

FRISCHE LOGISTIK

20. Jahrgang 2022 | Ausgabe 1/2022

Lager- und Regaltechnik

Automatisierung in Edekas
Nordfrische Center

Kühlhausbau und -betrieb

Logistikkonzepte für drei
Lagerstandorte von
Edeka Nord

Identtechnik

Mobile Computer für den
Einsatz in kalten
Umgebungen

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.



Bundesverband
Güterkraftverkehr Logistik
und Entsorgung (BGL) e.V.



ERLING

ES GEHT

SCHON WIEDER LOS

Nein, die Überschrift bezieht sich nicht auf das neue Jahr, für das das gesamte Frischelogistik-Team Ihnen viel Erfolg und Glück wünscht. Gemeint ist vielmehr der Reigen an Absagen und Verschiebungen von Messen, die uns die neuerliche(n) Corona-Wellen beschert haben. Geht man allein die auf dem Frischelogistik-Wandkalender genannten Messen für unsere Branche durch, so sind Fruit Logistica und Logimat bereits in den April beziehungsweise Mai/Juni verschoben, die Eurocis, die sich auf dem Kalender fälschlicherweise als Euroshop findet, wurde rund einen Monat vor dem geplanten Termin Mitte Februar ebenfalls auf Ende Mai verschoben. Das zum Jahreswechsel sicher von vielen ausgesprochene Stoßgebet »Es kann nur besser werden!« stimmt also leider nicht – es kann auch einfach so bescheiden bleiben wie letztes Jahr. In dem Fall wäre uns allen weiter viel Ausdauer, Durchhaltevermögen und Kreativität dabei zu wünschen, um mit den ständig wechselnden Anforderungen der Pandemie bestmöglich umzugehen.

Auf jeden Fall anders geworden ist es in Berlin was die Bundesregierung angeht. Wurden nach der Bundestagswahl im September fromme Wünsche an die zukünftige Regierung geäußert und Positionen abgesteckt, können Verbände und andere Interessenvertreter seit Anfang Dezember Stellung zum Koalitionsvertrag der Ampel beziehen. Waren bisher alle für die temperaturgeführte Logistik und die Lebensmittelwirtschaft relevanten Ministerien in Unionshand, findet sich dort jetzt ein interessantes Spannungsfeld zwischen dem FDP-Verkehrsminister Volker Wissing (»Die FDP wird dafür Sorge tragen, dass höhere Energiesteuern auf Dieselkraftstoffe durch geringere Kfz-Steuern

ausgeglichen werden.«) und dem Grünen-Ernährungsminister Cem Özdemir (»Es darf keine Ramschpreise für Lebensmittel mehr geben.«). Mit Robert Habeck ging das Wirtschaftsministerium, in der neuen, programmatischen Form eines Bundesministeriums für Wirtschaft und Klimaschutz, an den grünen Vizekanzler – vom Standing her schon mal ein Unterschied zur bisherigen Besetzung durch den zunehmend kritisierten Peter Altmaier.

Das Deutsche Tiefkühlinstitut schlug in seiner Gratulation an Özdemir zur Ernennung nur allgemeine Pföcke ein: »Die veränderten Ernährungsgewohnheiten in der Pandemie haben gezeigt, wie wichtig es ist, über frische, gesunde und zugleich haltbare Lebensmittel zu verfügen und mit funktionierenden Lieferketten den Bedarf der Bevölkerung jederzeit zu decken«, schrieb das dti. Mit einem Umsatz von rund 15 Milliarden Euro sei die Tiefkühlwirtschaft ein wichtiger Partner der Landwirtschaft, des Handels und der Gastronomie in unserem Land, so der Verband weiter. Schließlich erinnert der Verband den Grünenpolitiker an seine mutmaßlich willkommene Position zu zwei Herzensangelegenheiten seiner Partei: Als kooperativer Partner der Politik habe das dti als einer der ersten Verbände in Deutschland die Einführung des Nutri-Score in Deutschland unterstützt und bringe sich im Rahmen der Reduktionsstrategie und im Engagement zur Reduzierung vom Lebensmittelabfällen konstruktiv ein.

Schon bei der Vorstellung des Koalitionsvertrages zwischen SPD, Bündnis 90/Die Grünen und FDP zeigte der Vorstandssprecher des Bundesverbands Güterkraftverkehr Logistik und Entsorgung (BGL) Prof. Dr. Dirk Engelhardt sich zufrieden: »Der BGL begrüßt den Koalitionsvertrag zwischen SPD, Grünen und FDP außerordentlich. Er ist eine sehr gute Basis zur Bewältigung der Zukunftsaufgaben der mittelständischen Transport- und Logistikwirtschaft und zur Sicherung der Wettbewerbsfähigkeit des Logistikstandortes Deutschland.« Wichtige Eckpunkte des Vertrages würden Forderungen des BGL-Fünf-Punkteplanes aufgreifen, etwa die Verbesserung der Kontrollen für faire Wettbewerbsbedingungen und bessere Arbeitsbedingungen in der Logistik, Bürokratieabbau und Modernisierung bei der Aus- und Weiterbildung, den Ausbau von sicheren LKW-Stellplätzen sowie eine CO₂-Differenzierung bei der LKW-Maut ohne Doppelbelastung durch den CO₂-Preis. Nun komme es auf die Umsetzung in der Praxis an, so Engelhardt. Und darüber lesen Sie, bezogen auf die Kühlkette, auch in diesem Jahr in der Frischelogistik wieder spannende Beiträge – viel Spaß damit!




INHALT

Lager- und Regaltechnik

- Maßgeschneiderte Automatisierung von Knapp unterstützt Edeka Nord 6
- Hochregale im LEH-Point of Sale schaffen Lagerplatz 43
- Neues RHB-Lager für Eisbär 46

Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer

- Neuer Mercedes Benz eVito Kastenwagen mit größerer Batteriekapazität 10
- Kühlvorhänge für den Transport temperatursensibler Waren 14
- Gemeinsam mit Nutzfahrzeugh Herstellern entwickelte LKW-Batterie für hohe Beanspruchung 18
- Dauereinsatz von Iveco S-Way LNG bei Lebensmittelspedition 21
- Elektrische Kühlung von Mitsubishi für Schweizer Tourismusregionen 30
- Frischli nutzt vier Doppelstock-Kühlsattel von Lamberet im Pendelverkehr 34
- 100 Prozent elektrischer Kühllaster bei schwedischem Restaurant- und Großküchenlieferanten 36

Identtechnik

- Was zeichnet mobile Kältecomputer aus? 32

Transport und Logistik

- Neues GDP-zertifiziertes, aktiv temperaturgeführtes Verteilnetz in Europa 22
- Eurotranspharma übernimmt tschechischen Healthcare-Logistikdienstleister Mitters 47



15
Meyer baut



18
Für Energiehunger



6
Nordfrische automatisiert



34
Kühler mit Innovationen

Kältetechnik und Kühlmöbel

Klimaneutralität bei Hersteller von Vakuuminisierungspaneelen	38
Pilotprojekt testet neue Verbundsteuerung für CO ₂ -Boostersysteme	40
Witness-Tests von Tüv Nord soll Vertrauen beim Kauf von Chillern schaffen.....	42

Verpackung und Kennzeichnung

Etikettenspender im tiefkalten Einsatz bei Apetito	12
Kickstart in die Kunststoffneutralität bei Iceland	24
Vollautomatische Anlagen für Zuführen, Etikettieren und Verpacken von PCR-Tests	29

Kühlhausbau und -betrieb

Neues Multitemperaturlager von Meyer Logistik in Vorchdorf im Bau	15
Logistikkonzepte für drei temperaturgeführte Lagerstandorte der Edeka-Region Nord	16

Supply Chain und Management

Kooperation für Nachhaltigkeit im Markt für Lebensmittellieferdienste	25
Echtzeitverfolgung mit digitale Packlisten, smarte Paletten und Sensoren.....	44

Lebensmitteltechnik und -produktion

Universell einsetzbares Bedienelement im hygieneoptimierten Design	26
--	----

News ab	48
Inserentenverzeichnis.....	54
Bezugsquellen.....	55
Fröschel Logistik/Impressum.....	56

VORSCHAU

Die nächste Frischelogsistik erscheint am 30.03.2022

Schwerpunkthemen

- Lebensmitteltechnik und -produktion
- Qualität und Hygiene
- Kühltransport und -logistik
- Identtechnik
- Anuga Foodtec, Köln
- Cemat/Hannover Messe, Hannover

Redaktions- und Anzeigenschluss ist der 11.03.2022

IMPRESSUM

Frischelogsistik

Erscheinungsweise 6 x jährlich

Verlag

ERLING Verlag GmbH & Co. KG · Klein Sachau 4 · 29459 Clenze
T +49 (0) 58 44/97 1188 0 · F +49 (0) 58 44/97 1188 9
mail@erling-verlag.com · www.erling-verlag.com
www.frischelogsistik.com

Redaktion

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

Anzeigen

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

Abonnenten Service

Nicole Schulze-Wons · T +49 (0) 58 44/97 1188 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 01.01.2022

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

VDKL gründet neue Arbeitsgruppe Nachhaltigkeit

Der Verband Deutscher Kühlhäuser und Kühllogistikunternehmen e.V. (VDKL) hat eine neue »Arbeitsgruppe Nachhaltigkeit« gegründet. Sie besteht u. a. aus Technikern und Umweltexperten der VDKL-Mitgliedsunternehmen.

Ziel der Arbeitsgruppe ist die Erarbeitung eines Leitfadens für VDKL-Mitglieder zur Verbesserung der Nachhaltigkeit in der Kühl- und Tiefkühllogistik. Es soll dabei u. a. auf Bestandsgebäude und Neubauten eingegangen werden.

Der Fokus liegt dabei u. a. auf den Themen nachhaltiges Bauen, Verbesserung der Energieeffizienz, regenerativer Energieeinsatz und Reduzierung des CO₂-Verbrauchs.

Die Empfehlung wird daher den bereits bestehenden VDKL-Leitfaden für die Verbesserung der Energieeffizienz in Kühlhäusern ergänzen.

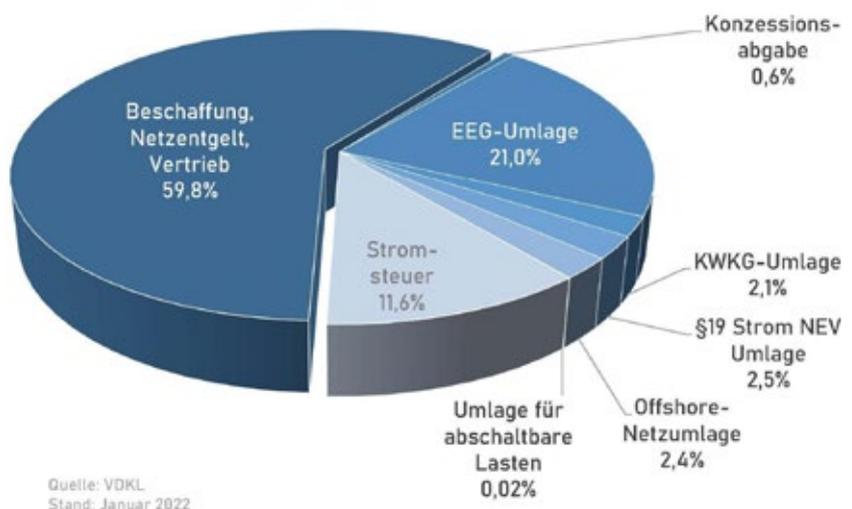


Absenkung der EEG-Umlage bringt kaum Entlastung

Die Kühl- und Tiefkühllogistik ist eine energieintensive Branche. So machen z. B. die Energiekosten bis zu 30 % der gesamten Betriebskosten in einem Kühlhaus aus. Dabei entfällt rund zwei Drittel des Energieverbrauchs auf die Kälteanlage. Zusätzlich wird Strom benötigt für Beleuchtung, Fördertechnik und Verschieberegale, aber auch für Büros, Werkstatt und die LKW-Kühlung.

Und obwohl die EEG-Umlage ab Januar 2022 von 6,5 ct/kWh auf 3,7 ct/kWh gesunken ist, bedeutet sie immer noch über 20 Prozent der zu entrichtenden Strompreisbestandteile. In Anbetracht der extremen Strom- und Gaspreisentwicklungen der letzten Monate bringt die Senkung der EEG-Umlage daher keine wesentliche wirtschaftliche Entlastung in der Kühllogistik.

Prozentuale Zusammensetzung des Strompreises im Jahr 2022



Zusammensetzung des Strompreises im Jahr 2022 (z. T. Mittelwerte)

VDKL- und TÜV SÜD- Online-Schulung: Das Kältemittel Ammoniak im Kühlhaus-Betrieb

Mit einer neuen VDKL-Ammoniak-Schulung wird die erfolgreiche Seminar-Reihe mit dem TÜV SÜD fortgesetzt.

Termin:

15. März 2022

von 13.00 bis 15.00 Uhr (online)

Für Techniker und Verantwortliche von Ammoniak-Kälteanlagen vermittelt die Online-Schulung alle aktuellen gesetzlichen Regelungen. Insbesondere wer-

den auch die Regelungen der neuen TRAS 110 für Ammoniak-Kälteanlagen in Kühlhäusern erläutert.

Am Ende der Veranstaltung erfolgt eine schriftliche Prüfung und die Ausgabe eines TÜV SÜD-Prüfzertifikates, welches als erforderlicher Schulungsnachweis gegenüber den Behörden gilt.

Betreiber von Ammoniak-Kälteanlagen sind grundsätzlich gesetzlich ver-



pflichtet, einen regelmäßigen Sachkundenachweis zu erbringen.

Mehr Informationen zur Schulung und Anmeldung finden Sie unter www.vdkl.de.



Kälteanlage in einem Kühlhaus

Wir informieren Sie gerne

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

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

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



EFFIZIENTE FRISCHE FÜR DEN NORDEN

Das veränderte Konsumentenverhalten stellt die Fleischindustrie und Lebensmittelhändler vor logistische Herausforderungen. Bei Edeka Nord unterstützt maßgeschneiderte Automatisierung von Knapp beim Erreichen von maximaler Frische in den Regalen.

Der Trend im Verkauf von abgepackten Wurst- und Fleischwaren geht in Richtung Kleinmengen. Die kleineren Packungsgrößen erfordern eine erhöhte Lagerkapazität und auch verkürzte Lieferintervalle. Edeka Nord erwartet aufgrund dieser Entwicklungen, dass Filialen in Ballungszentren zwei Mal täglich ausgehend vom Distributionszentrum Lüttow-Valluhn an der Landesgrenze Mecklenburg-Vorpommern/Schleswig-Holstein beliefert werden müssen. Damit das Edeka Nordfrische Center für diese Entwicklungen gerüstet ist, entschied sich das Unternehmen für die Realisierung einer maßgeschneiderten Automatisierungslösung von Knapp.



Das Edeka Nordfrische Center setzt auf eine maßgeschneiderte Automatisierungslösung für die Filialbelieferung von Knapp.

Individualisierung von Filialbestellungen

Im Edeka Nordfrische Center werden verpackte Fleisch- und Wurstwaren für den Versand an insgesamt 650 Edeka-Märkte vorbereitet. Die einzelnen Filialen können bei ihren Bestellungen aus 2500 unterschiedlichen Wurst- und Fleischwaren wählen. Das Sortiment kommt zum Teil aus der eigenen Produktion und zum anderen von externen Betrieben. Die Einzelhändler der Edeka-Genossenschaft werden wöchentlich drei bis sechs Mal mit frischen Waren beliefert. Dabei stehen die individuellen Bedürfnisse, Bestellungen und Lieferintervalle der Filialen im Mittelpunkt. Die modernen Technologien von Knapp sollen reibungslose

logistische Prozesse ermöglichen und so eine pünktliche Lieferung in der idealen Liefersequenz sicherstellen.

Effiziente Prozesse für eine filialgerechte Lieferung

Waren, die direkt von der eigenen Produktion stammen, gelangen über eine Förderstrecke in den Kommissionier- und Versandbereich. Dort werden sie bis zur weiteren Bearbeitung im OSR Shuttle von Knapp zwischengelagert. Das Lager- und Kommissioniersystem bietet in zehn Gassen auf 24 Ebenen 70 000 Stellplätze für eine platzsparende Lagerung und Bearbeitung von Aufträgen. Waren von externen Produzenten kommen in den Warenein-

gangsbereich zur Erfassung. Diese werden entweder an automatischen Depalettier- und Entstapelmaschinen oder an manuellen Arbeitsplätzen für die Einlagerung in das System vorbereitet. Die Maschine entstapelt die Gebinde, die auf Paletten ankommen, automatisiert. Dieser Prozess erfolgt auf effiziente Weise, indem immer zwei Behälter gleichzeitig vom Stapel getrennt werden. Kartons und Behälter gelangen über die Behälterfördertechnik von Knapp direkt ins OSR Shuttle.

