerung, strategische Beratung, Umsetzung und dem Betrieb von IT-Dienstleistungen wie dem Rechenzentrum. Sie gilt für fünfeneinhalb Jahre. Gemeinsames Ziel der Partnerschaft ist es, die Digitalisierung der Nagel-Group entscheidend zu unterstützen. Ein Teilziel der Digitalisierungsstrategie des Lebensmittellogistikers ist es, Geschäftsprozesse langfristig als Cloud Services abbilden zu können. Ausschlaggebend für die Partnerschaft mit Dextradata war die Absicht, die bei der Nagel-Group bestehenden Applikationen Transport Management System (TMS) und Warehouse Management System (WMS) durch die Eigenentwicklung Cal Suite abzulösen. Im Zuge dessen setzte der Logistiker aus Westfalen auf die Expertise der Dextradata GmbH, um die technischen Voraussetzungen für die Einführung der Cal Suite, der Supply-Chain-Plattform der Nagel-Group, voranzutreiben.



Trafen sich im Rechenzentrum in Versmold (von links): Michael Lütjann, CIO der Nagel Group, Shayan Faghfouri, Geschäftsführer Dextradata, Carsten Taucke, CEO der Nagel-Group, Manfred Honf, Director IT Consulting & Services Dextradata.

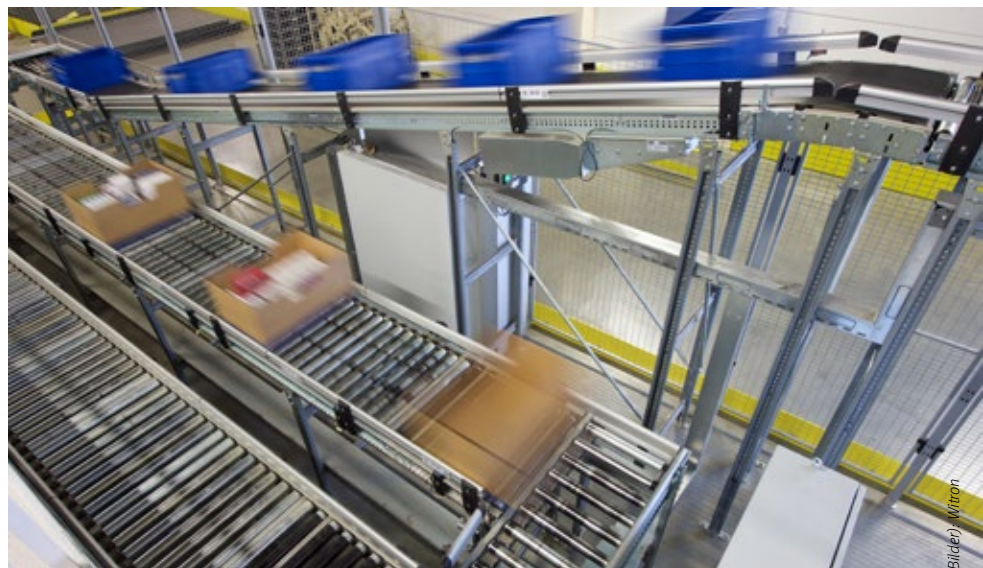
ALL IN ONE FÜR AXFOOD

Der schwedische Lebensmitteleinzelhändler Axfood vertraut erneut auf Witron und realisiert mit dem Parksteiner Intralogistikanbieter ein Distributionscenter für den Food-E-Commerce in Göteborg.

Mitte Juli 2021 hat der schwedische Lebensmitteleinzelhändler Axfood an Witron Logistik + Informatik aus Parkstein den Auftrag für die Planung, Realisierung, Service und den Anlagenbetrieb eines Food-ECommerce-DCs in Göteborg erteilt. Beide Unternehmen setzen damit die begonnene OCM-Strategie (Omni Channel Machinery) mit vier ganz konkreten Zielen fort: maximaler Premium-Auslieferservice für Endkunden sämtlicher Vertriebswege, maximale End-to-End-Wirtschaftlichkeit, Flexibilität und Nachhaltigkeit. Aktuell realisiert Witron für Axfood bereits das 100 000 Quadratmeter große Omnichannel-Verteilzentrum in Balsta nahe Stockholm, das aktuell größte Einzelprojekt in der Firmengeschichte beider Unternehmen. »Mit der Investition in diese beiden Verteilzentren haben wir die Fundamente für unsere zukünftige Logistikplattform geschaffen, welche die gesamte Axfood-Familie stärken wird«, erklärt Klas Balkow, Präsident und CEO von Axfood. »Wir stellen erstklassige, effiziente und nachhaltige Logistikprozesse sicher – für uns und für unsere landesweiten Kunden – und schaffen damit die Voraussetzung für profitables Wachstum.«

Axfood von Piece-Picking-Kompetenz beeindruckt

Aus der 11 500 Quadratmeter großen Anlage in Göteborg sollen ab Ende 2024 sämtliche Online-Kunden des skandinavischen Retailers in der Region Südschweden rund 17 000 verschiedenen Lebensmitteln – Trockensortiment, Frische-Produkte, Obst und Gemüse sowie Tiefkühl-Artikeln



Kundenaufträge aus unterschiedlichen Vertriebskanälen können mittels AIO in einem System abgewickelt werden.

– direkt an ihre Haustüre geliefert bekommen. Neben den Home-Shopping-Bestellungen werden in Göteborg zukünftig auch die Click+Collect-Aufträge für die Axfood-Filialen in der Region abgewickelt. Ausgelegt ist das hochautomatisierte Food-E-Commerce-DC für eine tägliche Kommissionier-Leistung von 412 000 Pickeinheiten.

»Witron Piece-Picking-Systeme kommissionieren weltweit fast 20 Millionen Single-Units pro Tag«, nennt Jack Kuypers Senior Vice President North-West Europe des Intralogistik-Anbieters eine beeindruckende Zahl. »Neben einem durchgängigen Gesamtkonzept – geprägt von hoher Wirtschaftlichkeit – war vor allem die in zahlreichen Branchen unter Beweis gestellte Kompetenz im Bereich der Endkunden-Belieferung ein wichtiges Entscheidungskriterium für Axfood.«

Logistisches Herzstück ist die AIO – All-in-One Order Fulfillment-Lösung

von Witron. Der entscheidende Vorteil dieses Piece-Picking-Systems ist laut Hersteller, dass unterschiedliche Kategorien wie verschiedene Temperaturbereiche, verschiedene Vertriebswege sowie Schnell- und Langsamdreher integriert in einem System abgewickelt werden können – multifunktional mit derselben Technologie und demselben Personal. In Göteborg werden so beispielsweise E-Commerce-Aufträge als auch Click+Collect-Aufträge zusammengestellt. Vernetzt in einen hochflexiblen Materialfluss sind in Summe über alle Logistikbereiche 89 000 Behälterstellplätze, 44 Regalbediengeräte und 52 ergonomische Pick-Workstations. Aufgrund dieser vielfältigen Vorteile hat sich Axfood bereits im Omnichannel-Verteilzentrum am Standort Balsta für die AIO-Lösung entschieden und wickelt dort neben den Online-Bestellungen auch das Filialgeschäft mit diesem System ab.