Individuelle Zusammenstellung von Bestellungen

Die einzelnen Filialen von Edeka können individuelle Mengen aus dem



Die Entstapelung und Einlagerung der Waren externer Produzenten erfolgt vollautomatisch.

gesamten Sortiment abrufen. Je nach Umschlagshäufigkeit erfolgt die Zusammenstellung der Aufträge in unterschiedlichen Bereichen. Für Schnelldreher stehen Durchlaufregale zur Verfügung. Knapps Kisoft Pick-to-Light führt hier die Mitarbeiter durch den Kommissionierprozess. Lichtsignale zeigen an, in welchem Behälter sich die Artikel für die Bestellungen befinden. Die Mitarbeiter entnehmen und scannen ihn. Danach legen sie ihn in den entsprechenden Auftragsbehälter. Die Versorgung mit Quellbehältern übernimmt das Shuttlesystem. Für Mittel- und Langsamdreher stehen ergonomische Ware-zur-Person-Arbeitsplätzen zur Verfügung. Die Easyuse-Benutzeroberflächen sollen eine einfache und intuitive Arbeitsweise ermöglichen. Alle relevanten Informationen werden dem Mitarbeiter angezeigt. Die Arbeitsplätze entlasten sie von körperlich belastenden Tätigkeiten. Einerseits sind die Arbeitsabläufe ergonomisch gestaltet, andererseits werden die Wegstrecken bei der Kommissionierung reduziert. Dies führt zu einer erhöhten Produktivität und Mitarbeiterzufriedenheit, so Knapp.

Vorbereitung für die Filialbelieferung

Sobald alle Behälter in Individual- und Vollmengen fertiggestellt sind, beginnt die Auslagerung aus dem Shuttle-system in optimaler Reihenfolge. Die Hauptkriterien sind dabei die filialgerechte Zusammenstellung sowie eine hohe und stabile Packdichte. An sechs vollautomatischen Stapelmaschinen erfolgt die Beladung der Behälter auf die verschiedenen Ladehilfsmittel. An Spizentagen werden bis zu 40 000 Behälter für die Belieferung von Edeka -Märkten vorbereitet. Je nach Kundenanforderungen wird auf Rollbehälter, Paletten oder Thermobehälter palettiert. Thermobehälter kommen vor allem dann zum Einsatz, wenn ein langer Transportweg bevorsteht, um die Kühlkette optimal einzuhalten.

Maßgeschneiderte Software für optimales Zusammenspiel

Für ein einwandfreies Zusammenspiel der unterschiedlichen Komponenten und Prozesse sorgt die Software von Knapp. Das individuell zugeschnittene Paket von Kisoft steuert den gesamten Warenfluss und hilft dadurch sicher-

zustellen, dass die Regale der Edeka-Märkte täglich mit frischen Waren befüllt sind.

Matthias Biermann, Werkleitung des Fleischwerks Edeka Nord, erklärt wie die Software auch die flexible Personalplanung unterstützt: »Die Lösung von Kisoft bietet uns Vorteile beim Einsatz unserer Mitarbeiter im Lager. Ob in der Kommissionierung, in der Verladung oder auch im Wareneingang – die Oberflächen der Anwendungen sind ähnlich und leicht zu erlernen.«

Kommunikation mit allen Systemen

Das Lagerverwaltungssystem Kisoft Appsuite begleitet die Bestellung ab der Auftragsübermittlung aus dem übergeordneten SAP-System. Das Warehouse Management System (WMS) wickelt sämtliche Prozessschritte der Auftragsplanung ab. Schon bei der Einlagerung werden alle relevanten Informationen erfasst, sodass das System daraus intelligente Lagerstrategien ableiten kann. Für die Bearbeitung von Einzelstücken berechnet die Software, welcher Artikel für welchen Behälter bestimmt ist. Dabei wird das

Volumen optimal genutzt und Trennkriterien zwischen den Sortimenten eingehalten. »Der Einzelhandel fordert die getrennte Lieferung von bestimmten Artikeln aus bestimmten Sortimenten. Kisoft sorgt dafür, dass in der Kommissionierung keine Vermischung erfolgt«, erklärt Werkleiter Biermann. Für das Edeka Nordfrische Center bietet die Software diverse Vorteile: Das System kennt zu jeder Zeit die Lagerbestände in allen Bereichen. Das ermöglicht eine optimale Verplanung von Kundenaufträgen und Auslieferungstouren.

Effiziente Auftragsabwicklung und Shop-Friendly Delivery

Die Knapp-Software Kisoft WCS (Warehouse Control System) berücksichtigt die aktuelle Verfügbarkeit und Auslastung der einzelnen Kommissionierbereiche und Stapelmaschinen. Neue Aufträge werden so auf die Bereiche verteilt, dass die Durchlaufzeiten möglichst kurz sind und die Bereitstellung der Waren für die Auslieferung immer zum richtigen Zeitpunkt erfolgt. Daneben steuert Kisoft WCS auch die Palettierung auf die Ladehilfsmittel. Die Software berücksichtigt dabei immer die optimale Reihenfolge für die einzelnen Filialen und der Platz wird optimal genutzt.

Maßgeschneiderte Lösungen für die Filialbelieferung

Die Lösungen, die Knapp für den stationären Lebensmittelhandel bietet, reichen von voll- bis teilautomatisch, angepasst an die Anforderungen der Kunden. Ein hoher Automatisierungsgrad minimiert das Ausfallrisiko für Lebensmittelhändler. Flexible Erweiterungen und Anpassungen helfen, die Lösungen an veränderte Konsumentenbedürfnisse anzupassen. Daneben sind sie optimal auf schwankende Auftragsstrukturen ausgelegt, betont Knapp.

Im Lebensmittelhandel ist es von großer Bedeutung, dass die Lebensmittel frisch und unversehrt in den Regalen zur Verfügung stehen. Da jede Filiale anders aufgebaut ist, muss die Lieferung an das jeweilige Shop-Layout angepasst sein. Die richtige Reihenfolge auf dem Ladehilfsmittel spielt dabei eine entscheidende Rolle. Mithilfe der



Sechs Stapelmaschinen stellen shopspezifische Stapel zusammen, die automatisch auf das Ladehilfsmittel überschoben werden.

Automatisierungslösungen von Knapp erfolgt die Auftragszusammenstellung flexibel und erleichtert die Arbeit für die Mitarbeiter sowohl im Lager als auch in den Filialen.

Flexibles Reagieren auf Schwankungen

Flexible Case Picking von Knapp macht eine Anpassung an branchenbedingte Schwankungen möglich, so der Intalogistiker aus Hart bei Graz. Trotz

Teilautomatisierung könne so dieselbe Leistung wie bei einer vollautomatischen Lösung erbracht werden, jedoch mit einem weitaus geringeren Investitionsvolumen. Händler können flexibel auf Spitzen reagieren, ohne das komplette Lager auf diese Höhen auszulegen. Durch diese skalierbare Anpassung an Schwankungen im Auftragsaufkommen erreichen Lebensmittelhändler maximale Flexibilität und Ausfallsicherheit.

Platzsparende Bearbeitung von Standardgebinden

In der Filialbelieferung überwiegen oft schwere Standardgebinde. Ob Klappboxen von Pooldienstleistern oder Kartons. Das Handling stellt aufgrund des hohen Gewichts eine enorme körperliche Belastung dar. Mithilfe der vollautomatischen Fast Picking-Lösung von Knapp ist es möglich, unterschiedliche Standardgebinde für die Aufträge schnell und effizient zusammenzustellen. Ein umfangreiches Sortiment an frischen Lebensmitteln – von Fleisch- und Wurstwaren, über Molkereiprodukte bis hin zu Obst und Gemüse – wird mit der platzsparenden Lösung fehlerfrei und wirtschaftlich bearbeitet, verspricht der Anbieter. Durch die Umstellung auf eine vollautomatische Bearbeitung dieser Standardgebinde werde die physische Belastung der Mitarbeiter auf ein Minimum reduziert.



Das individuell zugeschnittene Software-Paket von Kisoft steuert den gesamten Warenfluss im Edeka Nordfrische Center.

Die ergonomischen Arbeitsplätze von Knapp ermöglichen eine fehlerfreie Zusammenstellung von Bestellungen.



Mehr Einblicke in die Lösung von Knapp bei Edeka Nord finden Sie in diesem Video.



ELEKTRISCH AUCH FÜR DIE VORLETZTE MEILE

Der neue Mercedes Benz eVito Kastenwagen ist mit einer größeren Batteriekapazität erhältlich und erreicht mit einer 70 Prozent höheren Batteriekapazität als das bisherige Modell eine Reichweite von 242 bis 314 Kilometern.

Der Mercedes Benz eVito Kastenwagen erhält seit Dezember ein umfangreiches Update des elektrischen Antriebsstranges (eATS) sowie eine neue Batterie mit einer nutzbaren Kapazität von 60 kWh. Der lokal emissionsfreie Transporter ersetzt das 2018 in den Markt eingeführte Modell und spricht nach Überzeugung des Fahrzeugbauers mit der deutlich hö-

heren Reichweite von 242 bis 314 Kilometer nach WLTP einen breiteren Nutzerkreis im gewerblichen Güterverkehr an. »Ich freue mich, dass wir mit dem neuen Mercedes Benz eVito Kastenwagen die gewerbliche Elektromobilität für noch mehr Anwendungsfelder öffnen und durch die größere Reichweite auch eine Lösung für den suburbanen und ländlichen Raum bieten«, erklärte Klaus Rehkugler, Leiter Vertrieb & Marketing Mercedes Benz Vans, zum

Verkaufsstart des neuen eVito. »Hinsichtlich seines Ausstattungsumfangs, attraktiven Leasingraten sowie der öffentlichen Förderung ist der eVito hinsichtlich der TCO in vielen Anwendungsfällen auf Augenhöhe mit einem konventionell angetriebenen Vito. Dies ist gerade für Gewerbetreibende und Flottenmanager ein wichtiger Aspekt und macht einmal mehr deutlich, dass Elektromobilität inzwischen absolut alltagstauglich ist.«

Der neue eVito Kastenwagen von Mercedes-Benz.



Schnelleres Laden – größere Reichweite

Der neue eVito unterscheidet sich in zahlreichen Punkten von seinem Vorgänger, gleichzeitig wurden laut Mercedes-Benz die bewährten Merkmale des batterieelektrisch angetriebenen Kastenwagens beibehalten. Unter der Front sitzt nach wie vor der eATS, welcher mit einer Spitzenleistung von 85 kW die Vorderräder antreibt. Der Mercedes-Benz eVito Kastenwagen verfügt über einen wassergekühlten AC On-Board Lader (OBL) mit einer Ladeleistung von maximal 11 kW. Damit ist er für das Wechselstromladen beispielsweise am Gewerbestandort, auf Betriebshöfen oder an öffentlichen Ladestationen vorbereitet. Geladen wird beim neuen Modell über die CCS-Ladedose im Stoßfänger vorne links. Über diese wird auch das Schnellladen mittels Gleichstrom möglich. Damit kann der eVito dank einer serienmäßigen Ladeleistung von maximal 50 kW oder optional maximal 80 kW an einer DC-Schnellladestation in circa 50 oder 35 Minuten von 10 auf 80 Prozent aufgeladen werden, so der Hersteller.

Neue intelligente Rekuperationsstufe

Auch im neuen Modell bietet der eVito Kastenwagen verschiedene Rekuperationsstufen, um seine Batterie auch während der Fahrt mittels intelligenter Betriebsstrategie aufzuladen. Der Fahrer kann die Stärke der Rekuperation über Schaltwippen hinter dem Lenkrad nach Bedarf verändern. Eine besonders effiziente und komfortable Fahrweise ermöglicht dabei laut Mercedes eine im eVito neue Funktion – die Rekuperationsstufe Dauto. Nach der Maxime »vorausschauend fahren und Energie sparen« werden Informationen der Sicherheitsassistenten vernetzt und die Stärke der Rekuperation situationsspezifisch und in Echtzeit angepasst. Darüber hinaus helfen drei Fahrprogramme dem Kunden dabei, während der Fahrt individuell und auf Knopfdruck zwischen maximalem Komfort und maximaler Reichweite zu wählen.

Durch die Unterbringung der Batterie im Unterboden steht der Innenraum uneingeschränkt zur Verfügung und bietet nach Herstellerangaben bis zu 6,6 Kubikmeter Ladevolumen. Der lokal emissionsfreie Van kann in zwei unterschiedlichen Längen geordert werden: Einmal mit einer Gesamtlänge von 5140 Millimetern sowie als extralange Version, die auf 5370 Millimeter kommt. Die maximale Zuladung gibt Mercedes mit 888 Kilo in der normalen und 853 Kilo in der extralangen Version an.

Der neue eVito Kastenwagen beinhaltet analog dem eVito Tourer schon als Serienfahrzeug zahlreiche Assistenz- und Sicherheitssysteme wie den aktiven Brems-Assistenten, Attention Assist, den Fahrlicht-Assistenten und einen Tempomaten.

Ladeflatrate für gewerbliche Elektrotransporter

Als nach eigenen Angaben bislang einziger Anbieter gewerblicher Elektro-Transporter hat Mercedes-Benz Vans in Kooperation mit dem Rheinland-Pfälzischen Start-Up Unternehmen Elvah GmbH seinen Neufahrzeugkäufern eine Ladeflatrate angeboten. Mit dieser lassen sich die eVito oder eSprinter Kastenwagen für zwei Jahre kostenfrei an nahezu allen öffentlichen AC- und DC-Ladepunkten in Deutschland und in 29 weiteren Ländern laden, so Mercedes Ende September. Allerdings wurde als Ende des Aktionszeitraums Ende 2021 genannt. Insgesamt stehen mehr als 150 000 Ladepunkte unterschiedlicher Betreiber zur Verfügung, in Deutschland liege die Abdeckung bei mehr als 90 Prozent. Genutzt wird die Ladeflatrate über eine App, welche die Lademöglichkeiten anzeigt, sowie die notwendigen Informationen zu deren Lage und Ausstattung liefert. Die App gibt außerdem Empfehlungen für das, je nach Fahrzeugtyp, beste Ladeergebnis ab und zeigt fehlerhafte Ladesäulen an. Bei Nutzung der Ladesäule steuert die App deren Freischaltung sowie den Ladevorgang. Erforderlich sei neben dem Smartphone nur noch ein Ladekabel – das Hantieren mit verschiedenen Zugangskarten und Tarifen einzelner Anbieter entfällt, betont Mercedes.

Preislich startet der eVito Kastenwagen bei 45 990 Euro netto. Enthalten ist ein Wartungspaket für vier Jahre, das in diesem Zeitraum die Kosten der Wartungsarbeiten gemäß Serviceheft und Herstellervorgaben abdeckt, sowie das Mercedes-Benz Batteriezertifikat bis 160 000 Kilometer oder acht Jahre. Außerdem ist der Mercedes-Benz eVito laut Hersteller voll förderfähig.

Anzeige

Wir schaffen logistische Verbindungen.

Individuelle Planung und Konstruktion
direkt vom Hersteller – Made in Germany

www.butt.de

Wärmedämmte Verladeschleuse

MADE IN GERMANY

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

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

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

NACHHALTIGE KENNZEICHNUNG FÜR NACHHALTIGE VERPFLEGUNGS- LÖSUNGEN

Im Logistik-Zentrum von Apetito am Hauptstandort Rheine herrschen mit -24 °C nicht nur für die Mitarbeiter extreme Bedingungen, sondern auch für die in diesem Bereich eingesetzten Maschinen wie die Kennzeichnungssysteme. Der Hersteller von Tiefkühlprodukten und Systemverpflegung vertraut an dieser Stelle auf Etikettenspender der Bluhm Systeme GmbH, die trotz der Kälte zuverlässig Etiketten auf Pakete aufbringen.

Karl Düsterberg, der 1958 gemeinsam mit einem Freund das Unternehmen Apetito gründete, war ein Pionier. Anfangs produzierte und verkaufte Apetito nur Fertigménüs. Doch in den folgenden zwei Jahrzehnten führte Düsterberg das Cateringgeschäft sowie Essen auf Rädern ein. Beides war bis dato in Deutschland nicht bekannt beziehungsweise gab es noch nicht. Heute besetzt Apetito drei Geschäftsfelder: die Gemeinschafts- und Individualverpflegung, das Retailgeschäft sowie das Cateringgeschäft. Das Unternehmen beschäftigt mittlerweile weltweit über 8000 Mitarbeiter. Durch die positive Entwicklung in den letzten dreieinhalb Jahrzehnten war das bestehende Tiefkühlager mit Kommissionierung in Rheine mit zunehmendem Wachstum an seine Grenzen gestoßen. Daher beschloss man, ein neues hochmodernes Logistik- und Versandzentrum am Standort Rheine zu bauen. Apetito beauftragte die Dortmunder Swisslog GmbH als Generalunternehmer mit der Umsetzung. Herzstück des neuen Logistik- und Versandzentrums ist ein automatisiertes Kartonlager mit daran angeschlossenen Kommissionierbereich. Über 2000 verschiedene Produkte allein aus dem Systemmarkt-Segment, abgepackt in 60 Kartonformaten, werden hier kommissioniert.

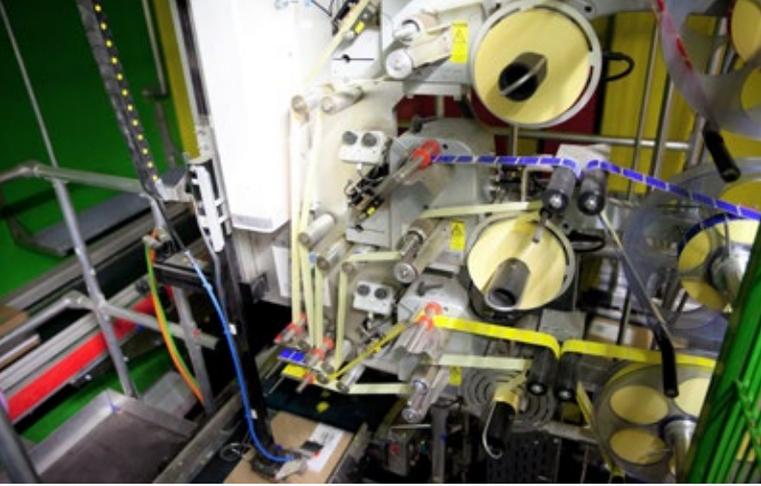


Im automatisierten Kartonlager mit angeschlossenen Kommissionierbereich von Apetito werden über 2000 verschiedene Produkte allein aus dem Systemmarkt-Segment kommissioniert.

Um den Packern und Auslieferungsfahrern die Arbeit zu erleichtern und Verwechslungen oder Fehler zu vermeiden, werden alle Produkte, die für einen Kunden bestimmt sind, entweder nur rot, nur blau oder nur gelb markiert. Hierfür ist an zwei Stationen jeweils eine Etikettieranlage bestehend aus je drei Alpha Compact Etikettenspendern installiert, die die Kartons mit den entsprechenden Etiketten versehen. Gut acht Millionen von rund zwölf Millionen Kartons pro Jahr verlassen so etikettiert das Logistikzentrum in Rheine.

Minusgrade sind eine Zerreißprobe für die Technik

»Wir sind es gewohnt, dass Lieferanten erst einmal mit den extremen Temperaturen bei uns zu kämpfen haben. Viele versichern, dass ihre Technik für den Einsatz im Tiefkühlbereich geeignet sei – doch wenn sie den Beweis antreten sollen, sieht es leider oft anders aus«, weiß Klaus Schmalbrock, Abteilungsleiter für die Bereiche Versand, Verladung, à la carte und TK-Technik bei Apetito, zu berichten. »Manchmal entscheiden minimale Abweichungen beim eingesetzten Material darüber,



An zwei Zuführlinien etikettieren Anlagen vom Typ Alpha Compact die durchlaufenden Kartons mit farbigen Etiketten.



Alle Kartons einer Kundenbestellung erhalten bei Apetito vollautomatisiert das gleiche Farbetikett.

ob es der Kälte stand hält oder nicht.« Schmalbrock arbeitet bereits seit 31 Jahren für das Unternehmen und hat in dieser Hinsicht schon viel erlebt.

Dass die Temperaturen von -24 °C zur Zerreißprobe für die Technik werden können, hat auch der Kennzeichnungsanbieter Blum erfahren müssen. Nachdem etliche andere Anbieter für Kennzeichnungstechnik schon im Vorfeld bei der Anfrage von Apetito dankend abgewunken hatten, nahm Blum die Herausforderung an. Doch das Projekt war kein Selbstläufer. Die Etikettierung sollte im Tiefkühlbereich erfolgen und für die Etikettierer war nur wenig Platz auf einer Hochbühne eingeplant. Eine Verlagerung der Etikettierer in einen Bereich mit Plusgraden oder eine Einhausung war nicht vorgesehen. Volker Blum, Prokurist und Mitglied der Geschäftsleitung der Blum Systeme GmbH, erinnert sich: »Das erste Etikettenmaterial wurde bei der Kälte steif und brüchig und war nicht automatisch zu verarbeiten. Und bei den Etikettenspendern gab es nach Inbetriebsetzung zunächst Probleme mit der Linearachse, obwohl wir diese vorher wochenlang in der Kälte getestet hatten.« Doch die Blum Ingenieure gaben nicht auf und fanden eine Lösung. Verschiedene Etikettenmaterialien und Kleber wurden ausprobiert, bis das passende Etikettenmaterial gefunden war, welches sich auch bei den extremen Temperaturen vollautomatisch verarbeiten lässt und haftet. Bei den Etikettenspendern testete man Linearachsen verschiedener Anbieter und machte die Lager tiefkühltauglich. Der Ehrgeiz und das Durchhaltevermögen des Kennzeichnungsanbieters haben sich letztendlich ausgezahlt. Heute etikettieren an zwei Zuführli-

nien Etikettieranlagen vom Typ Alpha Compact die durchlaufenden Kartons mit farbigen Etiketten.

Etikettierer reduzieren Fehlerquote und Retouren

Das Farbmarkiersystem gibt es bei Apetito seit Abteilungsleiter Schmalbrock denken kann. Zu Beginn wurden die Kartons mit Kreide gekennzeichnet, doch sie schmierten. »Später stieg man auf Permanentmarker um. Aber hier bestand, wie schon bei der Kreide, die Gefahr, dass der Mitarbeiter eine Markierung vergisst. Manchmal konnte es auch passieren, dass mit einem Strich aus Versehen zwei Kartons gekennzeichnet wurden.« Das Verfahren war also fehleranfällig und die Reklamationsquote aufgrund von falsch ausgelieferter Ware hoch«, berichtet Schmalbrock. »Die Überlegung, Tintenstrahldrucker einzusetzen, wurde schnell verworfen. Denn bei Kälte klumpt die farbige Tinte schnell. Verdünnt man sie, hat man keinen gezielten Strahl, sondern es sprüht in alle Richtungen.«

Zuverlässiger und schneller als bisher geht es nun mit den Etikettierern. Alle Kartons einer Kundenbestellung erhalten vollautomatisiert das gleiche Farbetikett.

Der nächste Kundenauftrag bekommt dann eine andere Farbe zugeteilt. So wissen die Mitarbeiter anhand der Farbe und Menge, ob sie alle Kartons für einen Auftrag beisammen haben. Ein zeitaufwändiges, mühseliges Abhaken jeder einzelnen Position entfällt. Aber nicht nur die eigenen Mitarbeiter, sondern auch die Großkunden profitieren, hilft ihnen das Farbsystem doch beispielsweise dabei, Drittkunden einfacher und zuverlässiger zu beliefern.

Ausgefeilte Technik

Die zu etikettierenden Kartons kommen in scheinbar zufälliger Reihe auf den Förderbändern an. Doch der Schein trügt, denn dahinter steckt ein ausgeklügeltes System: Die Reihenfolge und Sortierung der Kartons ist von der Swisslog-Anlagensteuerung genau vorgegeben. Am Warenein- und -ausgang werden die Barcode-Etiketten der Produkte gescannt. Alles andere läuft über ein »logisches« Tracking-System von Swisslog. Die Logistiksteuerung von Swisslog ist es auch, die den Etikettieranlagen mitteilt, welches Farb-Etikett auf welchen Karton aufgespendet werden soll. Lichtschranken erfassen die unterschiedlichen Kartonhöhen. Der Spendehub überwindet Distanzen von bis zu 800 Millimeter. Unmittelbar vor der Kartonoberfläche stoppt der Spendestempel und das Etikett wird im Tamp-Blow Verfahren ohne Kartonberührung aufgeblasen. Für eine bessere Haftung befindet sich an dem Stempel eine weiche Bürste, die das Etikett feststreicht. 50 bis 60 Kartons pro Minute etikettiert die Anlage auf diese Weise störungsfrei.

Die Alpha Compact Etikettenspender sind robuste Systeme und für den Dauerbetrieb geeignet. Die Rollenendevorwarnung signalisiert den Bedienern rechtzeitig, wenn eine Etikettenrolle zu Ende geht.

»Die Investition in die Etikettieranlage hat sich in jeder Hinsicht gelohnt«, resümiert Schmalbrock. »Nicht nur, dass wir Zeit einsparen und die Anzahl der Retouren seit Einführung der Etikettierung erheblich zurückgegangen sind. Auch die Kosten konnten wir durch den Einsatz der neuen Etikettierertechnik senken.«

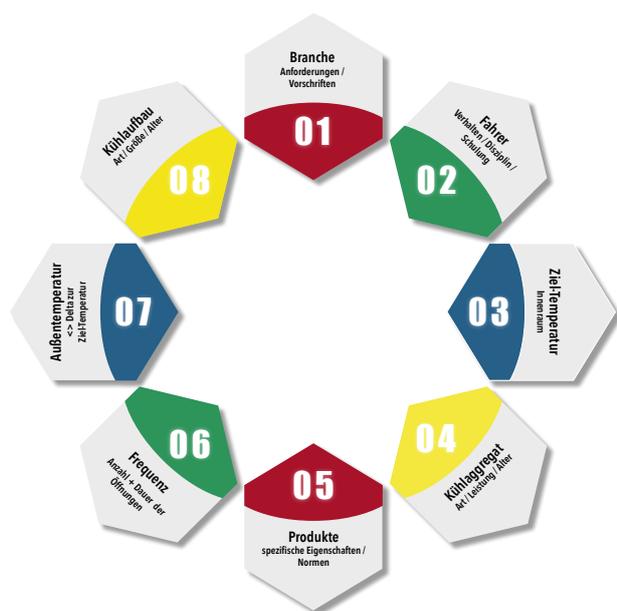
FREITRAGENDE VORHÄNGE

Warenqualität sichern, Energieverbrauch senken, Fördermittel nutzen – diesen Dreiklang verspricht das Unternehmen Temptec von seinen Kühlvorhängen für den Transport temperatursensibler Waren.



Der neue Segmentvorhang Iso.strong mit 60 Millimeter Spezialisierung.

Die Auslieferung von kälte- und hygienesensiblen Frisch-, Kühl- und Tiefkühlwaren stellt Anforderungen an das Kühlfahrzeug und deren Nutzer. Temptec bietet zur Reduktion des Luftaustauschs und zur optimalen Isolierung bei Ladetätigkeiten, Arbeitsunterbrechungen und während der Fahrt kundenindividuelle Lösungen. Das Unternehmen aus dem oberbayerischen Jetzendorf hat einen Auswahlkreis als Entscheidungshilfe entwickelt, der anhand von acht verschiedenen Kriterien die Wahl des genau passenden Kühlvorhangs ermöglicht. Die Sicherung der Warentemperaturen (Kühlkette), die Reduktion des Kraftstoffverbrauchs, die Minimierung von Enteisungszeiten und verschiedene Temperaturbereiche in einem Fahrzeug stehen dabei im Fokus.



Auswahlkreis als Entscheidungshilfe für den passenden Kühlvorhang.

Thomas Schram, Inhaber der Temptec GmbH, erläutert: »Gemeinsam mit den Fahrzeugbauern, Fuhrparkleitern und auch Fahrern erarbeiten wir die beste Lösung für die jeweilige Anforderung. Ob Roll-, Segment- oder Streifenvorhang, ob manuell oder automatisch, ob verfahrbar und/oder nach oben schwenkbar, das wird praxisnah entschieden.« Er ergänzt: »Bei der Umrüstung haben wir die Nase vorn: Unsere Systeme werden nur an den Seitenwänden befestigt, eine Dachverstärkung ist nicht notwendig. Bei der De-minimis-Förderung unterstützen wir unsere Kunden: die Investition macht sich doppelt bezahlt.«

Temptec unterscheidet in luftbremsende und isolierende Systeme. National wie international seien beide Produktfamilien -made in Germany- seit über 20 Jahren gefragt, so der Anbieter.

»Unser Rollvorhang Rolltop ist der Star in der Frischelogsitik bis 0°C Innentemperatur auf der letzten Meile. Die automatische Schließung des Vorhangs bei Senkung der Hubladebühne garantiert alle gewünschten Vorteile« erklärt Schram und ergänzt »Alle Oberflächen sind lebensmittelecht, damit sind wir schon lange Vorreiter.«

Neuheit mit ATP-Eignung

Die Produktneuheit Iso.strong mit 60 Millimeter Spezialisierung überzeugt laut Temptec durch seine ATP-Eignung. Dieser Segmentvorhang lässt sich mit einer Hand leicht quer verschieben und längs verfahren und in jeder Position nach oben schwenken und fixieren. Be- und Entladen sowie Reinigung werden optimal erleichtert. »Der zu kühlende Raum wird im Laufe der Auslieferung dem verbleibenden Ladevolumen angepasst und damit erheblich Energie und Kosten gespart.« betont Schram.

»Die gesamte Branche leidet im Moment unter Lieferengpässen. Wir ermutigen aktuell unsere Kunden, neue Kühlvorhänge, De-minimis gefördert, anzuschaffen und in den bestehenden Fuhrpark einzubauen, also sinnvollerweise schonend für Geldbeutel und Umwelt umzurüsten. Unsere Systeme können später einfach in die neuen Fahrzeuge »umziehen«, da sie statisch freitragend sind« erläutert Schram.

LAGER IN LAUERSTELLUNG

Derzeit wächst das neue Multitemperaturlager von Meyer Logistik in Vorchdorf heran. Im Frühjahr soll das Das IFS- und biozertifizierte Lager mit drei Temperaturzonen eröffnet werden – und Meyer sein Know-how im kompletten Lagerbereich und der Kontraktlogistik anwenden.

Im Herzen von Oberösterreich, in Vorchdorf, baut die Meyer Logistik GmbH & Co. KG ein neues Multitemperaturlager für Lebensmittel. Ziel ist, den Kunden moderne und innovative Lagerlogistik anzubieten. Noch baut der Frischeprof. Die Eröffnung des Standorts ist nach Angaben von Meyer für April 2022 geplant.

Die Ausmaße der Anlage sind schon deutlich zu erkennen. Von 13 000 Quadratmetern Grundstücksfläche entfallen allein 6000 auf Lagerflächen. Dort stehen nach Fertigstellung 9000 Palettenstellplätze zur Verfügung. »Für uns ist die Entwicklung des Bauprojekts eine absolute Innovation«, betont Mario Trifunovic, Geschäftsführer der Meyer Logistik GmbH & Co. KG. »Wir werden hier das erste, in Eigenregie entwickelte Lagerprojekt der Meyer Gruppe sehen.« Das Lager in Vorchdorf liegt im oberösterreichischen Zentralraum, nahe dem Voralpenkreuz. Vom Standort zwischen Linz und Salzburg sind alle Bundesländer Österreichs und der Süden Deutschlands schnell zu distribuieren. Das IFS- und biozertifizierte Lager deckt drei Temperaturzonen von +15 °C bis -24 °C ab und ist somit für verschiedenste Warenbereiche im Lebensmittelsektor geeignet. Meyer Logistik transportiert seit vielen Jahren erfolgreich temperaturregeführte Waren sehr vieler bekannter Lebensmittelhändler.

Transfer fundierter Expertise

Dieses Know-how überträgt der Logistikdienstleister nunmehr auf den kompletten Lagerbereich und die Kontraktlogistik – vom Wareneingang über die Lagerung bis hin zu

Kommissionierung und dem anschließenden Transport. »Lebensmittel bezeichnen wir als Schnelldreher. Wir lagern nicht lange. Daher brauchen wir transparente und vor allem sicherheitszertifizierte Prozesse entlang der Supply Chain«, erklärt Trifunovic. »So kann Meyer Logistik für jede Kundenanforderung das passende Dienstleistungsangebot skalieren. Unsere Angebot an den Kunden ist: Fokussiere dich auf deine Kernkompetenz. Lager- und Transportlogistik stemmen wir für dich.« Das neue Areal von Meyer Logistik entsteht in einem schnell wachsenden Gewerbegebiet. Der gesamte Standort ist zudem nach Green Solutions entwickelt: Das Unternehmen produziert Strom aus Photovoltaik, wärmt Gebäude mit Abwärme aus dem Kühlsystem und nutzt Wasser aus einem eigenen Brunnen. ◀

Mario Trifunovic, Geschäftsführer der Meyer Logistik GmbH & Co. KG (Mitte) mit Team.



Stand der Bauarbeiten beim neuen Multitemperaturlager von Meyer Logistik in Vorchdorf.



KÜHL-TRIPLE FÜR EDEKA

Die Logber GmbH entwickelt und realisiert gemeinsam mit Edeka Logistikkonzepte für drei Lagerstandorte der Region Nord, an denen ganz unterschiedliche logistische Herausforderungen gemeistert werden müssen. Neben einem effektiven Lagermanagement ist bei allen drei Projekten vor allem die Kühlung der Ware wichtig.