Kommissionierung direkt in Versandtasche oder Iso-Behälter

An den Pick-Workstations erfolgt die Kommissionierung der Artikel aus dem Trocken- und Frische-Sortiment direkt vom Lagerbehälter in Versandtaschen. Tiefkühlprodukte werden vom Lagerbehälter in speziell entwickelte Iso-Behälter kommissioniert, wodurch die Einhaltung der Kühlkette gewährleistet werden soll. Die automatisierte Konsolidierung aller Aufträge und Temperaturzonen optimiert ein automatisierter Route-Sequence-Buffer, welcher die Kundenaufträge just-in-time für den Versand durch die Axfood-eigenen Lieferfahrzeuge oder Dienstleister tourengerecht zusammengestellt.

Konsequente Fortführung der OCM-Strategie

»Das Food-E-Commerce-DC in Göteborg ist die konsequente Fortführung unserer OCM-Strategie, welche wir bei Axfood mit der Realisierung des Omnichannel-Verteilzentrums im Balsta begonnen haben«, erklärt Kuypers. »In Konsequenz ist OCM (Omni Channel Machinery) eine integrierte Retail-Plattform. Darin eingebunden sind ein leistungsstarkes Logistikzentrum, die Integration der horizontalen Supply-Chain-Knoten sowie der verschiedenen vertikalen Kanäle und darüber hinaus ein Optimizer, der es ermöglicht, das entstandene Netzwerk nach verschiedenen Prioritäten einfach und effizient zu managen – zum Beispiel nach Zeit, Kosten, Leistung, Transport oder Volumen. Wir kombinie-

Automatisierung für Jumbo-Frischeprodukte

Der niederländische Lebensmitteleinzelhändler Jumbo Supermärkten realisiert zusammen mit der Witron Logistik + Informatik GmbH eines der nach Angaben der beteiligten Unternehmen modernsten automatisierten Frische-Logistikzentren in Europa. Ab Anfang 2024 sollen aus der 40 000 Quadratmeter großen Anlage in Nieuwegein alle Filialen in den Niederlanden und Belgien mit fast 2900 verschiedenen Frische-Artikeln mit einer Mindesthaltbarkeit von acht Tagen beliefert werden – Milchprodukte, unterschiedlichste Käse-Sorten, Fleischgerichte, Tapas, Salate, gekühlte Getränke und vieles mehr. Ausgelegt ist das Zentrallager für eine anfängliche Spitzenkommissionierleistung von mehr als 850 000 Pick-Einheiten pro Tag. Eine modulare Erweiterung für zukünftiges Wachstum ist bereits jetzt Teil des Gesamtkonzeptes. Des Weiteren werden im bestehenden Trockensortiments-Lager während des laufenden Betriebes zusätzliche COM-Robotik-Linien installiert.



Aus dem neuen Jumbo-Frischelager (CDC) werden zukünftig alle Jumbo-Filialen in den Niederlanden und Belgien beliefert.

ren bestehende Technik, entwickeln gleichzeitig eine Plattform vom Lieferanten über das Lager bis zum Store oder Endkunden, schaffen Transparenz im Retail-Netzwerk und ermöglichen einen Datenaustausch zwischen allen Teilnehmern«, so der Witron-SVP »bis zur Filiale – oder wie hier in Göteborg – bis zum Endkunden«.

»Mit OCM ist es Witron gelungen, eine Plattform, ein leistungsstarkes End-to-End-Retail-Logistiknetzwerk zu schaffen, welches erstmalig sämtliche Knoten dieses Netzwerks tatsächlich miteinander integriert«, erklärt Nicholas Pettersson, Managing Director Logistik von Axfood. »Unwirtschaftliche Parallelwelten und autarke Silos sind tabu. Darüber hinaus werden die zukünftigen Lösungen in Göteborg und Balsta zu mehr Effizienz aller Logistikprozesse, weniger Lebensmittelabfälle und einer noch höheren Lieferqualität sowie einem besseren Service für die Filialen und die Endkunden führen.«

Life-Time-Partner

Als Generalunternehmer ist die Witron Logistik + Informatik GmbH für die komplette Planung, Konzeption, Realisierung und Inbetriebnahme sämtlicher IT, Steuerungs- und Mechanik-Komponenten verantwortlich. Ein Onsite-Team mit 38 Technikern, zuständig für Service, Wartung und den Anlagenbetrieb, soll im Mehrschicht-Betrieb die permanente Verfügbarkeit des hochdynamischen Food-E-Commerce-DCs sicherstellen. ◀



Die AIO zeigt eine hohe Flexibilität in allen Temperatur-Bereichen.

CLEVERER KUNSTSTOFF

Clever durchdachte Kunststoffbehälter und -paletten für die aktuellen Intralogistik-Anforderungen nach mehr Platz und Automatisierung zeigen die belgischen Schwesterunternehmen Gamma-Wopla und Smart-Flow auf der Fachpack.

Gemäß dem Fachpack-Motto »Wir machen Zukunft« stellen die belgischen Schwesterunternehmen Gamma-Wopla und Smart-Flow auf der Nürnberger Fachmesse vom 28. – 30. September zwei neue, nachhaltige Kunststoffbehälter- und Palettenlösungen vor. Als Antwort auf die aktuelle Nachfrage nach Ladungsträgern, die eine höhere Automatisierung unterstützen sowie nachhaltig mehr Raum im Lager und beim Transport schaffen, um Transport- und Lagerkosten deutlich zu minimieren.

Die aktuelle Pandemie hat den Trend zu einer höheren Automatisierung beschleunigt, um unabhängiger von Personalressourcen zu werden und die vom Verbraucher geforderte höchste Verfügbarkeit (24 Stunden pro Tag das

ganze Jahr über) zu gewährleisten. Auch die möglichst kosteneffiziente Nutzung von begrenztem Lager- und Frachtraum spielt eine immer größere Rolle für Unternehmen entlang der Supply Chain.

Die neue Smart Euronormkunststoffboxen-Range von Gamma-Wopla wurde gemäß diesen Anforderungen konzipiert. Diese stapelbaren Euronorm-Behälter mit abgerundeten, verstärkten, doppelwandigen Ecken sind laut Hersteller hervorragend zum Transportieren und Lagern zum Beispiel als AKL-Behälter einsetzbar. Als modulare Euronormboxen-Range aus langlebigem Polypropylen sind sie in den Grundmaßen 400 mal 300 und 600 mal 400 Millimeter in sieben Varianten mit verschiedenen Höhen und wahlweise auch mit zwei oder vier offenen Griffen erhältlich. Die variablen Formate ermöglichen, die Ware optimal platzsparend aufzubewahren, da sie auf Volumen und Artikelspezifika-



tionen angepasst werden können. Je nach Anforderung und Traglast können drei verschiedene Böden gewählt werden: ein flach gewölbter Boden, ein verstärkter Boden oder ein verstärkter Boden mit Wasserabflusslöchern im umlaufenden Verstärkungsband. Die glatten, breiten Seitenflächen eignen sich zum Anbringen von RFID-Etiketten oder sonstige Labels. Die Kunststoffbehälter können bei Bedarf durch ein umfangreiches und passgenaues Zubehörsystem wie Auflagedeckel, Deckel mit Scharnier oder Dollys ergänzt werden. Passgenaue Maße und Formate helfen im Lager und beim Transport Platz zu sparen. Die Kunststoffboxen lassen sich schnell reinigen und es fallen keine zusätzlichen Entsorgungskosten an. Am Ende der Nutzungsdauer können sie laut Gamma-Wopla zu 100 Prozent recycelt werden.



Die neue Smart Euronormboxen Range von Gamma-Wopla (hier Behälter NE6422) eignet sich besonders für den Einsatz in automatisierten Lagern.

»Die aktuelle Pandemie hat den Trend zu einer höheren Automatisierung beschleunigt, um so unabhängiger von Personalressourcen zu werden und die vom Verbraucher geforderte höchste Verfügbarkeit zu gewährleisten.«

Mikaël Vandewiele



Die quadratischen Kunststoff-Leichtpaletten von Smart-Flow sind in drei Größenvarianten erhältlich.