Wenn der Umsatz und das Sortiment bei einem Lebensmittelhändler steigen, bedeutet das, dass mehr Ware verkauft wird, die mehr Lagerplatz benötigt. Um Engpässe frühzeitig zu erkennen, analysieren Logistikexperten die Entwicklung der Absatzmärkte und leiten daraus die notwendigen logistischen Maßnahmen ab. Das tat das Planungs- und Projektmanagementunternehmen Logber aus Ahrensburg bei Hamburg für Edeka Nord gemeinsam mit den Experten der Edeka-Zentrale in Hinblick auf das Jahr 2030. Dabei wurden der Zentrallagerbestand und die Sortimentserhöhung neu festgesetzt. Das Ergebnis: Der bestehende

Logistikstandort in Neumünster sollte aufgelöst und als Projekt »Grüne Wiese« im Norden der Stadt neu errichtet werden, um den Warenbedarf in den einzelnen Märkten auch in Zukunft reibungslos decken zu können.

Neues Frischdienstlager für Märkte in Schleswig-Holstein

Aktuell sind die Bauarbeiten bereits fortgeschritten: Auf einer rund 32 000 Quadratmeter großen Fläche soll im ersten Bauabschnitt bis Sommer 2022 ein neues Frischdienstlager für Obst & Gemüse und Molkereiprodukte in Betrieb genommen werden, das knapp zweieinhalb Mal mehr Platz bietet als der alte Standort. Von dort aus werden dann die Edeka-Märkte im gesamten Bundesland mit gekühltem Frischesortiment beliefert. Das Logistikkonzept dahinter

wurde von Logber im Team mit weiteren Experten entwickelt. Darüber hinaus war Logber auch in die Umsetzung des Projekts involviert. »Nach Analyse der Absatzmärkte wurde zunächst der notwendige Platzbedarf in den nächsten Jahren bestimmt und dann ein erstes Layout des neuen Standorts entworfen. Danach folgten unter anderem die detaillierte Planung und die Koordination des Projekts«, erklärt Jonas Bauschke, Geschäftsleiter bei Logber, der auch für die Ausschreibung und die Vergabe der Leistungen im Bereich Lagertechnik verantwortlich war.

Logber implementiert Vorkühlungssystem mit Kühltunnel

Bei der Planung des 96 000 Quadratmeter großen Neubaus, der neben

Das neue Regalsystem im neuen Tiefkühlager bietet viel Fläche.





Startklar für die Inbetriebnahme: das neue Tiefkühlager in Zarrentin.

dem neuen Frischdienstlager langfristig auch einen zusätzlichen Komplex für Tiefkühlwaren und Leergut sowie ein hochautomatisiertes Trockensortimentslager beinhalten soll, gab es viele logistische und technische Details zu beachten: »Das Ziel ist immer, die innerbetriebliche Logistik zu optimieren, um die Effizienz zu steigern. In Neumünster stehen im TK-Lager bis zu 1900 Isotainer pro Tag, die mit gekühlter Ware für den Transport befüllt werden. Vor dem Gebrauch werden die Behälter runtergekühlt und entfeuchtet. Das dauert aktuell bis zu drei Stunden. Wir haben ein Vorkühlsystem mit Kühltunnel implementiert, in dem dieser Prozess nur 30 Minuten beansprucht«, erläutert Bauschke eine der innovativen Lösungen im Logistik-Neubau. Eine andere ist die neue Fördertechnik mit automatisierter Wareneingangsverbuchung, die Zulieferer im Wareneingang entlasten und die Abwicklung beschleunigen soll.

Neues Tiefkühlager am Standort Zarrentin bietet mehr Platz

Kein Neubau, dafür aber ein Umbau war am Logistikstandort Zarrentin in Mecklenburg-Vorpommern geplant. Auch hier wurde der Platz im alten Tiefkühlager eng. Da ein Ausbau aufgrund der hohen Sanierungskosten wirtschaftlich nicht sinnvoll gewesen wäre, fiel die Entscheidung für einen Neubau. Logber entwarf dafür verschiedene Layouts, von denen sich eins durchsetzen konnte – auf einer Freifläche auf dem knapp 20 Hektar großen Gelände entstand ein neues Tiefkühlager, das alte wird abgerissen.

Das Besondere: Weil Edeka Nord Tiefkühl- und Trockensortiment zusammen ausliefert, wurde eine Brücke als Verbindung zum anliegenden Lager für das Trockensortiment errichtet, über die mit Ware befüllte Rollcontainer von einem ins andere Gebäude gelangen. Ausliefernde LKW sparen sich jetzt den Fahrweg zu zwei verschiedenen Beladestellen. »Durch das neue Tiefkühlager steht uns jetzt nicht nur mehr Platz zur Verfügung, die Fahrzeuge können durch die direkte Anbindung ans Nebengebäude auch viel einfacher beladen werden. Der Verkehr auf der Anlage reduziert sich. Es sind immer verschiedene logistische Maßnahmen, die in Summe die Abläufe effizienter machen«, ist Uwe Schmidt, verantwortlicher Gesamtprojektleiter der Edeka Nord, von den Veränderungen am Standort Zarrentin überzeugt. Der Kommissionierstart im neuen Lager erfolgte Anfang Dezember.

Besondere Herausforderung: Umbaumaßnahmen »am offenen Herzen«

Das dritte Edeka-Projekt bezeichnet Logber als eine ganz besondere Her-

ausforderung: Das Lager in Malchow, das Edeka-Märkte in Mecklenburg-Vorpommern und Brandenburg beliefert, wurde im ersten Schritt um circa ein Drittel erweitert, um zusätzlichen Platz für die Tiefkühl- und Frischeartikel zu schaffen. Das bestehende alte Lager wird aktuell revitalisiert und für die Erweiterung des Trockensortiments umgebaut. Anders als in Neumünster und in Zarrentin entsteht kein Neubau. Der Betrieb läuft also weiter, während die verschiedenen Maßnahmen in der 33 000 Quadratmeter großen Halle durchgeführt werden. »In Malchow operieren wir quasi am offenen Herzen und arbeiten uns Stück für Stück vom einen zum anderen Ende der Anlage vor. Das Tagesgeschäft darf dabei nicht zum Erliegen kommen«, erklärt Gerhard Keller, Geschäftsführer bei Logber. Die Planungen für das umfangreiche Projekt fanden 2019 und 2020 statt, bereits Anfang 2021 begannen die ersten konkreten Arbeiten, der Go-live für die Erweiterung war im Oktober 2021. ◀

Die Verbindung beider Warenlager erhöht die logistische Effizienz.



ENERGIEHUNGER STILLEN

Mit Varta Promotive AGM-Batterien sollen bei modernen LKW Batterieausfälle verhindert und die Betriebskosten gesenkt werden. Die gemeinsam mit führenden europäischen Nutzfahrzeugherstellern entwickelte Batterie hält laut Herstellerangaben bis zu sechsmal länger als konventionelle LKW-Batterien.

Als Eigentümer eines Speditionsunternehmens im italienischen Treviso ist Fabio Bilibio stolz auf seine modernen, gut ausgestatteten LKW. Die Komfortfunktionen helfen ihm, die Fahrer im Unternehmen zu halten und trotz eines allgemeinen Fahrermangels neue Fahrer einzustellen. »Es war frustrierend, dass mit Standardbatterien ausgestattete Fahrzeuge oft nach den gesetzlich vorgeschriebenen Ruhepausen nicht mehr starteten. Totalausfälle nach nur wenigen Monaten waren nicht unüblich«, berichtet er. Die Folge waren unnötig lange Stillstandzeiten und entsprechend hohe Kosten – bis er seine LKW mit der neuen Varta Promotive AGM-Batterie ausstattete. »Das hat es mir endlich ermöglicht, das volle Leistungspotenzial meiner Flotte auszuschöpfen«.



Seit Anders Johansson in seiner Flotte die Varta Promotive AGM eingebaut hat, startet der Motor auch nach kalten Nächten zuverlässig.

Mehr Funktionen, viel Beanspruchung

LKW-Hersteller rüsten ihre Fahrzeuge mit zunehmend mehr elektrischen Funktionen aus. Einerseits erhöhen diese den Fahrerkomfort und senken den Kraftstoffverbrauch, andererseits beanspruchen sie jedoch die Fahrzeugbatterie bis an ihre Grenzen und darüber hinaus, erklärt das Unternehmen Clarios, nach eigenen Angaben Weltmarktführer bei fortschrittlichen Energiespeicherlösungen, den Hintergrund der Entwicklung. Das Ergebnis

sei ein vorzeitiger Batterieausfall – vor allem bei besonders gut ausgestatteten LKW. »Einige der größten Hersteller sind daher mit dem Wunsch an uns herangetreten, an der Entwicklung einer Lösung mitzuwirken«, berichtet Thorsten Werle, Leiter des Konstruktionsbereichs Heavy Duty bei Clarios EMEA. Die Antwort war die Varta Promotive AGM-Batterie. Ihre Lebensdauer sei sechsmal länger als die herkömmlicher LKW-Batterien und ihre Zuverlässigkeit hat sie in nur einem Jahr seit dem Beginn der Serienfertigung zu

einem Spitzenreiter bei europäischen LKW-Herstellern gemacht, berichtet das Unternehmen. Nahezu alle Hersteller haben die Batterie freigegeben und bauen sie inzwischen in ihre Fahrzeuge ein.

Langzeittests bestätigen die hohen Erwartungen

»Langzeittests haben jetzt bestätigt, dass die Varta Promotive AGM-Batterie die Leistungen erreicht, die wir zugesichert haben«, sagt Werle. Einige der Test-Batterien waren unter extre-

men Bedingungen länger als drei Jahre ohne Anzeichen von Ermüdung auf der Straße im Einsatz. Herkömmliche Batterien wären unter denselben Bedingungen schon nach sechs bis zwölf Monaten ausgefallen, vergleicht Clarios. »Für Eigentümer gut ausgestatteter LKW lohnt es sich, diese von Anfang an mit unserer AGM-Batterie auszurüsten«, erläutert Werle. »Das gibt Fahrern und Flottenmanagern zusätzlichen Schutz vor Batterieausfällen, reduziert die Gesamtbetriebskosten und garantiert den LKW-Herstellern zufriedene Kunden«.

Der Konstruktionsleiter erinnert sich besonders gerne an eine Härteprüfung, die die Varta Promotive AGM-Batterie während der Testphase erfolgreich bestand: »Ein Kunde führte in Nordeuropa ein Wintertest mit unserer AGM-Batterie für LKW und der Batterie eines Mitbewerbers durch. Die Batterien des Mitbewerbers versagten nach ungefähr einer Woche und der LKW startete nicht mehr. Unsere Batterien meisterten die Prüfung über mehrere Wochen. Die Varta Promotive AGM-Batterie widerstand nicht nur den Temperaturen unter dem Gefrierpunkt, sondern funktionierte auch danach ohne jegliche Schwierigkeiten.«

Wie ein eigenes Kraftwerk an Bord

Anders Johansson zum Beispiel kennt die Probleme von Truckern im Winter nur zu gut. Er ist Eigentümer eines Speditionsunternehmens, Flottenmanager und Fahrer in einer Person. Bis zu fünf Nächte pro Woche ist er auf den Straßen Nordschwedens unterwegs – häufig bei Temperaturen deutlich unter dem Gefrierpunkt und in durchgängiger Dunkelheit. Beide Faktoren haben den bislang verwendeten Batterien in seiner Flotte stark zugesetzt. »Wenn man so viele Stunden unterwegs ist und einigermaßen normal leben will, sind Dinge wie Lampen, Mikrowelle, Kühlschrank, iPad und Kaffeemaschine unverzichtbar. Und natürlich die Kabinenheizung«, fügt er hinzu.

Die Heizung läuft die ganze Nacht und manchmal auch beim Parken in der Pause. Dabei wird eine Unmenge an Strom verbraucht. Schließlich müssen auch Kraftstoffpumpe, Glühkerze, Lüftungssystem und Kühlmittelpumpe im Heizsystem funktionsfähig bleiben.



Thorsten Werle (links) und Thilo Hofmann, Senior Specialist Technical Business Development bei Clarios, besprechen die optimierten Produktionsmethoden der Promotive AGM-Batterien, das Design und die Anforderungen gemäß den Spezifikationen und der gewünschten Funktionalität.

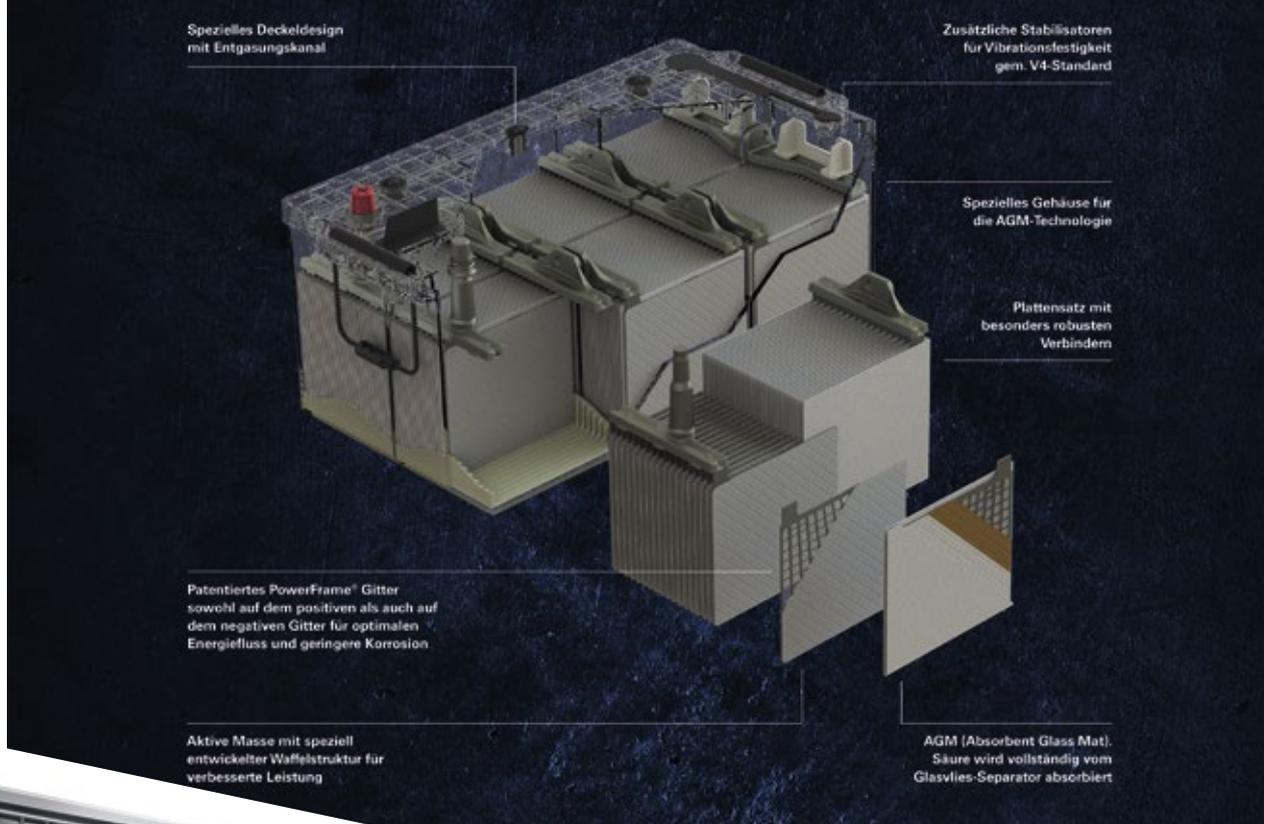
»Nachts aufzuwachen, weil die Batterie entladen ist und in der Kabine vielleicht noch ein oder zwei Grad herrschen, ist nicht lustig«, erinnert sich Johansson.

Seitdem Johansson in seiner Flotte die Varta Promotive AGM einsetzt, beschränken sich die Vorteile nicht nur auf Wärme und Gemütlichkeit, sondern die Motoren starten auch nach längeren Standzeiten zuverlässig. Das war vorher häufiger nicht der Fall – und das war ein großes Problem: »Inmitten eines Waldgebiets hier hoch oben im Norden ist die nächste Werkstatt unter Umständen 250 bis 300 Kilometer entfernt. Daher haben Fahrer die Motoren über Nacht oft durchlaufen lassen, um sicherzugehen, dass am nächsten Morgen noch genug Leistung da ist.« Dies ist nun nicht mehr nötig und Johansson spart eine Menge Kraftstoff und Geld – trotz des gegenüber anderen Batterien etwas höheren Kaufpreises für eine Varta Promotive AGM. Johanssons Fazit ist deutlich: »Es fühlt sich an, als hätte ich mein eigenes Kraftwerk dabei.«

Steigende Nachfrage

Werle zweifelt nicht daran, dass die Nachfrage nach Europa erster AGM-

Batterie für LKW, die in Zusammenarbeit mit führenden LKW-Herstellern entwickelt wurde, weiter zunehmen wird. Es zeigt sich jetzt schon, dass die Verkaufszahlen die anfänglichen Zielwerte trotz des Coronavirus übertreffen. Dies wird seiner Meinung nach hauptsächlich durch den Lieferverkehr des Onlinehandels befeuert, der kontinuierlich zunimmt. LKW-Hersteller gehen außerdem davon aus, dass weitere kraftstoffsparende Systeme sowie Sicherheits- und Komfortfunktionen zukünftig zusätzliche Belastungen für die Batterie darstellen werden. Auch der Kraftstoffverbrauch wird zu einem stets wichtigeren Faktor: Hersteller in der EU müssen zum Beispiel die Abgasemissionen der Flotten bis zum Jahr 2025 um 15 Prozent und bis 2030 sogar um 30 Prozent reduzieren. Um diese geringeren Abgaswerte zu realisieren, werden Technologien wie Start-Stopp-Systeme, Sailing und passive Boost-Funktionen zum Einsatz kommen. Dabei werden Motor und Lichtmaschine für zusätzliche Zeitspannen abgeschaltet und die Batterie wird somit nicht geladen, die Verbraucher entnehmen jedoch weiterhin Leistung. Auch dies sei für eine Varta Promotive AGM-Batterie kein Problem. »Sie ist



Das Glasvlies der Varta Promotive AGM-Batterie absorbiert den Elektrolyten und erhöht ihre Zyklenfestigkeit. Das verhindert den Kapazitätsabfall durch die Elektrolytschichtung.

absolut zukunftsicher und hat noch viel ungenutzte Kapazität für zusätzliche Verbraucher«, betont Werle.