Robuste Leichtpaletten

Die Optimierung von kostbarem Raum im Lager und beim Transport stand auch bei der Entwicklung der neuen, nestbaren und quadratischen Leichtpaletten von Smart-Flow im Fokus. Sie werden zum ersten Mal live auf der Fachpack zu sehen sein. Durch ihr quadratisches Format kann teurer (Fracht)raum bis in die letzte Ecke ausgenutzt werden und sie eignen sich ausgezeichnet für den platzsparenden Transport und das Container-Shipping. Die robusten Paletten sind aus hochwertigem recycelten HDPE-Kunststoff (wahlweise auch als Reinware) gespritzt. Gegenüber Holzpaletten nehmen sie keine Feuchtigkeit auf und Schädlinge können sich nicht in den Paletten einnisten. Die quadratischen Leichtpaletten sind in den Maßen 1100 mal 1100, 1140 mal 1140 und 1200 mal 1200 Millimeter erhältlich. Alle Varianten besitzen eine Höhe von 145 Millimeter und sind jeweils mit neun abgerundeten Füßen ausgestattet. Mit einem Gewicht von 8,7 kg, 9,2 kg und 10,2 kg bezeichnet

Interview mit den Eigentümern von Gamma-Wopla und Smart-Flow, Grégory und Mikaël Vandewiele.

Auf der Fachpack 2021 stellen Sie als eine Produktneuheit die Smart Euronormboxen-Ränge vor. Warum gerade eine Produktportfolio-Erweiterung bei den Euronormbehältern?

Mikaël Vandewiele: Die aktuelle Pandemie hat den Trend zu einer höheren Automatisierung beschleunigt, um so unabhängiger von Personalressourcen zu werden und die vom Verbraucher geforderte höchste Verfügbarkeit (24 Stunden pro Tag das ganze Jahr über) zu gewährleisten. Gerade im schnell wachsenden Onlinehandel kann man dies gut beobachten und wir bekommen vermehrt Anfragen nach AKL-fähigen Behälterlösungen in Euronormformaten.

Auch der verstärkte Fokus auf Nachhaltigkeit entlang der Supply Chain spielt hier eine wichtige Rolle, denn man möchte robuste Mehrwegbehälter, die langlebig und passgenau bei der automatisierten Kommissionierung eingesetzt werden können.



Grégory (links) und Mikael Vandewiele

Welche Produkte werden die Besucher der Fachpack außerdem zu sehen bekommen?

Grégory Vandewiele: Ein weiterer Fokus der diesjährigen Messe liegt auf den neuen, quadratischen Leichtpaletten von Smart-Flow. Auch hier stand die möglichst kosteneffiziente Nutzung von begrenztem Lager- und Frachtraum im Vordergrund.

Mikaël Vandewiele: Und ganz wichtig bei allen unseren Kunststoffbehälter und -paletten: Sie sind zu 100 Prozent recycelbar und werden von uns auch zurückgekauft. So verwenden wir den aktuell so stark nachgefragten und kostbaren Kunststoff als Recyclat für die Produktion unserer Paletten wieder und können die vom Kunden immer stärker geforderte konsequente Nachhaltigkeit durch Upcycling, die Einsparungen von wertvollem Raum bei Lagerung und Transport, die garantierte Mehrfachnutzung und den Wegfall von sonstigem Verpackungsmaterial konsequent anbieten und mitgestalten.

Das Thema »Nachhaltigkeit« ist ja kein neues für Gamma-Wopla und Smart-Flow. Welche Rolle spielen nachhaltige Entwicklungen für Ihre Unternehmensgruppe?

Mikaël Vandewiele: Das ist richtig. Effizienz und durchdachte Nachhaltigkeit bei der Konstruktion, Produktion und beim Kundeneinsatz der Kunststoffbehälter und -paletten sind für uns ein langjähriges und entscheidendes Erfolgsrezept. Aber genauso wichtig sind für uns die spezifische Anfragen und Problemstellungen unserer Kunden, die oft der Grundstein für ein neues Produkt sind, wie zum Beispiel die mit unserem Kunden Picvert gemeinsam entwickelte Kunststoffbox GEBI-6426.

Grégory Vandewiele: Deshalb sind wir jetzt glücklich, uns auf der Fachpack endlich wieder persönlich mit (potentiellen) Kunden über ihre spezifischen Anforderungen auszutauschen.

Smart-Flow die Paletten als besonderes Leichtgewicht.

Alle Paletten sind zu 100 Prozent recycelbar und somit nicht nur platz- und kostensparend, sondern auch umweltfreundlich und nachhaltig unterwegs. Effizienz und durchdachte Nachhaltigkeit bei der Konstruktion, Produktion und dem Kundeneinsatz der Kunst-

stoffbehälter und -paletten ist bei den belgischen Familienunternehmen Smart-Flow und Gamma-Wopla seit mehr als 30 Jahren ein wichtiges Erfolgsrezept. ◀

Smart-Flow Europe und Gamma-Wopla sind auf der Fachpack 2021 in Halle 7, Stand 321.

PHARMALOGISTIK HILFT FORSCHUNG

Haus+Co hat ein modernes Logistikzentrum für Pharmaprodukte für Frigo-Trans fertiggestellt. Als Investor agierte dabei die gemeinnützige Weidenhammer-Zöbele-Stiftung. Sie nutzt die Rendite aus dem Objekt wieder für medizinische Zwecke, die Stiftung fördert Forschung zum chronischen Fatigue Syndrom.

Im rheinland-pfälzischen Mutterstadt hat die Haus+Co Projektmanagement GmbH, Immobilienentwickler mit Sitz in Heidelberg, ein modernes Logistikzentrum mit rund 20 000 Quadratmetern Fläche fertiggestellt und im August dem künftigen Mieter übergeben: Das Pharma-Logistikunternehmen Frigo-Trans wird von Mutterstadt aus künftig Kunden in ganz Europa mit Arzneimitteln sicher und zeitnah beliefern. Investor und Bauherr der Immobilie ist die gemeinnützige Weidenhammer-Zöbele-Stiftung aus Heidelberg. Sie fördert mit der Rendite aus dieser und anderen Immobilien die medizinische Forschung zu ME/CFS, einem Krankheitsbild, das auch als Folge von Covid-19-Erkrankungen auftreten kann. Nur zehn Monate liegen zwischen dem Beginn der Baumaßnahmen im Oktober 2020 und der Schlüsselübergabe an den künftigen Pächter Frigo-Trans – und dies trotz Corona-Pandemie und der stark angespannten Lage im internationalen Markt für Baustoffe: »Eine rekordverdächtige Zeit«, erklärt auch Frank Ullrich, Geschäftsführer von Haus+Co. »Es ist die bisher größte Baumaßnahme auf einem Einzelgrundstück, die unter unserer Regie durchgeführt wurde. Nimmt man die äußeren Umstände und die Komplexität des Projekts dazu, sind wir umso zufriedener, wie glatt und planmäßig der Neubau lief.« Tatsächlich stellte nicht nur die Größe des Projekts hohe Ansprüche an die



Das Logistikzentrum von Frigo-Trans in Mutterstadt.