Ein weiterer Faktor ist, dass die Reisezeiten immer länger werden, sodass mehr Nächte in der Fahrerkabine verbracht werden müssen – und folglich die Komfortwünsche der Fahrer steigen. Kühlschränke, Mikrowellen, Kaffeemaschinen und Unterhaltungselektronik entnehmen Strom aus der Batterie, wenn der LKW steht. Elektrische Standklimaanlagen und Standheizungen sind eine noch größere Herausforderung für die Batterie. Aber auch sie stellen kein Problem für die Neuentwicklung dar, verspricht der Hersteller.

Außerdem führen zusätzliche Ad-blue-Tanks und größere Kraftstofftanks dazu, dass die LKW-Batterien immer häufiger am Ende des Fahrzeugrahmens statt seitlich am Fahrzeug montiert werden. An dieser Position müssen sie erhöhten Vibrationen standhalten, damit sie nicht vorzeitig ausfallen. Die Varta Promotive AGM-Batterie könne aufgrund Ihres Designs auch diese Herausforderung meistern, erklärt Clarios.

Zuverlässiger Motorstart dank Glasvlies

AGM ist die Abkürzung für Absorbent Glass Mat, ein absorbierendes Glasvlies. Das Glasvlies absorbiert die Elektrolytflüssigkeit und erhöht die Zyklenfestigkeit. Das verhindert den Kapazitätsabfall durch die Säureschichtung. Ihre spezielle Konstruktion sorgt dafür, dass bis zu 80 Prozent der Kapazität ohne spürbare Beeinträchtigung der Batteriestandzeit genutzt werden können. Im Vergleich dazu empfiehlt Varta für konventionelle Starterbatterien eine Entladung von maximal 20 Prozent, um die höchste Lebensdauer zu erreichen. Darüber hinaus sei die

Promotive AGM-Batterie wartungsfrei und ermögliche eine deutlich höhere Startleistung als herkömmliche Batterien, vor allem, wenn die Batterie zum Beispiel bei einer Übernachtung im Fahrzeug stark entladen wird.

Und das ist noch nicht alles: Das Energiemanagementsystem und der zusätzlich im Testfahrzeug des LKW-Betreibers Fabio Bilibio installierte Batteriesensor haben aufgezeichnet, dass die Varta Promotive AGM-Batterie – anders als herkömmliche Batterien – keine Abnahme der Leistungsfähigkeit aufweist, sondern sogar nach einer anfänglichen Zunahme stetig auf einem hohen Niveau bleibt. ◀

Direkter Kontakt zum Hersteller mit Flottenprogramm

LKW-Betreiber, die sich wie Bilibio für die Varta Promotive AGM-Batterie entschieden haben, können dank des Varta Flottenprogramms ebenfalls einen maßgeschneiderten Service und exklusive Unterstützung direkt vom Hersteller nutzen. Es bietet LKW-Betreibern einen direkten Kontakt mit einem Clarios-Batterieexperten, der auch vor Ort bereitsteht, um spezifische Fragen im Zusammenhang mit Batterietechnologien zu klären. Dieser Premium-Service beinhaltet die Analyse der Flotte hinsichtlich der am besten geeigneten Batterielösung, strategische Kaufempfehlungen, um die Betriebskosten der Flotte zu senken, und eine regelmäßige Kommunikation zwischen Hersteller und Endkunde. Die Registrierung ist in dem Varta Portal für Nutzfahrzeugbatterien kostenlos.

<https://www.varta-partner-portal.com/de-DE/fleet-program>



ÜBERZEUGENDER MARATHON

400 000 Kilometer in zwölf Monaten – die niederländische Agro World Group hat einen Iveco S-Way LNG im echten Dauereinsatz betrieben. Resümee der Lebensmittelspedition: Das LNG-Fahrzeug steht mit Diesel betriebenen Zugmaschinen in nichts nach und übertrifft sie bei Zuverlässigkeit, Kraftstoffverbrauch und Werkstattservice.



Der Iveco S-Way LNG der Kühltransportspezialisten von Agroworld.

Die Agro World Group wurde 1998 als regionale Lebensmittelspedition gegründet. Inzwischen hat sich Agroworld mit über 150 eigenen Transporteinheiten zu einem international tätigen Kühltransportspezialisten entwickelt und betreibt mehrere Niederlassungen in den Niederlanden und in Deutschland. Hauptsitz ist in Oldenzaal bei Enschede. Die Spedition arbeitet fortwährend an Maßnahmen, um ihren CO₂-Ausstoß zu verringern. Aus diesem Grund hat sich das Unternehmen nach alternativen und nachhaltigen Antriebsformen umgesehen und mit einem Iveco S-Way mit LNG-Antrieb ein speziell für den Fernverkehr konzipiertes Fahrzeug ausgewählt. Das Ergebnis nach zwölf Monaten und 400 000 gefahrenen Kilometern: keine besonderen Vorkommnisse, der LNG-LKW überzeugte Fahrer, Kunden und in ökologischer und ökonomischer Sicht auf ganzer Linie, so der Hersteller.

Abkehr vom reinen Dieselfuhrpark

Agroworld betrieb vor zwölf Monaten einen reinen Dieselfuhrpark mit unterschiedlichsten Marken, jedoch ohne einen Iveco-LKW. Aber es war nur eine Frage der Zeit, bis eine erste Sattelzugmaschine des italienischen Fahrzeugbauers den Weg in die Flotte fand. Christiaan Oude Weernink, Werkstattleiter bei der Agro Truck & Trailer Service B. V., erinnert sich: »Wir waren auf der Suche nach einer nachhaltigen und sofort verfügbaren Transportlösung für den Fernverkehr, und da kommt man an Iveco nicht vorbei. Ausschlaggebend war dabei nicht nur das Einsparpotenzial bei den Gesamtbetriebskosten, sondern auch das ansprechende Erscheinungsbild des neuen Iveco S-Way. Zudem überzeugte uns die Reichweite des mit LNG betriebenen S-Way. 1600 Kilometer mit einer Tankfüllung ist schon eine Hausnummer, die kein anderer OEM bieten kann. Somit haben wir unseren ersten Iveco bestellt und es bis heute nicht bereut.«

In den zwei 540 Liter großen Tanks der 4x2-Iveco-Natural-Gas-Sattelzugmaschine mit 460 PS Motorleistung finden mindestens 390 Kilogramm LNG Platz. Damit ist die angesprochene Reichweite von bis zu 1600 Kilometern möglich. Im Vergleich zu einem Diesel-LKW stößt der Iveco S-Way LNG deutlich weniger Stickstoffdioxide und Ruß aus und verringert die CO₂-Emissionen beim Einsatz von Bio-LNG um bis zu 95 Prozent, so Iveco.

Zwei Fahrer und zwei Touren pro Tag

Der S-Way LNG ist bei Agroworld quasi an sieben Tagen die Woche mit zwei Fahrern und zwei Touren pro Tag im Dauereinsatz. Dabei zieht die Sattelzugmaschine hauptsächlich mit Lebensmittel beladene Kühl- und Tiefkühlaufleger. »Unseren Fahrern gefällt der S-Way nicht nur von außen, sie loben auch die gute Verarbeitung im Fahrerhaus. Zudem sind sie vom ruhigen und dennoch durchzugsstarken Motor und der guten Straßenlage begeistert«, berichtet Oude Weernink weiter.

Neben dem Kraftstoffverbrauchsvorteil gegenüber Dieselfahrzeugen von rund zehn Prozent punktet die Natural-Gas-Sattelzugmaschine zudem mit dem Geräuschvorteil eines Gasmotors und eignet sich daher nach Überzeugung von Iveco perfekt für verkehrsberuhigte Zonen und Nachtbelieferungen.

»Wir verkleinern mit dem Iveco S-Way LNG unseren ökologischen Fußabdruck und zeigen unser Engagement in puncto Umweltschutz, das kommt bei unseren Kunden gut an«, weiß Oude Weernink. »Dass der S-Way mit LNG-Antrieb den mit Diesel betriebenen Zugmaschinen in nichts nachsteht und bei Zuverlässigkeit, Kraftstoffverbrauch und Werkstattservice sogar noch übertrifft, hat er die letzten 400 000 Kilometer bewiesen, und das mit deutlich weniger CO₂-Emissionen. Mein besonderer Dank für einen immer schnellen und reibungslosen Service geht an die Iveco-Vertragswerkstätten IM Jensen & Bache in Padborg und H. Wiegenstein in Ochtrup!«

GESUNDES NETZWERKEN

Das neu gegründete Skandi Netzwerk verknüpft bestehende nationale Netze zum nach eigenen Angaben ersten GDP-zertifizierten, aktiv temperaturregeführten internationalen Verteilnetz, das sich zu 100 Prozent auf Transporte für den Healthcare-Sektor konzentriert. Zum Start sind Mitglieder in 22 europäischen Ländern dabei.

Unter dem Namen Skandi Network haben sich sieben auf die Healthcare Logistik spezialisierte Transportdienstleister in einer europäischen Allianz zusammengeschlossen. Damit knüpfen sie das nach eigenen Angaben erste internationale Netz, das sich ausschließlich auf Sendungen für die Healthcare-Branche konzentriert und diese temperaturregeführt nach den EU-GDP-Vorgaben für Arzneimittel transportiert. »Immer mehr Unternehmen der Healthcare-Industrie wünschen sich internationale Distributionslösungen, mit denen sie zuverlässig die GDP erfüllen können, die Regeln der EU-Good Distribution Practice für Pharmatransporte«, sagt Rudy Smets, Geschäftsführer des neu gegründeten Allianz. »Skandi Network kombiniert die Kapazität und das Know-how führender europäischer Spezialisten auf dem Gebiet aktiv temperaturregeführter Transporte und der Verteilung von LifeScience-Produkten. Und all das bringen wir in ein europäisches Netz ein, sodass alle Beteiligten profitieren: Versender, Empfänger, Patienten, Transportfirmen und die Umwelt.« Für Morten Studsgaard, CEO des nordeuropäischen Skandi-Mitglieds BHS Logistics, liegt der Hauptvorteil für Versender darin, »dass sie Experten für temperaturregeführte Transporte nach GDP-Standards einfach, sicher und kostengünstig für ihre internationalen Sendungen beauftragen können.« Bei den Skandi-Mitgliedern werde die Kombination nationaler und internationaler Sendungen in einem

Netz zu höherer Auslastung führen, und sei ein ideales Tool, um Qualität zu erhöhen sowie Kosten und Emissionen zu senken.

Eigens entwickelte gemeinsame IT-Bedienoberfläche

Laut Paul Wilkinson, Präsident des britischen Skandi-Mitglieds Movianto UK, ist das Collaborative Information Platform System (CIPS) einer der wichtigsten Vorzüge von Skandi Network. »Es handelt sich um ein einzigartiges IT-Tool, das für das Netzwerk entwickelt wurde. Die Aufgabe von CIPS ist, alle Daten internationaler Sendungen aus den IT-Systemen der Skandi-Mitglieder abzugreifen und sie über eine gemein-

same Bedienoberfläche zugänglich zu machen. »Nehmen sie beispielsweise eine Sendung von Dänemark nach Portugal«, erläutert Wilkinson. »Dank CIPS wird es nicht nur für die Skandi-Mitglieder, sondern auch für ihre Kunden und Empfänger möglich sein, direkt nach dem Zustellscan den kompletten Temperaturverlauf der Sendung zu sehen.« Die Informationen sollen sowohl auf Sendungs- wie auf Packstückebene abrufbar sein. »CIPS wird auch neuen Skandi-Mitgliedern die Mitarbeit in der Allianz erleichtern, denn sie können ihre bestehende Hard- und Software weiternutzen.« Die Information darüber, wo eine Sendung ist, wo sie hingehet und in welchen Temperatur-



Die sieben Gründungsmitglieder von Skandi Network und ihre Geschäftsführer.

bereich sie gehört, ist überdies eine wesentliche Voraussetzung, um die angestrebte Sendungskonsolidierung umzusetzen. Die Informationen sollen in jedem der zehn strategischen, regionalen Konsolidierungsknoten des Skandi Networks multinationale Sendungsbündelung ermöglichen. »Und wichtig ist nicht zuletzt,« so Wilkinson, »dass durch dieses Tool Kunden und Empfänger in Echtzeit auf die Informationen zugreifen können und volle Transparenz erhalten.«

Ausschließlich Healthcare-Sendungen

Schließlich unterscheidet sich Skandi Network nach eigener Überzeugung von bestehenden Transportnetzen dadurch, dass es sich ausschließlich auf Sendungen mit Healthcare-Produkten konzentriert. Dazu gehören etwa Arzneimittel, Diagnostika, Medizinprodukte oder Impfstoffe. Sie werden sowohl an Krankenhäuser, Apotheken, Pharmagroßhändler, Pflegeeinrichtungen, Arztpraxen, Labore, aber auch an Heimpatienten oder Pharmavertreter geliefert. Die meisten dieser Produkte sind temperaturempfindlich und benötigen eine kontrollierte Temperaturführung in den Bereichen 2 bis 8, 15 bis 25 oder sogar -25 °C. Skandi Network wird sich auf Pakete und Sendungen mit bis zu fünf Paletten konzentrieren.

Partnerschaft mit Life Logistics Network

Die sieben Mitglieder des Skandi Networks können von Beginn an 22 Länder abdecken. Selbst erklärtes Ziel ist es, bis spätestens Ende 2025 mit Mitgliedern den Service in 36 Ländern anbieten zu können. Schon heute haben die Mitglieder der Allianz mehr als 4000 Beschäftigte, sie steuern 4780 Fahrzeuge mit aktiver Temperaturführung, betreiben an zehn strategischen Punkten regionale Konsolidierungsknoten, 165 temperaturegeführte Depots and transportieren jährlich fast 15 Millionen temperaturegeführte Sendungen. Für einen weltweiten Sendungsaustausch unterstützen sich Life Logistics Network und Skandi Network gegenseitig als »Supporting Partner«. Life Logistics Network ist ein weltweiter Zusammenschluss von Speditionen mit Pharma-Schwerpunkt, die durch die

Sieben Mitglieder, europaweite Aktivitäten

Im Skandi Network haben sich folgende sieben Unternehmen zusammengeschlossen (in Klammern die Länder, die von ihnen bedient werden):

- Arra Group (Polen)
- BHS Logistics (Dänemark, Schweden, Norwegen, Finnland, Estland, Lettland, Litauen)
- BL Turkey Biopharma Logistics (Türkei)
- Eurotranspharma (Frankreich, Belgien, die Niederlande, Luxemburg, Spanien, Tschechien und Slowakei sowie über Partner auch Deutschland, Österreich und Slowenien)
- Movianto UK (Großbritannien)
- PHSE (Italien)
- Rangel Logistics Solutions (Portugal).

Partnerschaft Zugang zum Skandi Network erhalten.