Projektleitung der Immobilienexperten: Auf dem 3,25 Hektar großen Areal im Gewerbegebiet Süd von Mutterstadt entstand ein hochmoderner Hallenkomplex mit rund 20 000 Quadratmetern Lager- und Logistikflächen sowie 850 Quadratmetern Büro- und Sozialflächen. Haus+Co übernahm dabei die gesamte Entwicklung und Steuerung des Projekts, von der ersten Idee über den Ankauf des Grundstücks bis hin zur Schlüsselübergabe an den Mieter. Als Generalunternehmer wurde die Goldbeck-Gruppe aus Bielefeld mit der Durchführung des Bauvorhabens beauftragt.

Besondere Anforderungen für Lagerung von Medizinprodukten

»Wir entwickeln unsere Immobilien immer im engen Austausch mit den künftigen Nutzern und im Hinblick auf deren konkrete Anforderungen«, so Ullrich. Da in dem Mutterstadter Logistikzentrum künftig sensible pharmazeutische Produkte gelagert und verladen werden, ist die Halle durchgängig temperiert und entspricht auch sonst den höchsten Anforderungen an Sicherheit und Nachhaltigkeit. Ganze zwei Monate lang wurde etwa zunächst der Boden für die Bebauung der bis zu zwölf Meter hohen Halle präpariert: Die oberste Erde wurde

ausgetauscht sowie Kalk für die Tragfähigkeit eingebracht und verfestigt. Um Überschwemmungen durch Starkregen vorzubeugen, wurden spezielle Becken angelegt, in denen das Regenwasser komplett direkt auf dem Grundstück versickern kann. Und – obwohl im Bebauungsplan ursprünglich nicht vorgesehen – wurde eine zusätzliche Schallschutzwand auf dem Gelände errichtet, die es Frigo-Trans künftig ermöglicht, an 365 Tagen im Jahr und rund um die Uhr medizinische Produkte nach ganz Europa auszuliefern – eine wichtige Voraussetzung gerade in Pandemiezeiten.

Stiftung fördert medizinische Forschung zu ME/CFS

Investor und Eigentümer des neuen Logistikzentrums ist die gemeinnüt-

zige Weidenhammer-Zöbele-Stiftung (WZS) aus Heidelberg. Rund 18 Millionen Euro investierte sie in den Neubau, davon allein rund 4,5 Millionen Euro für den Erwerb des Grundstücks von der Gemeinde Mutterstadt. Die 2014 gegründete WZS investiert ihr Stiftungskapital bevorzugt in renditestarke Immobilien. Mit den Erlösen aus Pacht und Vermietung fördert die WZS insbesondere die medizinische Forschung zu ME/CFS (Myalgische Enzephalomyelitis/ Chronisches Fatigue Syndrom). »ME/CFS ist eine schwere Erkrankung, von der Schätzungen zufolge allein in Deutschland bis zu 250.000 Menschen betroffen sind. Infolge der laufenden Corona-Pandemie und des Long-Covid-Syndroms wird diese Zahl in den

kommenden Jahren voraussichtlich sprunghaft ansteigen«, erklärt Martina Zöbele, eine der drei Vorstände der WZS. »Projekte wie das in Mutterstadt sind in dieser Hinsicht für uns eine ideale Investition: Sie ermöglichen uns die dringend notwendige Forschung zu ME/CFS weiter zu unterstützen – und stellen zugleich eine sichere medizinische Versorgung in Europa sicher.«

Die WZS unterstützt finanziell die beiden deutschen Forschungszentren für ME/CFS an der Berliner Charité (Chronic Fatigue Centrum, CFC) sowie der Klinik für Kinder- und Jugendmedizin des Klinikums rechts der Isar der Technischen Universität München.

Anzeige

PABSTLOGISTIK

IN TIME. IN PLACE. TOGETHER.



Jochen Oeckler

Geschäftsführer

Fon: 09721 7630-300

Fax: 09721 7630-119

Mail: jochen.oeckler@pabst-transport.de

- **75.000 m²** Logistikfläche
- **100.000** Palettenstellplätze
- **Value-Added Services** und **Fulfillment Dienstleistung**
- **komplette Dienstleistung** entlang der Supply Chain

Gerne sprechen wir bei einem virtuellen Kaffee.

NEUER VERTRIEBSLEITER FÜR GILGEN LOGISTICS

Michael Hediger übernimmt die Leitung des Verkaufsteams für das Systemgeschäft von Gilgen Logistics. Der Geschäftsbereich »Systeme« umfasst den gesamten Teil der Intralogistik-Gesamtsysteme – von der Akquisition bis zur Umsetzung. Hediger bringt langjährige Erfahrung bereits aus gleicher Position in der Intralogistik-Branche mit sowie als Projektleiter. Mit diesem Know-how knüpft er direkt an seinen langjährigen Vorgänger Walter Landtwing an, der eine neue Herausforderung in einem anderen Umfeld startete. Hediger ist Ingenieur und verfügt über einen MBA. Anfangs des nächsten Jahres soll er die CAS-Ausbildung »Digitale Transformation« beginnen und damit die neu eingeschlagene Strategie des Schweizer Familienunternehmens direkt unterstützen.



Michael Hediger

GÜNTNER LAUNCHT NEUEN MARKENAUFTRITT

Der Kälte- und Klimatechnik-Komponentenhersteller Güntner hat Anfang August den Launch seiner neuen Markenidentität bekanntgegeben. Mit dem neuen Erscheinungsbild will sich Güntner weltweit moderner und authentischer präsentieren. Die neue Markenwelt findet in allen Bereichen Anwendung – vom Produktportfolio, über das Kundenerlebnis bis hin zum Employer-Branding. Basierend auf fast einem Jahrhundert Spitzentechnologie und Ingenieurskunst verfügt Güntner über Expertise und Erfahrung in den Bereichen Wärme, Kälte und Energiemanagement, um effektive Systeme bereitzustellen. Die Neuausrichtung des Markenauftritts signalisiert den

Anspruch des Unternehmens, schon heute die Herausforderungen von morgen zu lösen und stetig Innovationen voranzutreiben, damit Güntner und die Kunden immer eine Lösung voraus bleiben. Gemeinsam mit seinen Partnern ist sich Güntner nach eigenen Angaben der Wichtigkeit bewusst, neue Wege zu finden, um als Gesellschaft Fortschritte zu machen – im gemeinsamen Streben nach Wohlbefinden, nach Wohlstand für künftige Generationen und um unsere Erde zu schützen und zu bewahren, wie das Kältetechnikunternehmen in einer Pressemeldung zum Launch betont. »Der neue Markenauftritt markiert den Start einer neuen Ära für Güntner«, erklärt Robert

Gerle, globaler CSO und Mitglied des Vorstands. »Dies ist ein bedeutender Meilenstein unserer Unternehmensgeschichte, der uns die Gelegenheit gibt, uns auf all das zu besinnen, wofür die Marke Güntner von Beginn an steht. Gleichzeitig unterstreicht der neue Auftritt unseren Anspruch, aktiv die Zukunft zu gestalten.« Martin Haug, Geschäftsführer Europe, fügte hinzu: »Unser beeindruckendes Wachstum in den letzten zehn Jahren ist eine Bestätigung unserer außerordentlichen Produktqualität in Verbindung mit zuverlässigem Know-how. Der neue Markenauftritt markiert nun einen aufregenden Start in die kommenden Jahre.«