Nachhaltigkeit einer der Hauptgründe für den Aufbau

»Eines der strategischen Themen von Skandi Network und einer der Hauptgründe für seine Gründung ist Nachhaltigkeit«, fügt Nuno Rangel hinzu. Er ist CEO der portugiesischen Rangel Logistics Solutions. »Als einzelnes Unternehmen ist es für einen Logistikdienstleister nahezu unmöglich, wirklich ein vertrauensvoller und verantwortlicher Teil der Lösung für eine nachhaltige Weiterentwicklung der europäischen Life Science-Industrie zu werden. Gemeinsam ist es möglich!«, zeigt er sich überzeugt. So können die Mitglieder von Skandi Network laut Rangel zwei große Nachhaltigkeitsziele erreichen und zwei konkrete nachhaltige Vorteile anbieten. »Unser erstes Ziel ist zu untersuchen, was realistische Lösungen für nachhaltige Kraftstoffe, Fahrzeuge und Kühltechnik sein können.« Das zweite Ziel sei »einen Nachhaltig-

keitsfahrplan zu entwerfen, der die erfolgreichsten Schritte von Mitgliedern zusammenführt, um im Skandi Netz bis 2030 die CO₂-Emissionen entsprechend dem Pariser Klimaschutzabkommen zu senken und spätestens bis 2050 das Ziel von Null CO₂-Emissionen zu erreichen.«

Neben solchen Best-Practice-Modellen, neben der Anwendung von CIPS sehen die Partner in der Zusammenarbeit im Skandi Network zwei nachhaltige Vorteile. Erstens soll die Kombination nationaler und (neuer) internationaler Sendungen zu höherer Transportbündelung auf der Langstrecke und zu einem höherer Drop-Faktor führen (Menge die bei einem Empfänger zugestellt wird). Zweitens erübrigt sich durch die aktive Temperaturführung im Skandi Network die Produktion, Transport und gegebenenfalls Rückführung von Passiv-Verpackungen, die ansonsten zu höheren Transportgewichten, zusätzlichen Rücktransporten sowie höheren Entsorgungskosten führen. ◀

Anzeige



ARNOLD

Verladesysteme

Besser mit System



Unterstellbock „safety-jack“ für Trailer

Besser mit System



Andockstation

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

KICKSTART IN DIE KUNSTSTOFFNEUTRALITÄT

Großbritanniens führender Tiefkühlspezialist Iceland stoppt die Verwendung von unnötigem Kunststoff mit der Einführung der Papierverpackungen von Mondi. Die funktionalen Barrierepapierlösungen sollen den Kunststoffverbrauch um 80 Prozent reduzieren. Der neue Ansatz unterstützt Iceland bei seinem ehrgeizigen Ziel, Kunststoffverpackungen bis Ende 2023 abzuschaffen.

Das Verpackungs- und Papierunternehmen Mondi hat sich mit dem größten Tiefkühl Einzelhändler Großbritanniens zusammengetan, um erneuerbare, recycelbare Verpackungen anzubieten. Damit unterstreicht Mondi seinen Ansatz, »Papier, wann immer möglich, und Kunststoff, wenn sinnvoll« einzusetzen.

Iceland ersetzt seine bisherigen Verpackungen durch das vielseitige funktionale Barrierepapier von Mondi für eine Reihe von Produkten. Die erste neu verpackte Produktreihe, die Anfang dieses Monats in die Regale kam, waren die gefrorenen Hühnchensticks des Einzelhändlers, bei denen der jährliche Kunststoffverbrauch laut Mondi um 80 Prozent reduziert wird.

Das funktionale Barrierepapier wird aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt, wobei Mondi die Papierproduktion und -beschichtung im eigenen Haus durchführt und somit eine vollständig integrierte Lösung bietet. Es ist für Verbraucher einfach, das Papier in bestehenden Abfallströmen zu recyceln. Da Papier auch das am häufigsten recycelte Material der Welt ist – 74 Prozent des Papiers und 83 Prozent der papierbasierten Verpackungen in Europa werden recycelt – stellt die Lösung nach Überzeugung von Mondi sicher, dass das Papier am Ende seiner Lebensdauer recycelt wird und so zu einer Kreislaufwirtschaft beiträgt.

Stuart Lendrum, Head of Packaging, Quality and Food Safety bei Iceland, fügte hinzu: »Wir waren mutig mit unserem Ziel, Kunststoff zu vermeiden: Wir waren der erste britische Einzelhändler, der seinen Kunststoff-Fußabdruck veröffentlicht hat, zusammen mit dem Versprechen, letztendlich kunststofffrei zu werden. Wir wussten, dass wir das Know-how globaler Verpackungslieferanten wie Mondi brauchen würden, um dieses »Doing it Right«-Versprechen zu erfüllen. Mondi's kollaborativer Ecosolutions-Ansatz bedeutete, dass unsere Teams zusammenarbeiteten, um alle Elemente der Produktherstellung und -lieferung zu berücksichtigen. Wir haben jetzt eine nachhaltige Lösung, die effizient in der Anwendung ist, die Produkte schützt und die Erwartungen unserer Kunden erfüllt«, berichtet Lendrum.

Wichtig ist für alle Beteiligten, dass das funktionale Barrierepapier von Mondi einen vollständigen Produktschutz bietet und sicherstellt, dass das Produkt dieselbe Haltbarkeit wie mit dessen vorheriger Verpackung hat. Dank der hohen Steifigkeit des Papiers ist die Verpackung durchstoßfest und sorgt für einen effizienten Abfüllprozess, der nahtlos auf den bereits bestehenden Anlagen abläuft.

»Iceland hat sich ehrgeizige Nachhaltigkeitsziele gesetzt und bereits große Fortschritte bei der Reduzierung von Kunststoffverpackungen gemacht«, findet Falk Paulsen, Sales & Business Development Director Extrusion Solutions bei Mondi. »Einige Produkte erfordern speziellere Lösungen, um sicherzustellen, dass die Verbraucher sichere und qualitativ hochwertige Lebensmittel erhalten. Das funktionale Barrierepapier von Mondi verwendet eine hauchdünne Beschichtung, die alle notwendigen Barrieren bietet, um Lebensmittel frisch zu halten, und dennoch recycelt werden kann. Es ist ein Vergnügen, mit Iceland an seinem Angebot an Tiefkühlprodukten zusammenzuarbeiten«, lobt Paulsen. Iceland will der erste britische Supermarkt sein, der kunststoffneutral wird, sich wo immer möglich auf Papierverpackungen umstellt und seinen verbleibenden Kunststoff-Fußabdruck durch die Rückgewinnung und das Recycling von umwelt- und naturgebundenem Kunststoffmüll ausgleicht. ▶

Mit den gefrorenen Hühnchensticks kam Anfang Dezember die erste neu verpackte Produktreihe in die Regale von Iceland.



LIEFERUNG MIT SCHOKOÜBERZUG

Der Markt für Lebensmittellieferdienste ist in hoffnungsfroher Bewegung. Das Berliner Start-up Choco hat jetzt eine Kooperation mit dem US-Branchenprimus Doordash bekannt gegeben und will so für mehr Nachhaltigkeit im Geschäft sorgen.

Mit Choco und Doordash haben zwei Unternehmen eine Kooperation verkündet, die die Versorgung mit Lebensmitteln aufmischen wollen. Das 2013 gegründete Unternehmen Doordash ist in den Vereinigten Staaten, Kanada, Australien, Japan und jetzt auch in Deutschland aktiv und will Verbraucher mit ihren bevorzugten lokalen und nationalen Geschäften verbinden, bisher weltweit bereits in mehr als 7000 Städten. Damit sei man einer der größten Lebensmittel-Lieferdienste, so das Unternehmen mit Sitz in San Francisco. Mithilfe von smarterer Logistik auf der letzten Meile will Doordash den lokalen Handel mit seiner direkten Nachbarschaft verbinden. Mitte November haben die US-Amerikaner angekündigt, den finnischen Rivalen Wolt für sieben Milliarden Euro in einem reinen Aktiendeal zu übernehmen und so in großem Stil in den europäischen Markt einzutreten. Wolt liefert bislang in den Städten Berlin, Frankfurt, Hannover und München. Choco mit Hauptsitz in Berlin wurde 2018 von den Serial-Tech-Unternehmern Daniel Khachab und Julian Hammer mit der Vision gegründet, die Lebensmittelverschwendung auf globaler Ebene zu reduzieren, indem die Lebensmittelindustrie für eine nachhaltigere Zukunft digitalisiert wird. Das Unternehmen hat bis heute insgesamt 175 Millionen Dollar von Investoren

wie Insight Partners, Bessemer Venture Partners, Coatue Management und Left Lane Capital erhalten. Choco hat sich zum Ziel gesetzt, die globale Lebensmittelversorgungskette zu rationalisieren und es jedem Restaurant auf der Welt zu ermöglichen, die erforderlichen Lebensmittel schnell und effizient einzukaufen. Derzeit ist das Unternehmen in sechs Märkten, neben Deutschland auch in den USA Frankreich, Spanien, Österreich und Belgien.

Große Auswahl an klimaneutralen Lebensmittelverpackungen

Choco soll nun Doordash bei seinen internationalen Ambitionen unterstützen. Der Aufbau eines nachhaltigen globalen Lebensmittel-Systems steht im Mittelpunkt der Mission von Choco. Aus diesem Grund hat das Unternehmen nach eigenen Angaben eine große Auswahl an klimaneutralen Lebensmittelverpackungen eingekauft und mit seinem eigenen Lieferantennetzwerk in Deutschland verhandelt, um diese zu einem äußerst wettbewerbsfähigen Preis anzubieten. Doordash-Händler können nun über die Choco-App von diesem Service profitieren. Mehr als 100 Verpackungsprodukte stehen zur Verfügung, von Pizzakartons bis zu Esstättchen, um alle Bedürfnisse von Restaurants abzudecken, verspricht das Unternehmen. Ein spezielles Choco-Supportteam stehe Doordash-Händlern rund um die Uhr zur Verfügung, um ihre Fragen zu beantworten.



Choco will mit klimaneutralen Lebensmittelverpackungen Aluminium und Styropor aus der Essensauslieferung entfernen.«

»Zusammen mit Doordash können wir den Restaurants von beiden Seiten einen echten Mehrwert bieten. Während Doordash es Restaurants ermöglicht, mehr Mahlzeiten zu verkaufen und ihre Einnahmen zu steigern, helfen wir ihnen, nachhaltige Zutaten für die Zubereitung dieser Mahlzeiten zu beschaffen«, erklärt Choco-CEO und -Mitbegründer Khachab. »Durch diese Partnerschaft unterstützen wir den Start von Doordash in Deutschland, indem wir allen Doordash-Händlern in Stuttgart einen einfachen Zugang zu Verpackungslösungen mit minimaler Umweltbelastung und minimalem Fußabdruck ermöglichen. Dies ist nicht nur ein Gewinn für die Restaurantbranche, sondern auch für den Planeten, da wir schädliches Aluminium und Styropor aus der Essensauslieferung entfernen«, betont er. ◀

BREITERE BEDIENMÖGLICHKEITEN

Das universell einsetzbare Bedienelement Dynaforce trotz Nässe sowie extremen Temperaturen. Es ist nach Angaben des Schweizer Herstellers Algra tec AG verschleißfrei selbst nach zehn Millionen Zyklen. Das hygieneoptimierte Design gewährleistet zudem eine einfache Reinigung.

Kapazitive Bediensysteme, die beispielsweise Industrieanlagen steuern, medizinische Geräte kontrollieren oder Türen in öffentlichen Verkehrsmitteln öffnen, sind aus dem Alltag längst nicht mehr wegzudenken. Der Nachteil dieser Systeme ist jedoch ihre hohe Empfindlichkeit gegenüber Wasser oder extremen Temperaturen und ihr schneller Verschleiß. Oftmals besitzen sie schwer zu reinigende Kanten, an denen sich Schmutz und Bakterien ansiedeln können. Außerdem war ihr Einsatz bisher auf bestimmte Materialien wie Glas oder Kunststoff beschränkt, wodurch die Designmöglichkeiten stark eingegrenzt wurden.

Diese Herausforderungen lassen sich nach Angaben der Algra tec AG durch das Dynaforce Metal-Touch-Eingabesystem lösen. Das schmutzkantenlose Bediensystem basiert auf Dehnungsmessstreifen. Die Tasten reagieren dadurch deutlich empfindlicher auf unterschiedliche Druckstärken. Sie können laut Herstellerangaben in Verbindung mit verschiedensten Bedienmaterialien eingesetzt werden und bieten sich deshalb für besonders anspruchsvolle und designaffine Anwendungen an.

Grenzen der kapazitiven Technik

Die Szenarien, in denen kapazitiv touchbasierte Eingabesysteme zum Einsatz kommen, sind äußerst vielfäl-

tig: Neben industriellen Anwendungen ermöglichen sie die Bedienung von Türen in öffentlichen Verkehrsmitteln oder auch Sanitäreinrichtungen. Doch der vermeintlichen Flexibilität werden schnell Grenzen gesetzt. »Wer schon einmal versucht hat, ein kapazitives Eingabesystem auf nassen Oberflächen oder mit Handschuhen zu steuern, dürfte festgestellt haben, dass die Tasten oftmals erst nach mehreren Versuchen reagieren, was einerseits zu Verärgerung führt, die unzuverlässige Bedienung andererseits aber auch einen erheblichen Zeitverlust zur Folge haben kann«, erklärt Joshua Fajardo, Projektleiter Dynaforce bei der Algra tec AG. »Grund dafür ist, dass Berührungen bei nassen oder verschmutz-

Während sich für manche Einsatzzwecke eher Oberflächen aus robusten Materialien wie Metall eignen, bieten sich Bedienoberflächen aus Holz beispielsweise für designaffine Anwendungen an, indem sie für eine edle Optik sorgen.



Quelle (alle Bilder): Algra tec AG



Algra tec bietet ein Demo- und Development-Kit an, mit dem sich die vielfältigen Funktionen von Dynaforce ausgiebig in der Praxis testen lassen.

ten Oberflächen von kapazitiven Eingabesystemen nur schwer erkannt werden.« Einen weiteren Nachteil stellt die begrenzte Materialauswahl dar: Kapazitive Eingabesysteme sind limitiert auf nichtleitende Bedienfronten, wofür sich Glas gut eignet. Viele andere Materialien funktionieren dagegen nicht oder nur eingeschränkt. Die meisten Eingabetchnologien lassen sich nicht mit Werkstoffen wie Holz oder metallischen Oberflächen vereinbaren. Soll das Bedienelement aber beispielsweise in Aufzügen eingesetzt werden, müssen gesetzliche Normen zur Vandalismussicherheit eingehalten werden und die Systeme dementsprechend robust sein.

Einsatz neuer Oberflächen-Materialien ermöglicht

Algra tec AG mit Hauptsitz im schweizerischen Merenschwand im Kanton Aargau stellt seit Jahrzehnten Bediensysteme mit Piezoelementen her. Sollen diese mit metallischen Oberflächen Anwendung finden, kann es nach Angaben der Schweizer mit Edelstahl bereits bei Materialdicken ab 0,8 mm Probleme geben. Piezoelemente würden in der Regel außerdem einen hohen, gebundenen Bleianteil enthalten, was umwelttechnisch negativ aus-

gelegt werden kann. Das Unternehmen beschloss deshalb, eine Alternative zu entwickeln. »Das neue Touch-Bedien-system Dynaforce basiert nicht mehr auf den vielfach eingesetzten Piezoelementen, sondern auf Dehnungsmessstreifen«, erläutert Fajardo. »Das heißt, eine Tastenberührung erzeugt eine Änderung im elektrischen Widerstand. Diese wird durch eigens programmierte Algorithmen zuverlässig ausgewertet, sodass Fehlauflösungen unterdrückt werden.« Die Sensoren würden bereits kleinste Oberflächenverbiegungen beim Berühren der Tasten registrieren und auch unter besonderen Umgebungsbedingungen reagieren. Außerdem lassen sich alle IP-Schutzklassen realisieren, betont Algra tec. Die Bedienung von nassen Bedienoberflächen mit oder ohne Handschuhe stelle ebenfalls kein Problem dar. Dadurch werde der Einsatz beispielsweise in der Lebensmittelbranche, im medizinischen Praxisalltag, in öffentlichen Toiletten und Verkehrsmitteln oder bei der Bedienung von Küchengeräten sowie Badearmaturen erheblich erleichtert. Ebenso sei die volle Funktionsfähigkeit selbst bei hohen oder besonders niedrigen Temperaturen in einem Bereich von -40 °C bis +85 °C gegeben.

Einfach in der Montage

Der Hersteller bezeichnet Dynaforce als sehr einfach in der Montage. Das Modul kann einfach auf die Rückseite der gewünschten Oberfläche geklebt werden, wobei die optimale Dicke je nach Material variiert. Beispielsweise seien bei Edelstahl, Aluminium und Glas Materialstärken bis 1 Millimeter ideal, bei Kunststoffen können auch stärkere Materialien von 2 bis 3 Millimeter eingesetzt werden. Selbst Holz lasse sich als Oberflächenmaterial nutzen: Hier konnten sogar bereits Werkstoffe mit 4 Millimeter Dicke zuverlässig eingesetzt werden. Auf diese Weise seien bei der Auswahl der passenden Frontplatte kaum Grenzen gesetzt, sodass sich nicht nur ausgefallene Designwünsche realisieren lassen. »Auch können Anwender beispielsweise auf besonders glatte und einfach zu reinigende Materialien zu-

Anzeige

AKTION

STARK Autarke Mobile Waschanlagen

Selbstfahrend mit Wassertank
Batterie • Benzin • Diesel • Strom
Altgeräterücknahme

Vorführgarantie / Leasing

STARK
Kleingewerbe

www.stark-waschanlagen.de • Telefon 07967 328



Auch Industrieanlagen lassen sich mit individuell gestalteten Bedienoberflächen beispielsweise aus Metall steuern. Die Leiterplatte ist auf der Rückseite gut vor Störpartikeln und Wasser geschützt.

rückgreifen«, erklärt Fajardo. »Insbesondere für Unternehmen in Branchen, in denen die hygienischen Anforderungen sehr hoch sind, bieten sich dadurch große Vorteile.« Dazu trägt auch bei, dass die Bedienoberflächen durch die rückseitig montierte Leiterplatte keinerlei Schmutzkanten aufweisen, an denen sich Mikroorganismen ansiedeln können. Die Montage der Leiterplatte selbst gestaltet sich ebenso einfach, denn der Monteur muss lediglich die Abziehfolie vom Modul entfernen, dieses ausrichten und anschließend mit Kraft aufdrücken. Hierzu sind keine Schrauben oder sonstige Hilfsmittel nötig, weshalb das Bedienelement innerhalb kürzester Zeit einsatzbereit ist. Da Dynaforce über keinerlei bewegliche Teile verfügt, ist laut Agra tec kein Verschleiß zu befürchten. Die Module funktionieren selbst nach mehr als zehn Millionen Testzyklen noch einwandfrei, betonen die Schweizer.