NEUE KÜHLKETTENÜBERWACHUNG FÜR FLOTTENBETREIBER

Die Anzahl an digitalen und vernetzten Komponenten in Fahrzeugen nimmt stetig zu. Umso wichtiger wird deren integrierte Steuerung und Überwachung. Mit der Cloud-basierten Plattform e-connected will der Thermomanagement-Experte Eberspächer zukünftig die intelligente Nutzung und Vernetzung digitaler Komponenten und Dienste ermöglichen. Je nach Kundenanforderung können die Services unterschiedlich entwickelt und genutzt werden. Als ersten Dienst bietet Eberspächer die neue Online-Temperaturüberwachung zum Beispiel für Kühlketten an. Der neue Service zeichnet den Kühlcontainer-Status lückenlos auf: Über einen im Kühlcontainer angebrachten Sensor sammelt und übermittelt die Systemlösung durch ein Gateway Daten wie Temperatur, Standort, Batteriezustand

Eberspächer e-connected vernetzt zukünftig digitale Dienste und ermöglicht die smarte Überwachung von Komponenten.

und Erschütterungen während der Fahrt. Diese Informationen können Flottenbetreiber in Echtzeit über e-connected übersichtlich verfolgen und auswerten.

e-connected



AR RACKING UND UPV STARTEN UNIVERSITÄRES FORSCHUNGSLABOR

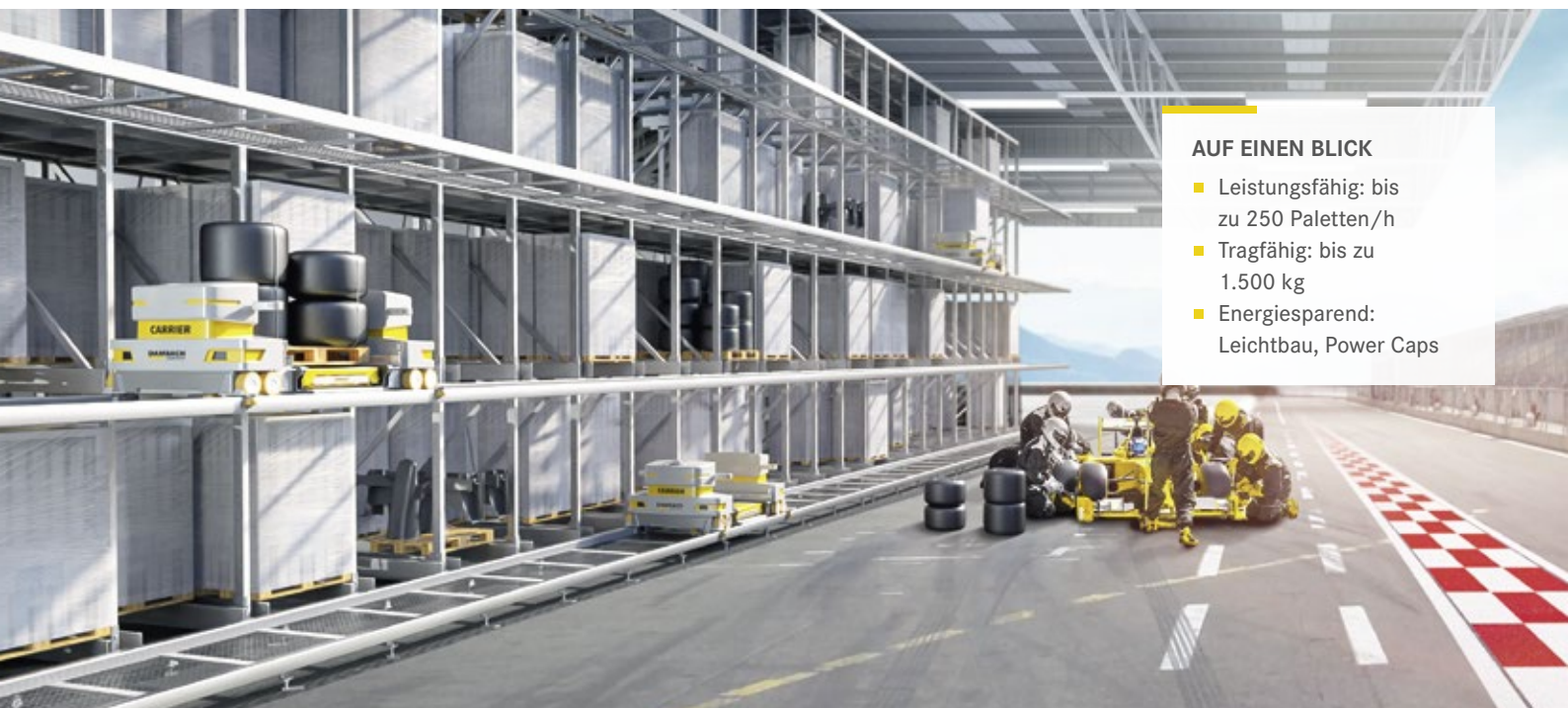
AR Racking und die Universität des Baskenlandes (UPV) haben eine Vereinbarung über gemeinsame Forschungsarbeit unterzeichnet. Dazu hat der spanische Systemintegrator die Lehreinrichtung AR Racking Forschungslabor: Storage Solutions in der Ingenieurschule von Bilbao eingerichtet. Die Führung des Forschungslabors erfolgt durch die Universität in der Hauptstadt des spanischen Baskenlandes. Das universitäre Versuchslabor soll seine Tätigkeit mit Beginn des kommenden akademischen Jahres im September 2021 aufnehmen. Nach der 2019 unterzeichneten Kooperationsvereinbarung mit der Universität von Mondragón, wo sich das AR Lab Forschungslabor mitsamt Prüfstand befindet, ist damit jetzt das zweite von AR Racking geförderte und mit einer Universität verknüpfte Forschungslabor eingerichtet. Der Forschungsschwerpunkt des neuen Versuchslabors wird in analytischen Untersuchungen an Strukturen liegen, die aus dünnwandigen Profilen gebildet werden. Die Ergebnisse sollen als Grundlagenforschung umgehend in Studien über die Materialermüdung bei dieser Art von Profilen einfließen und neue Entwicklungen sowie weitere Forschungen fördern. Weitere Forschungsfelder in dem neuen Versuchs-



Eric Arana, Präsident der Arania Group, (links) und Charles Pinto, Direktor der School of Engineering, unterzeichnen das Gründungsdokument für das gemeinsame Forschungslabor.

labor zielen auf die Förderung von Studien zur seismischen Analyse und zur Beschaffenheit von Komponenten und Verbindungselementen. Im Untersuchungsgebiet der Stahlstrukturen werden außerdem die Mechanismen von Strukturzusammenbruch im Brandfall analysiert.

Anzeige



AUF EINEN BLICK

- Leistungsfähig: bis zu 250 Paletten/h
- Tragfähig: bis zu 1.500 kg
- Energiesparend: Leichtbau, Power Caps

MULTIFLEX DAS POWERPAKET FÜR MEHR LAGEREFFIZIENZ

Im Rennen um das leistungsfähigste Lager steht das MULTIFLEX Paletten-Shuttle-System auf der Pole-Position. CARRIER, COMPACT SHUTTLE und LIFT arbeiten perfekt zusammen, um auf kleinstmöglichem Lagerraum größtmögliche Lagerdichte zu erreichen. Die drei Module begeistern dabei mit Beschleunigung und Geschwindigkeit für eine fabelhafte Durchsatzleistung.

Werden Sie zum Fan: www.dambach-lagersysteme.de

NORDFROST SEEHAFEN-TERMINAL WICKELT DIREKTZUG AUS CHINA AB

Nachdem Nordfrost im Juni den Bahnanschluss an ihrem Seehafen-Terminal im Containerhafen Wilhelmshaven eingeweiht hat, fand darüber jetzt die Abwicklung eines aus China kommenden Direktzuges statt. Mit diesem verbindet sich die Hoffnung auf die feste Einbindung des Containerhafens Wilhelmshaven in die »One Belt – One Road« Initiative, die sogenannte Neue Seidenstraße. Der erste Direktzug aus China, der in Hefei in der Provinz Anhui am 25. Juni seine Reise in Richtung Containerhafen Wilhelmshaven startete, wird nach Ankunft an seinem Ziel am dort gelegenen Seehafen-Terminal des Kühllogistikers abgewickelt. »Wir freuen uns ganz besonders auf den Direktzug, der uns aus China erreicht«, kommentierte Britta Bartels, geschäftsführende Gesellschafterin der Nordfrost Mitte Juli, »denn damit gelangen weitere interessante Ladungsströme in Deutschlands einzigen Container-Tiefwasserhafen, der viele Möglichkeiten und Potenziale bietet und nun noch mehr an Attraktivität gewinnt.« Philipp Brandstrup, Niederlassungsleiter des Nordfrost Seehafen-Terminals, ergänzte: »In Wilhelmshaven bieten wir Im- und Exporteuren aller Branchen bedarfsgerechte Lösungen und eine unkomplizierte und schnelle Abwicklung von Warenströmen, sodass wir die Anforderungen der Verlager hier bestmöglich erfüllen und damit den Hafen fördern.« Die perspektivische Einbindung des Standortes in die Neue Seidenstraße würde beste Chancen für



Nordfrost hat im Containerhafen Wilhelmshaven einen Direktzug aus China abgewickelt.

die weitere Entwicklung des Hafens mit sich bringen.

Auf der Bahnanlage des Seehafen-Terminals erfolgt die Entladung der ankommenden Container mit Reachstackern, die Nordfrost für die Containerlogistik am Standort einsetzt. Mit den Containerstaplern werden die auf dem Landweg aus China kommenden Boxen von den Bahnwaggons abgenommen. Anschließend können die Container je nach Kundenwunsch den Empfängern sofort per Containertruck zugestellt oder zunächst im unternehmenseigenen Containerdepot in Verwahrung beziehungsweise ins Zoll-

lager genommen werden. Es besteht auch die Möglichkeit, die Container direkt am Seehafen-Terminal entladen zu lassen. Die importierte Ware kann in diesem Fall beim Logistikdienstleister im Hafen gelagert und von hier aus bedarfsgerecht den Empfängern in Stückgutsendungen zugestellt werden. Für die Lagerung von Waren aller Art verfügt Nordfrost aktuell über gedeckte Lagerkapazitäten für 105 000 Paletten in allen Temperaturklassen. Mit der Inbetriebnahme des neuen TK-Hochregallagers im Oktober 2021 kommen noch einmal 40 000 Stellplätze im Tiefkühlbereich hinzu

IÑIGO CANALEJO IST IFCOS VICE PRESIDENT ESG

Der Anbieter von wiederverwendbaren Verpackungen für frische Lebensmittel Ifco hat zum 1. August Iñigo Canalejo zum Vice President ESG (Environmental, Social & Governance) ernannt. Das Unternehmen verfolgt seine ESG-Strategie mit Nachdruck und möchte die weltweiten Lieferketten für frische Lebensmittel nachhaltiger gestalten. Das Geschäftsmodell von Ifco basiert auf dem Prinzip der Kreislaufwirtschaft, das in sich nachhaltig ist. Erst kürzlich wurde die europäische Lift-Lock-Reihe

an RPCs mit der Cradle to Cradle Certified Silver-Zertifizierung ausgezeichnet, berichtet das Unternehmen in dem Zusammenhang. Die »reusable plastic container« des Unternehmens werden bis zu 120 Mal wiederverwendet, gereinigt, desinfiziert sowie am Ende ihrer Lebensdauer granuliert, um neue Behälter herzustellen. Dieses Vorgehen bietet laut Ifco zahlreiche Vorteile für die Umwelt. So ermöglicht es im Vergleich zu Einwegverpackungen erhebliche CO₂-, Wasser- und Energieein-

sparungen sowie die Reduzierung von Feststoff- und Lebensmittelabfällen. »Ich freue mich sehr, Iñigo Canalejo in unserem Team zu begrüßen. Er weist jahrelange Erfahrung in der Leitung von ESG-Initiativen in der Branche auf und wird uns dabei unterstützen, Ifco an der Spitze der Nachhaltigkeit von Lieferketten zu positionieren«, kommentierte Michael Pooley, CEO des Unternehmens, die Personalentscheidung.

SSI SCHÄFER ERHÄLT AUFTRAG VON TEGUT FÜR NEUES LOGISTIKZENTRUM

Der Fuldaer Lebensmittelhändler Tegut hat SSI Schäfer mit dem Bau eines neuen Logistikzentrums im hessischen Hünfeld-Michelsrombach beauftragt. Mit rund 290 Supermärkten in Hessen, Thüringen und Bayern sowie Göttingen, Mainz, Stuttgart und Ludwigsburg erfreut sich Tegut steigender Beliebtheit und befindet sich auf stetigem Wachstumskurs. Im Herzen des Einzugsgebietes des Einzelhändlers und perfekter Autobahnanbindung an die A7 entsteht im Logistikpark »Hessisches Kegelspiel« das neue Distributionszentrum. Von hier aus können die Tegut-Märkte dank intralogistischer Automationstechnik von SSI Schäfer effizient und zuverlässig beliefert werden. Das über die Jahre erweiterte Sortiment soll im neuen Logistikzentrum seinen Platz finden. Außerdem sind darin Kapazitäten für künftiges Wachstum berücksichtigt. Auf einer beachtlichen Gebäudedefläche von 90 000 Quadratmeter werden künftig rund 17 000 Artikel bevorratet, umgeschlagen und an bis zu 130 Versandtoren für den Abtransport bereitgestellt.

SSI Schäfer wird ein achtgassiges, automatisches Hochregallager errichten, das Platz für rund 38 000 Europaletten bietet. Das Regallayout wurde am Artikelspektrum von Tegut in Bezug auf Lagerkapazität und Performance ausgerichtet und in einfach- und doppelte Regale gegliedert. Da der Einzelhändler großen Wert auf Nachhaltigkeit legt, kommen die energieeffizienten Regalbediengeräte vom Typ SSI Exyz zum Einsatz. Im Bedarfsfall lässt sich jede Gasse einzeln abschalten.

Das automatische Kleinteilelager umfasst eine Lagerkapazität von 85 000 Behältern. Die Kommissionierung aus den fünf Gassen und 26 Ebenen übernehmen insgesamt 15 Lifte sowie 130 SSI Flexi Shuttles. Zum Lieferumfang von SSI Schäfer gehören außerdem 73 000 Lagerbehälter, welche die Produkte im Shuttlelager bevorraten. Diese sind für den An- und Abtransport der Artikel zu den Kommissionierplätzen vorgesehen. Entsprechende Fördertechnik für Groß- und Kleinladungsträger verbindet die automatischen Lagerbereiche mit den



Im automatischen Kleinteilelager von Tegut werden künftig insgesamt 130 SSI Flexi Shuttles die Ein- und Auslagerung übernehmen.

sieben Kommissionierarbeitsplätzen. Damit die Prozesse im Logistikzentrum reibungslos und effizient funktionieren, kommt die Logistiksoftware Wamas zum Einsatz. Im Anlagelayout wurde bereits künftiges Wachstum eingeplant, sodass Erweiterungen im Hinblick auf das Hochregallager, Shuttlelager und die Arbeitsplätze zu einem späteren Zeitpunkt möglich sind. Der Hochbau hat im Sommer 2021 begonnen und der Go-Live ist für 2023 geplant.