Größerer Funktionsumfang dank Auswertung des Tastendrucks

»Neben der Materialwahl hat der Anwender auch große Freiheiten bei der

Anordnung der Tasten«, berichtet Fajardo. »Der Mindestabstand zweier Tasten von Mitte zu Mitte gemessen sollte – abhängig von der gewählten Materialstärke – mindestens 12 Millimeter betragen. Ansonsten lassen sich unzählige Designs umsetzen.« Die Sensoren erkennen dabei automatisch, ob ein Nutzer direkt auf die Taste drückt oder die Bedienoberfläche an anderer Stelle berührt. Dadurch wird die gewünschte Funktion nur ausgelöst, wenn die betreffende Taste betätigt wurde. Aufgrund der hohen Sensibilität der Sensoren kann außerdem exakt festgelegt werden, welcher Tastendruck nötig ist, um eine Rückmeldung zu erhalten. Die Tastensensitivität ist dabei ab 50 Gramm wählbar; eine Obergrenze ist nicht definiert und kann für jede Taste einzeln eingestellt werden.

Bestehen Unsicherheiten über die eigenen Anforderungen und die nötigen Funktionen, die mit Dynaforce umgesetzt werden sollen, bietet der Hersteller ein Demo- und Developer-Kit an. »Das Kit vermittelt einen besonders guten Eindruck über den Funk-

tionsumfang«, erläutert Fajardo. »Mit Hilfe der im Lieferumfang enthaltenen Software Designstudio für Windows, einem Bedien-Demomodul und mehreren Tasten-Modulen können die Bedienelemente ganz einfach am PC mit Funktionen belegt und in der Praxis getestet werden.« Nutzer können dabei auch ausprobieren, ob sich beispielsweise haptische, optische oder akustische Tastenrückmeldungen für ihre Einsatzzwecke eignen, und erhalten so einen guten Überblick darüber, welche Funktionen für ihre eigene Anwendung sinnvoll sind. Geht es dann an die Umsetzung eines konkreten Projekts, berät Algra tec AG die Betriebe umfassend zur weiteren Vorgehensweise und liefert die individualisierten Leiterplatten. »Durch dieses Vorgehen können Unternehmen in Ruhe darüber entscheiden, wie das Bediensystem später konkret aussehen soll«, erklärt Fajardo. »Das beschleunigt nicht nur den kompletten Projektverlauf, sondern stellt sicher, dass das fertige Produkt alle funktionalen und designtechnischen Anforderungen erfüllt«, ist der Projektleiter überzeugt. ◀

PRÄZISE TESTEN, PRÄZISE VERPACKEN

PCR-Tests zuführen, etikettieren und verpacken – die Kraus Maschinenbau GmbH bietet dafür vollautomatische Anlagen. In die Packlinien integriert werden Etikettierlösungen von Europas größtem Hersteller von Etikettendrucksystemen Cab.

Beim Nachweis einer Sars-Cov-2-Infektion hat sich die PCR-Methodik etabliert. Entsprechende Testkits finden bei Ärzten und mobilen medizinischen Dienstleistern, in Apotheken und Labors Verwendung. In vollautomatischen Anlagen werden sie verpackt und nach Pharmaregularien beschriftet. Die Kraus Maschinenbau GmbH versteht sich auf die Entwicklung hierzu benötigter Systeme. Integriert in die Packlinien liefern von dem Karlsruher Unternehmen Cab individuell vorbereitete Etikettiergeräte Ixor und Hightechsensoren Ceon zuverlässig punktgenaue Kennzeichnung.

Die spezifizierten maschinellen Anlagen werden bei Kraus in Spaichingen konstruiert und montiert, in Betrieb genommen und vor der Auslieferung vom Kunden abgenommen. Im hier dargestellten Fall führen Reibanleger aus vorgelagerten Prozessen Plexiglasnachbildungen der PCR-Testkassetten Lifepad und Dreirandsiegelbeutel zuverlässig einer Kombimaschine zum Beschriften und Verpacken zu.

Beschriftung von Beuteln und Tests

Auf Rollen gewickelte, spezifisch zum Produkt bedruckte Etiketten werden von einem Etikettiergerät Ixor auf leere Alubeutel appliziert. Dabei befinden sich die Beutel im Durchlauf auf einem Förderband. Im Folgeprozess wird jeder Beutel automatisiert geöffnet und erhält ein Trockenmittel eingeschoben.

Dieses dient der Absorption von Feuchtigkeit in der Verpackung. Innerhalb der Anlage sind an einem anderen Zubringer zwei weitere Ixor-Systeme installiert: eines klassisch, das zweite kopfüber darunter. So lassen sich jeweils zwei Etiketten simultan von oben und unten auf die am Band durchlaufenden Testkassetten aufbringen. Unter anderem sorgen auf diesen Etiketten eindeutige Codes für die Rückverfolgbarkeit des Produkts. Für das Aufspenden der codierten Etiketten gibt der Kunde Toleranzen unter +/- 0,5 Millimeter, also im Mikrobereich vor. Bruno Ott, Produktmanager bei Kraus, weiß um die hohe Präzision der Cab-Systeme: »Wir haben inzwischen schon einige verbaut und die Anwendungen liefern jeweils einwandfrei.«

Die beschrifteten Testkassetten werden in die zuvor mit Trockenmittel angereicherten Beutel ergänzt, die befüllten Beutel thermisch luftdicht versiegelt und am Ende der Packlinie gesammelt. Die speicherprogrammierbare Steuerung regelt zentral die Übergabe der Produkte von einem Prozess zum nächsten und sämtliche Verarbeitungsschritte. Zum Schutz der Mitarbeiter nach Arbeitsschutzregularien wird die Anlage durch eine Fensterverglasung gesichert.

Auf Punkt

Die Etikettiergeräte Ixor werden üblicherweise aus 10 bis 20 Baugruppen zusammengesetzt. Hierfür stehen bei Cab 400 Einzelbaugruppen zur Verfügung. Dieser Baukasten ermöglicht es, Geräte bei gleichzeitig hoher Qualität der Großserie kundenspezifisch zu konfigurieren, betont der Etikettendrucksystem-Hersteller. Ein hoch dynamischer Servoregler bewegt das Etikettenband und positioniert es exakt. Ein drehmomentstarker Außenläuferdirektantrieb dreht auch schwere Etikettenrollen im Dauerbetrieb und wickelt deren Bänder sauber auf oder ab. In Abhängigkeit der Ausstattung, des Materials und der Etikettengröße lassen sich laut Cab bis zu 2400 Etiketten pro Minute synchron zur Produktgeschwindigkeit applizieren. Die Gerätesteuerung ist in die Basiseinheit integriert.



Als pharmazeutisches Produkt unterliegen PCR-Testkassetten spezifischen Anforderungen. Etikettierung mit dem »doppelten Ixor« gewährleistet eindeutige Identifizierbarkeit.

Zum Erkennen selbst kleinster Höhendifferenzen in bewegten Materialbahnen lässt sich der Sensor Ceon direkt auf die Spendeante des Ixor montieren. Dort ist der Effekt der Dehnung des Materials besonders gering. Jedes Etikett, das an der Spendeante des Ixor als nächstes übergeben werden soll, wird erfasst.

ELEKTRISCH ÜBER DEN BERG

Mitsubishi hat eine Herausforderung in der Schweiz gemeistert und mit einer elektrischen Kühlung die Transportprobleme seines Kunden in den Tourismusregionen des Alpenlandes gelöst. Das Fazit der H&R Gastro AG nach zehnmonatiger Testphase fällt positiv aus.

Die Schweiz ist in vielen Bereichen etwas Besonderes. Und das gilt auch für Kühltransporte. Eine Erfahrung, die die Firma H&R Gastro AG, einer der bedeutendsten Lebensmittellogistiker im Berner Oberland, und Mitsubishi, nach eigenen Angaben

weltweit Technologieführer im Bereich elektrische Transportkühlung, gemeinsam machen durften. Aber was macht die Kühltransporte in der Schweiz so viel anspruchsvoller als woanders? Marc Gerber, Geschäftsführer der H&R Gastro AG, lacht. »Letztlich liegt's an der schönen Landschaft.« Die stellt gleich drei Herausforderungen: »Wir

liefern Lebensmittel in Tourismusregionen«, so Gerber. Dort werden zahlreiche Hotels und Gastronomiebetriebe versorgt. Das bedeutet viele Haltepunkte pro Schicht. Auf den kurzen Strecken dazwischen hat eine konventionelle Kühlung nicht genug Zeit, den Laderaum wieder auf Temperatur zu bringen. Die einzige Möglichkeit bis-

Das Testfahrzeug der H&R Gastro AG hat in zehn Monaten 5,5 Tonnen CO₂ eingespart – nur bei der Kühlung von Mitsubishi.



her: Der Motor und damit die Kühlung läuft weiter, während das Fahrzeug ausgeladen wird. Das wiederum wird in Tourismusregionen gar nicht gerne gesehen. »Unsere Gäste kommen wegen der wunderschönen Landschaft in die Schweiz. Die wollen keine Dieselmotoren hören und riechen.«

Mitsubishi Heavy Industries Thermal Transport Europe GmbH, kurz MTTE, bot hierfür eine vielversprechende Lösung an: Eine elektrische Kühlung, die von einem Akku gepuffert wird. Das Fahrzeug wird über einen Timer vorgekühlt, sodass es bereits beim Tagesstart die richtige Betriebstemperatur hat. Gleichzeitig wird der Akku über Nacht geladen. Stoppt der LKW beim Kunden, kann der Motor ausgeschaltet werden. Die elektrische Kühlung läuft geräuschlos weiter – der Akku macht es möglich. Auch bei sehr vielen Haltepunkten in den Tourismus-Hotspots der Schweiz hält der Akku den Kühlkoffer den ganzen Tag auf korrekter Temperatur, so der Hersteller. »Wir werten ständig die Protokolle der Kühlanlage in unserem Testfahrzeug aus und sind sehr zufrieden mit der Stabilität der Temperaturführung«, erklärt auch Benjamin Trachsel, Speditionsleiter bei der H&R Gastro AG.

Ebenfalls beeindruckt ist man bei dem Lebensmittel-Logistiker von der deutlichen Reduzierung der CO₂-Emissionen. »Nachhaltigkeit ist für uns ein

»Eine dringende Herausforderung«

Interview mit Benjamin Trachsel, Speditionsleiter der H&R Gastro AG und Björn Reckhorn, Geschäftsführer von Mitsubishi Heavy Industries Thermal Transport Europe GmbH.

Warum elektrische Transportkühlung und warum jetzt?

Benjamin Trachsel: Machen wir uns nichts vor. In absehbarer Zeit werden wir keine Diesel-LKW mehr fahren können. Und was nützt ein Elektro-LKW, wenn die Kühlung weiter mit Diesel läuft? Das wir damit jetzt experimentieren, ist eine dringende Herausforderung.

Funktioniert rein elektrische Transportkühlung heute schon?

Trachsel: Auf jeden Fall. Wir sind rundum zufrieden. Natürlich mussten wir unsere Lernerfahrungen machen. Am Anfang haben wir zum Beispiel den Koffer nicht vorgekühlt. Da wurde es für den Akku dann bei längeren Schichten etwas eng.

Björn Reckhorn: Das nächste Fahrzeug wird deshalb einen größeren Akku bekommen.

Ihr Fazit dieses Feldversuchs?

Reckhorn: Die Schweiz war unser New York. If you can make it there, you'll make it anywhere. Lange Fahrzeiten, häufige Stopps, spezielle Fahrzeuge. Wir haben bewiesen: auch wenn's schwierig wird – rein elektrische Kühlung funktioniert zuverlässig im Alltagsbetrieb.

ganz wichtiges Thema«, erklärt Geschäftsführer Gerber »Elektrische Kühlung passt da in die Strategie. Unser Testfahrzeug hat in zehn Monaten 5,5 Tonnen CO₂ eingespart – nur bei der Kühlung!«

Eine dritte Herausforderung liegt in der besonderen Landschaft der Schweiz. Häufig wird auf kleinen Bergstraßen gefahren. Dementsprechend transportiert die H&R Gastro AG die Ware mit kleineren LKW, die zudem teilweise schmaler als der Standard sind. Hierfür konnte Mitsubishi eine passende Lösung anbieten. In Sonderfahrzeugen

und bei beengtem Innenraum sei eine elektrische Kühlung klar im Vorteil.

Trachsels Fazit nach zehnmonatiger Testphase: »Wir waren etwas skeptisch, als MTTE uns eine rein elektrische Kühlung vorstellte und wir fanden uns mutig, dass wir es ausprobiert haben. Inzwischen sind wir begeistert, auch von dem ausgezeichneten Service des langjährigen MTTE Servicepartners, der Firma Coolman AG, die uns vor Ort betreut.« Das zweite rein elektrisch gekühlte Fahrzeug ist bereits bestellt... ◀

Anzeige



perishable center

EINE FRAGE DES ANSPRUCHS!

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

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

BYE BYE FROSTBEULEN

Anders als herkömmliche Standardmodelle sind mobile Kältecomputer für den Einsatz in kalten Umgebungen speziell ausgestattet und gewährleisten nicht nur zuverlässig Betriebsbereitschaft, sondern außerdem eine nutzerfreundliche Handhabung – auch unter extremen Bedingungen.

Rote Ohren, kalte Finger und kribbelnde Füße – bei frostigen Temperaturen spüren wir die Kälte deutlich am Körper. Daher sind Mäntel, Mützen, ein geeigneter Gehörschutz, Schuhe und Handschuhe für Lagerarbeiter unerlässlich, wenn sie länger als ein paar Minuten in Kühlräumen arbeiten. Aber nicht nur ihnen ist kalt. Auch mobile Datenerfassungscomputer reagieren auf kalte Temperaturen und müssen deshalb entsprechend robust sein. Der Einsatz der Geräte sowohl in beheizten wie auch gekühlten Räumen und die damit verbundenen Temperaturschwankungen belasten alle Bauteile.

Als Folge kann das LC-Display beschlagen, die Akkulaufzeiten verkürzen sich und Prozessoren arbeiten langsamer. Darüber hinaus führen kalte Temperaturen dazu, dass Bildschirme und Gehäuse spröde werden. Glücklicherweise müssen Kälte und niedrige Temperaturen nicht zwangsläufig ein Hindernis für Geräte und Benutzer darstellen. Zumindest dann nicht, wenn die technischen Geräte an ihre Umgebung angepasst sind. Deshalb gibt es mobile Computer, drahtlose Netzwerkgeräte und Peripheriegeräte zur Datenerfassung, die speziell für den Dauereinsatz unter kalten, feuchten und frostigen Bedingungen entwickelt wurden.

Die Anforderungen an den elektronischen Handel steigen, Zeitfenster für den Versand werden kürzer, Lieferketten komplexer. Die Abschaffung von

zeitraubender Bürokratie und das Ersetzen von Papier durch computergestützte Managementsysteme können die Abläufe innerhalb von Lieferketten produktiver machen.

Die Zunahme des internationalen Handels mit verderblichen Lebensmitteln, der technologische Fortschritt bei Kühlung und -transport, staatliche Unterstützung für die infrastrukturelle Entwicklung der Kühlkettenindustrie sowie die steigende Verbrauchernachfrage nach verderblichen Lebensmitteln treibt das Wachstum des Kühlkettenmarktes. Die Kühlkette umfasst die ständige Kühlung des Produkts vom Zeitpunkt der Herstellung über den Transport, die Handhabung, die Lagerung und die Auslieferung. Zunehmend gehören auch Arzneimittel und biologische Materialien zu Produkten, die laufend gekühlt werden müssen. Wird die Kühlkette unterbrochen, kann das Produkt beschädigt werden, sodass es seine Wirkung verliert oder im schlimmsten Fall dem Konsumenten schadet.