Anzeige

KÄLTEFORUM ABGESAGT

Nach reiflicher Überlegung haben das Deutsche Tiefkühlinstitut (dti) und der Verband Deutscher Kühllager- und Kühllogistikunternehmen (VDKL) Anfang September darüber informiert, dass sie aufgrund der anhaltenden Einschränkungen für Veranstaltungen im Zuge der Corona-Pandemie in diesem Jahr kein Kälteforum durchführen werden. Der beliebte Branchentreff für die temperaturgeführte Logistik sei stark durch den persönlichen Austausch der Teilnehmer und die attraktiven Besichtigungen geprägt. Beides bezeichnete dti-Geschäftsführerin Dr. Sabine Eichner als elementare Bausteine der Netzwerkveranstaltung, die man aus Gründen des Gesundheitsschutzes in diesem Jahr nicht so umsetzen könne, wie die Organisatoren sich das vorstellen und wünschen würden. Eichner zeigte sich zuversichtlich, dass man im nächsten Jahr wieder bessere Bedingungen vorfinden werde; die Branche könne sich schon jetzt auf ein Wiedersehen beim Kälteforum 2022 freuen.

Wir stellen aus!

NUFAM DIE NUTZFAHRZEUG MESSE



Iveco Daily Kerstner Kühltransporter
Halle 1, Stand A130



Lamberet Frigoline HD
Freigelände (Dautel Stand)



Mercedes-Benz eVito Kerstner Frischdienst
dm-Arena, Stand A430

Kerstner LAMBERET

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

YouTube
f

www.lamberet.de

20 AZUBIS STARTEN BEI PABST TRANSPORT IN DIE LOGISTIK

»Der Azubi-Markt ist hart umkämpft. Umso mehr freut es uns, dass wir zum Ausbildungsstart 2021 wieder 20 junge Menschen für unser Unternehmen und die Logistik begeistern konnten«, so freut sich Anna-Katharina Fahlbusch, Ausbildungsverantwortliche bei der Pabst Transport GmbH & Co. KG. In insgesamt sechs Berufen bildet Pabst zukünftige Fachkräfte aus. Anfang September starteten in den kaufmännischen Berufen eine Kauffrau für Büromanagement, ein Kaufmann und vier Kauffrauen für Spedition und Logistikdienstleistung sowie ein Kaufmann für IT-Systemmanagement. Außerdem konnte das Unternehmen drei Auszubildende für das Lager (Fachkraft für Lagerlogistik) und ebenfalls drei angehende Kfz-Mechatroniker für sich gewinnen. Bei der Ausbildung zum Berufskraftfahrer freuen sich acht junge Herren und eine Dame darauf, zukünftig auf deutschen Straßen unterwegs zu sein. »Die Ausbildung bedeutet für uns ganz klar eine Investition in die Fachkräfte von Morgen«, betont Jochen Oeckler, Geschäftsführer bei Pabst Transport, bei der offiziellen Begrüßung. Daher starten die Auszubildenden auch nicht direkt an ihrem Arbeitsplatz, sondern lernen sich gegenseitig erst einmal ausgiebig mit Teamspielen kennen. Eines der High-

lights in der Azubistartwoche ist sicher die Rallye im KJG-Haus in Schoningen. Mit dem Profi Mannschaftsbus des FC Schweinfurt 05 ging es am Nachmittag dann wieder zurück zur Firmenzentrale nach Gochsheim. Bereits am nächsten Tag startete der Bus erneut. Dieses Mal fuhren alle Berufsanfänger gemeinsam mit den Ausbildungsverantwortlichen bei Pabst zum Ellertshäuser See. Besonders engagiert waren die Jugendlichen beim Floßbau, der nur im Team gelingen konnte. Beim anschließenden Paddeln wurde dann auch gleich getestet, ob die Konstruktion hält. Im Anschluss folgten zwei weitere Tage mit

Einstimmungsseminaren in das Berufsleben. Dort gibt es Wissenswertes über den ersten Eindruck beim Kunden, der allgemeinen Unternehmenskommunikation, den Umgangsformen im Beruf und natürlich auch alles rund um die Pabst-Familie. »So werden alle Azubis mit den Werten und Gepflogenheiten von Pabst vertraut gemacht, das stärkt das Gemeinschaftsgefühl und hilft bei den ersten Schritten im Unternehmen«, erklärt Fahlbusch. Insgesamt beschäftigt Pabst zurzeit gut 700 Mitarbeiter in kaufmännischen und gewerblichen Berufen. Darin sind 73 Auszubildende in allen Bereichen enthalten.



Geschäftsführer Jochen Oeckler und die Ausbildungsverantwortliche Anna-Katharina Fahlbusch begrüßen die neuen Pabst Azubis.

INTELLIGENTE CONTAINER-TECHNOLOGIE IN DER LUFT

Mit einer neuen Herangehensweise hat das Logistikunternehmen Skycell es geschafft, die Kohlendioxid-Emissionen in der Luftfracht im Vergleich zur Konkurrenz zu halbieren – und zwar vor allem beim ressourcenintensiven Warentransport, so das Schweizer Unternehmen Ende Juli. Das zeige die Analyse der unabhängigen Klimaberatung Myclimate, die Skycell im Rahmen seines neuen Sustainability-Reports veröffentlicht hat. Das Schweizer Unternehmen stellt intelligente Container für den Transport temperaturempfindlicher Medikamente her, von Covid-Impfstoffen bis zu biologischen Krebsmedikamenten. Herkömmliche Anbieter setzen dafür vor allem auf aktiv gekühlte Container oder gut isolier-

te Wegwerfbehälter. Skycell hingegen nutzt wiederverwendbare Hybrid-Container, die sich im Kühlhaus immer wieder aufladen lassen. Aufgrund ihrer Isoliertechnik halten sie über Tage eine gleichbleibende Temperatur. Für den Bereich zwischen 2 und 8°C etwa liegt die Kühldauer nach Unternehmensangaben bei durchschnittlich 8,4 Tagen, bei -60 bis -80°C bei 120 Stunden (5 Tage). Als weitere Gründe für die gute Umwelt-Bilanz nennt Skycell intelligente Planungs- und Monitoring-Werkzeuge, die eine extrem geringe Ausfallrate von unter 0,1 Prozent beim Transport ermöglichen würden, und eine deutlich schlankere Isolierung der Hybrid-Container als bei herkömmlichen Modellen, was Platz im Flugzeug effizien-

ter nutze. Die Container würden zudem größtenteils aus recycelbaren Materialien bestehen, Ziel sei, 90 Prozent des Containergewichts auf diese Weise zu produzieren. Beschädigte Container werden kontinuierlich repariert, um eine möglichst lange Betriebsdauer zu gewährleisten. Dieses Jahr soll dazu eine eigene Instandhaltung in Basel in Betrieb gehen. Über den gesamten Lebenszyklus ergeben sich damit schon heute CO₂-Einsparungen zwischen 37 und 52 Prozent – je nach Containertyp und Konkurrenzprodukt, erklärt Skycell. Das Unternehmen ist Mitglied der Initiative »Science Based Targets« und hat sich damit verpflichtet, die CO₂ Emissionen gemäß dem Pariser Klimaabkommen zu reduzieren.

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

Tiefkühlschutzbekleidung

HB
TEMPER
PROTECTIVE
WEAR

**KÄLTESCHUTZ
MIT SYSTEM**

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

(30 Jahre)
OHEIM
KÜHLRAUMBAU

Spezialgebiete mit lang bewährten Patentlösungen:

- Unterfrierschutzheizungen für Tiefkühlager mit leicht austauschbaren Komponenten
- Sanierung des Unterfrierschutzes

Im Steingewände 11
39126 Magdeburg
info@oheim.de

Tel.: +49 (0) 391289490
Fax: +49 (0) 3912894911
www.oheim.de

Kältetechnik

HAUSER

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

www.hauser.com

Freshness. Our focus.

Planung

SSP KÄLTEPLANER

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

Luftschleieranlagen

blueSeal®
Luftschleier von brightec

info@brightec.nl www.brightec.nl

Lagerlogistik

KNAPP

Intelligente und nachhaltige Lösungen für die gesamte Lebensmittel Supply Chain.



Software

BRISOFT AG

Brisoft AG Systems Automation
Schäferweg 16, CH-4057 Basel
Tel. 061 639 20 20, Fax 061 639 20 99
E-Mail: info@brisoft.ch – www.brisoft.ch

Hochregal-Silos

kocher

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

Logistikkatalog

Logistics.ag

Ihr Netzwerk **Unsere Lösung**

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

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

Inserentenverzeichnis

Air Liquide	31	Lamberet	53
Brightec	U3	Logimat	1
Butt	19	Pommier	41
BVL	27	Pabst Transport GmbH & Co. KG	49
Dambach	51	Plattenhardt + Wirth	13
Ecocool	15	Rivacold	35
Gilgen	7	Seiz	21
Hauser Trucks	23	Stark Reinigungsgeräte	29
Klosterboer, BLG Coldstore	11	Team	9
Köster	U4	Volvo	Titelseite



HALTET DEN SNACK!

Nach zwei Monaten Testfahrten und rund eineinhalb Jahren Planung rollt seit Ende August der nach Angaben von Rewe digital und Vodafone europaweit erste autonom fahrende Kiosk durch das Carlswerk in Köln. Das ‚Snack Mobil‘ hat im Rahmen des Tests immer zwischen 10 und 16 Uhr über 200 Kilometer zurückgelegt und erste Snacks & Getränke an Menschen vor Ort verteilt. Die Route, die das Snack Mobil in dem Gewerbegebiet in Köln-Mülheim mit maximal 6 km/h abfährt, ist seitdem stetig gewachsen. Am 30. August haben beide Partner den Live-Betrieb des Angebots gestartet, der zunächst bis Ende Oktober andauern soll. Beim offiziellen Startschuss dabei war politische Prominenz: Nordrhein-Westfalens Verkehrsminister Hendrik Wüst und Kölns Oberbürgermeisterin Henriette Reker lobten das Projekt und natürlich den eigenen Standort. »Ich bin beeindruckt, mit welcher Innovationskraft Rewe digital und Vodafone den gestiegenen digitalen Anforderungen an den Handel gerecht werden«, kommentierte zum Beispiel Reker. »Dass Europas erster autonom fahrender Kiosk in Köln unterwegs ist, wertete ich als deutliches Signal, dass unsere Stadt der richtige Standort ist, um innovative, digitale Technologien zu entwickeln«, so die Oberbürgermeisterin. Passanten im Carlswerk können nun Erfrischungsgetränke, Süßigkeiten und Snacks bestellen und sie direkt kontaktlos mit dem Smartphone bezahlen. Es reicht ein kurzes Winken, dann hält der selbstfahrende Kiosk an. Zudem steuert das Snack Mobil jetzt vordefinierte Haltestellen an. »Wir beschäftigen uns von Haus aus mit innovativen Technologien und Lösungen. Dazu gehören auch Tests wie das ‚Snack Mobil‘. Wir wollen mehr über die Technologie lernen, den Einsatz erproben und verstehen, wie Kundinnen und Kunden



Nach über 200 erfolgreichen Test-Kilometern hat jetzt der Live-Betrieb des Rewe Snack Mobils begonnen.

reagieren, wo noch Herausforderungen bestehen und welche Potenziale aus dem Einsatz der Technologie entstehen. Beim ‚Rewe Snack Mobil‘ war es vor allem spannend zu sehen, welche Rahmenbedingungen es gibt und welche rechtlichen Anforderungen sich ergeben«, erklärt Kai-Uwe Reimers, Head of Research & Innovation bei Rewe digital. Während des Tests wurde das Snack Mobil von einem qualifizierten Mitarbeiter begleitet, der es immer im Blick behielt und im Ernstfall eingreifen konnte.

Wo genau sich der mobile Kiosk gerade befindet, können Passanten jetzt zu jeder Zeit in einer eigenen App prüfen. Per Mobilfunk übermittelt der autonome Kiosk seine aktuellen Standortdaten über LTE und 5G, nach Angaben der Unternehmen zentimetergenau, in Echtzeit an die zentrale Steuereinheit, den virtuellen Routenplaner, und gleicht diese mit der dort hinterlegten Fahrstrecke ab. Das ‚Rewe Snack Mobil‘ fährt nämlich über ein virtuelles

Schienen-Netz die vordefinierte Strecke innerhalb des Gewerbeparks ab.

Das Carlswerk in Köln-Mülheim ist als Ort für den innovativen Test durchaus gut gewählt. Es war eine Produktionsstätte unter anderem für Leitungsdrähte, dort wurde 1904 das erste transatlantische Telefonkabel hergestellt. Heute sind hier mehr als 50 Unternehmen aus den unterschiedlichsten Branchen sowie ein breites Freizeit- und Kulturangebot angesiedelt.

Die Auswahl der Snacks und Getränke erfolgt direkt am Fahrzeug. Welche Waren das Snack Mobil an Bord hat, sagt einem die dazugehörige App übrigens nicht, Kühlwaren sind es aber wohl eher nicht, Rewe bezeichnet den Wagen als »klassischen Snackautomaten«. In China ist man da schon einen Schritt weiter. Die Fastfoodkette Kentucky Fried Chicken ist in Shanghai seit Herbst 2020 mit einem sehr ähnlich aussehenden autonomen Verkaufsautomaten unterwegs – und der hat auch Eis an Bord. ◀

KEEP YOUR COOL

Auch bei regelmäßigen Türöffnungen die Kühlkette wahren, dabei Kraftstoff sparen und das Klima schonen. Geht! Mit einer kontaktlosen und effektiven Luftbarriere.



Überall passend

BlueSeal passt in alle Fahrzeuge für den temperaturgeführten Straßentransport. Auch über Rolltüren.



Hält Waren länger frisch

BlueSeal bewahrt die Temperatur der Ladung auch bei geöffneten Türen und hält so Ihre Produkte über viele Stopps hinweg frisch.



Sparsam im Verbrauch

Durch die erhebliche Einsparung an Kraftstoff für die Kühlung kann sich BlueSeal schon in 8 Monaten amortisieren.



Hygienisch und leise

BlueSeal hält bei weniger als 60dB Insekten, Staub, Rauch und Gerüche von Ihrem Fahrzeug fern.



blueSeal®

Luftschleier von **brightec**

Erfahren Sie, wie BlueSeal auch Ihre Ausgaben verringern kann und schreiben Sie uns auf info@brightec.nl



Logistikhalle Gazeley | Flörsheim

Köster – Individuelle Logistikimmobilien

Wir realisieren maßgeschneidert
Kundenwünsche, wirtschaftlich und sicher.

- ▮ Individuell beraten: Von der Idee bis zur Inbetriebnahme
- ▮ Unabhängig optimiert: Auf Ihre Anforderungen maßgeschneidert
- ▮ Wirtschaftlich gebaut: Termin- und budgetsichere Realisierung



Mehr Referenzen unter:
koester-bau.de