Effiziente digitale Kommunikation nötig

Die wichtigste Voraussetzung für die Aufrechterhaltung einer Kühlkette ist eine effiziente digitale Kommunikation und Datenerfassung. Doch die dafür eingesetzten mobilen Computer halten den kalten Umgebungsbedingungen und Temperaturwechseln oft nicht stand.

Bei kalten Temperaturen haben vor allem batteriebetriebene mobile Geräte zu kämpfen. Mobile Computer verwenden in der Regel Lithium-Ionen-

Batterien. Bei kalten Temperaturen geben herkömmliche Lithium-Ionen-Batterien ihre Ladung nicht mehr ab, sodass das mit Strom versorgte Gerät unbrauchbar wird, bis die Batterie erwärmt ist. Lithium-Ionen-Batterien neigen auch dazu, bei Temperaturen von -30°C , wie sie in gefrorenen Lagerräumen üblich sind, vollständig auszufallen.

Auch Displays sind kälteanfällig. Bei Frost können sich LC-Displays beispielsweise verdunkeln, sodass Benutzer Anweisungen nicht mehr sehen oder eingegebene Daten nicht mehr überprüfen können. Auch Barcode-Lesegeräte können ausfallen, weil etwa Frost ihre Anschlüsse verdeckt. Barcode-Scanner benötigen eine direkte Sichtlinie zum Etikett, um es genau lesen und dekodieren zu können, sodass beschlagene oder kondensierte Oberflächen auf dem Scanner ein gravierendes Problem darstellen. Gerade auf unbeheizten Displays und den Scanfenstern von Barcode-Lesegeräten bildet sich in der Regel Kondenswasser, wodurch sie beschlagen. Die Genauigkeit leidet, wenn Mitarbeiter versuchen, das beeinträchtigte Terminal zu nutzen, indem sie weiterhin Daten eingeben, obwohl sie ihre Eingaben nicht überprüfen können. Schlimmstenfalls fällt der Barcodeleser durch Kondenswasser komplett aus.

Es zeigt sich immer wieder, dass selbst robuste mobile Datenverarbeitungsgeräte bei kalter Luft, Frost und Kondensation den Dienst versagen. Wie also kann ein effizientes Arbeiten mit mobiler Computertechnik in tempera-

turschwankenden oder extrem kalten Umgebungen gewährleistet werden? Der Einsatz von robusten Kältecomputern, die für den Dauereinsatz bei niedrigen Temperaturen ausgestattet sind, bietet hierfür eine Lösung.

Widerstandsfähige mobile Computer für den Einsatz in allen Umgebungen

Es ist bekannt, dass Kälte die Lebensdauer eines herkömmlichen Geräts deutlich verkürzen kann. Bei robusten Computern für kalte Temperaturen werden Teile, Materialien und Herstellungsverfahren verwendet, die sie optimal an diese kalten Bedingungen anpassen. Praktisch jede Komponente eines mobilen Computers – vom Gehäuse bis zu den internen Schaltkreisen – kann für den Einsatz unter kalten Bedingungen aufbereitet werden. Bestimmte Schlüsselmerkmale und Spezifikationen unterscheiden solche Kältecomputer von Standardmodellen. So sind Kältecomputer wie der CK65 von Honeywell mit Heizungen, Gehäusen, Komponenten und Peripheriegeräten für den Einsatz in kalten Umgebungen ausgestattet.

Integrierte Heizelemente sind werkseitig installierte Optionen, die in mehrfacher Hinsicht eine zuverlässige Computerleistung gewährleisten. Beispielsweise verhindern sie Kondensation, die sowohl kurz- als auch langfristig das gravierendste Risiko bei der Arbeit in Kühlräumen darstellt. Die internen Heizungen sind daher empfehlenswert, wenn Computer ständig bei Temperaturen von -10°C eingesetzt oder häufig in kalte Bereiche hinein- und aus ihnen heraus bewegt werden. Ist auch eine beheizte Kamera integriert, lassen sich auch im Kühllager Fotos von beschädigter Ware machen. Außerdem sollten mobile Computer aus strapazierfähigem, industrietauglichem Material bestehen, um die Auswirkungen der Belastung zu begrenzen. Eine starke Dichtung ist daher wichtig, um zu verhindern, dass Feuchtigkeit und Kondenswasser das Innere des Computers beschädigen. Zudem sollten die Geräte eine Schutzart von IP65 oder höher vorweisen. Diese Geräte sind staubdicht und können Strahlwasser standhalten, was einen ausreichenden Schutz gegen Feuchtigkeit im Inneren bietet.

Eine weitere wichtige Variable für die Zuverlässigkeit sind die Anschlüsse, die den Computer mit Peripheriegeräten oder Stromquellen verbinden, zum Beispiel die Batterie bei einem in einem Fahrzeug montierten Computer. Die meisten Steckverbinder werden mit einem Klickverschluss befestigt. Schraubverbindungen sind seltener, aber in kalten Umgebungen die bessere Wahl, da sie eine stärkere Verbindung schaffen, die mehr Kompressionskraft für eine dichte Versiegelung bietet. Kältecomputer sind mit speziellen kälteresistenten Lithium-Ionen-Batterien ausgestattet. Anders als bei den herkömmlichen Lithium-Ionen-Batterien, die in Standardmodellen zu finden sind, wird bei diesen Batterien die Ladung bei kälteren Temperaturen abgegeben und eine geringere Ausfallrate garantiert.

Die meisten kalten Modelle sind in der Regel mit großen, übersichtlichen Knöpfen ausgestattet, die die Bedienung mit Handschuhen erleichtern. Jedoch kann die Ergonomie des Gerätes unter einer größeren Tastatur leiden. Deshalb

sollten die Computer zum einen den Wunsch der Nutzer nach einer ergonomischen Gesamtgröße und einem geringen Gewicht nachkommen, während sie gleichzeitig auch mit Handschuhen einfach zu bedienen sind.

Fazit

Effizienz braucht Kälteresistenz – ein Motto, welches nicht nur für Mitarbeiter, sondern auch für die Technologie in kalten Arbeitsumgebungen gilt. Alles in allem lässt sich festhalten, dass ohne diese Anpassungen bei mobilen Computern ein deutlich erhöhtes Fehlerrisiko besteht, wodurch Unternehmen nicht nur Produktivitätsverluste sowie unnötige Reparatur- und Ersatzkosten riskieren, sondern auch Arbeitskräfte beziehungsweise Benutzerzufriedenheit leiden. Die Investition in Spezialgeräte für das zeitgemäße Management sensibler Kühlketten zahlt sich daher langfristig aus.

Jörg Kracke

Unser Autor

Unser Autor Jörg Kracke ist Director Sales Central Europe bei Honeywell SPS, Neuss.

Anzeige

KEEP YOUR COOL

Kühlkette wahren.
Kraftstoff sparen.
Klima schonen.

blueSeal[®]
Luftscheiber von **brightec**

- ✓ Überall passend
- ✓ Hält Waren länger frisch
- ✓ Sparsam im Verbrauch
- ✓ Hygienisch und leise

Nachgewiesene 30-45% Einsparung an Energie für die Kühlung in Kühlfahrzeugen.

FRISCHE RUND UM DIE UHR

Die Frischli Milchwerke GmbH hat ihren Fuhrpark mit vier neuen Lamberet Kühltellaufliegern mit Doppelstockausrüstung verstärkt. Bei dem Familienunternehmen verbinden die neuen Kühlfahrzeuge im Pendelverkehr die Produktionsstätten in Niedersachsen, Sachsen-Anhalt, Bayern und Nordrhein-Westfalen und die Großkundenlager miteinander – im Schichtbetrieb, rund um die Uhr.

Bei Molkereiprodukten macht Frischli so schnell keiner was vor. Das Traditions-Unternehmen mit vier Produktionsstandorten gehört zu den führenden Spezialisten für ungekühlt haltbare Molkereiprodukte sowie für frische Milch- und Sahneprodukte. Um die über ganz Deutschland verteilten Werke miteinander zu verbinden und die Lager der Discounter-Großkunden zu beliefern, betreibt Frischli einen eigenen Fuhrpark mit 50 ziehenden Einheiten. Die Fahrzeuge rollen im Mehrschichtbetrieb rund um die Uhr und sind dabei fast immer voll ausgeladen. Um diese anspruchsvolle Aufgabe zu bewältigen, hat Frischli seit einigen Monaten vier neue Lamberet Kühltellaufleger des Typs SR2 Super

Duplex mit Doppelstockausrüstung in Betrieb genommen.

Heiko Ziesenis, Gruppenleiter KFZ bei Frischli, zeigt sich mit der Qualität der Lamberet-Fahrzeuge überaus zufrieden: »Die SR2-Kühlaufleger sind nicht nur hervorragend isoliert und solide gebaut, die Fahrer berichten mir auch, dass die Lamberet-Auflieger leichter und ruhiger laufen als vergleichbare Fahrzeuge in unserem Fuhrpark. Das bestätigt sich durch einen niedrigeren Kraftstoffverbrauch.« Im Verbund mit anderen Maßnahmen konnte Frischli bei den neuen Sattelzügen mit Lamberet-Auflieger den Verbrauch von bislang rund 28 Liter auf rund 25 Liter pro 100 Kilometer senken. Bei einer jährlichen Laufleistung von rund 180 000 Kilometer wirkt sich das, ebenso wie die robuste Konstruktion, die hohe Ver-

arbeitungsqualität und die gute Isolierung des Aufbaus sehr positiv auf die Gesamtbetriebskosten aus, berichtet Ziesenis. »Uns überzeugen die Lamberet-Sattel. Sie sind für unsere Anforderungen genau das richtige Produkt.«

Wankstabilität auch bei Doppelstock-Beladung

Dank der Doppelstock-Ausrüstung mit jeweils zwölf flächenbündig in die Seitenwand eingelassenen Duplex-Schienen und höhenverstellbaren Querträgern lässt sich die Paletten-Kapazität im Lamberet SR2 Super Duplex praktisch verdoppeln. Dabei sind die Aluminium-Schienen so eingebaut, dass

Kurzinfo Frischli

Das inhabergeführte Unternehmen Frischli stellt seit über 120 Jahren Milchprodukte her. Der Hauptsitz des Unternehmens liegt in Rehburg/Loccum vor den Toren Hannovers. Hier werden Produkte wie H-Milch, Milchpulver und Sahne hergestellt. Die Molkerei Weißenfels/Saale wurde 1992 als Spezialbetrieb für Speisequark völlig neu aufgebaut. An diesem Standort wird neben H-Milch die bekannte Milchquark-Mahlzeit Leckermäulchen produziert. Das Frischli Milchwerk Huber in Eggenfelden wurde 1996 übernommen. Eggenfelden gehört europaweit zu den größten Produzenten von Kaffeesahne-Portionen und produziert jährlich über zwei Milliarden Cups. Im Rahmen einer Vertriebskooperation ist Frischli seit dem Jahr 2017 an der Sahnemolkerei Wiesehoff im Münsterland beteiligt und arbeitet mit dem Frischespezialisten eng zusammen. Alle Milchherzeuger sind nach dem Qualitätsmanagementsystem QM-Milch zertifiziert.

Frischli bestätigt den vier neuen Lamberet Kühlauflegern Robustheit, hohe Laufruhe und eine gute Wirtschaftlichkeit.



Brennstoffzellen-Kühler und weitere Solutrans-Innovationen

Ein regelrechtes Feuerwerk an Innovationen und Produktpremieren hat Lambert auf der diesjährigen Ausgabe der Transportmesse Solutrans in Lyon gezündet. Die Neuheiten decken dabei die gesamte Bandbreite von Kühlfahrzeugen ab, vom neuen, leichten Kühlaufbau für Transporter über neue, innovative Lösungen für Motorwagenaufbauten bis zu autark elektrisch betriebenen Kühlsattelaufliegern. Insgesamt präsentierte der Kühlfahrzeugspezialist sieben Premieren.

Als Highlight zählt sicherlich der SR2 Fresh2, der erste Multi-Temperatur-Kühlsattelaufleger, dessen elektrische Kühlmaschine direkt von einer Wasserstoff-Brennstoffzelle mit Strom versorgt wird. Das Fahrzeug ist das Ergebnis einer weitreichenden Partnerschaft zwischen Lamberet, dem Gerätehersteller Bosch, dem Kühlmaschinenhersteller Carrier Transicold und dem Transportunternehmen Stef. Die maßgeblichen Vorteile dieser Wasserstoff-Brennstoffzellen-Lösung sehen die Entwicklungspartner in der Kostenersparnis durch den Wegfall der Pufferbatterie und in der Gewichtsreduzierung. Der Beitrag von Lamberet besteht in der Integration des Systems in das Chassis des Sattelauflegers. Lamberet hatte bereits 2017 mit dem Frigovan H2 das erste Wasserstoff-Kühlfahrzeug vorgestellt und damit eine solche Kombination erstmals in die Praxis umgesetzt. »Unsere Entwicklung zielt darauf ab, alle zukünftigen Betriebsanforderungen zu erfüllen«, erklärte Gwenaél Tuet, technischer Leiter von Lamberet. »Der SR2 Fresh2 soll über die gleichen Ladekapazitäten, Ausstattungen, Nutzungsdauer und anderen Eigenschaften verfügen wie jeder SR2-Sattelaufleger. Gemeinsam mit Bosch arbeiten wir zudem an der Entwicklung eines Brennstoffzellenpakets, das sich in bereits im Umlauf befindliche SR2 nachrüsten lässt.«

Mit dem SR2-e präsentierte Lamberet einen Kühlsattelaufleger mit Batterie-Pack und der neuesten Generation der Generatorachse Track'r von SAF für den elektrischen Betrieb des Kühlgeräts und aller elektrischen Verbraucher. Für den E-LKW Renault Trucks D ZE stellten die Franzosen einen Frigoline HD-Tiefkühler mit Solarmodulen für die zusätzliche Stromversorgung der Verbraucher im Kühlaufbau aus.

Bei den etwas kleineren Fahrzeugen war ein Peugeot E-Expert als vollelektrischer Kühlkastenwagen in Verbindung mit der elektrischen, besonders effizienten Unterflur-Kühlanlage eCooljet 106 der Lamberet-Tochter Kerstner zu sehen. Außerdem in Lyon dabei war Frigolight, die neue, um 25 Prozent leichtere Generation von

Kühlaufbauten für Transporter mit der ebenfalls neuen, in den Aufbau integrierten, elektrischen Kühlanlage eCooljet 206 von Kerstner.

Daneben stellte Lamberet eine Sprachsteuerung zur sicheren und komfortablen Bedienung verschiedener Aufbaufunktionen vor. Zum Beispiel Ladebordwand, Rolltor oder Arbeitslicht können damit mittels Smartphone-App und Sprachbefehl gesteuert werden. Ebenfalls neu ist das automatische Anfahrtschutzsystem ADI mit RFID-Chips und markenübergreifender Nachrüstbarkeit zur Vermeidung von Unfällen durch irrtümlich anfahrende Fahrzeuge während des Be- oder Entladevorgangs an der Rampe.

Erick Mejean, Generaldirektor von Lamberet, betont die Bedeutung solcher Innovationen für die Kühltransportbranche: »Die Dynamik sowohl bei der Energiewende wie auch in den Themen rund um den Kühltransport von Lebensmitteln hat sich seit der letzten Ausgabe der Solutrans 2019 deutlich beschleunigt. Als führendes Unternehmen für die Entwicklung von Lösungen für den temperaturgeführten Transport setzen wir bei Lamberet auf Innovation, mit denen Transportunternehmen die neuen Herausforderungen der Branche besser bewältigen. Die sieben Neuheiten von Lamberet auf der Solutrans fokussieren sich daher auf die Themen ‚Nullmission‘, ‚Gewichtsreduzierung‘ und ‚Effizienzsteigerung‘.«



Die von Bosch entwickelte Brennstoffzelle am SR2 Fresh2 von Lamberet.

der Isolierwert der Seitenwände erhalten bleibt. Im Werkverkehr bei Frischli ist die Doppelstock-Beladung unverzichtbar, um die Gewichtskapazität der Fahrzeuge optimal nutzen zu können, erklärt Fuhrparkleiter Ziesenis.

Um auch bei Doppelstock-Beladung – und damit hohem Schwerpunkt – eine hohe Wankstabilität und ein Höchstmaß an Fahrsicherheit zu erreichen, verwendet Lamberet beim SR2 Super Duplex einen modifizierten Rahmen und ein optimiertes Fahrwerk. So misst der Abstand der Längsträger im Mittelmodul des Rahmens 1400 Millimeter, 100 Millimeter mehr als im Standard, was eine Verbeiterung der Spur auf 2140 Millimeter ermöglicht. Gemeinsam mit den voluminösen Luftfederbälgen mit 360 Millimeter Durchmesser sorgt dies für eine höhere Stabilität



Lamberet hat auf der Solutrans auch eine serienmäßige und erschwingliche Version des Elektro-Lastendreirads für den Kühltransport präsentiert. Das neue Kleuster Free-gönes Frigoline hat einen 1,5 Kubikmeter großen Kühlaufbau und wurde in Zusammenarbeit mit dem französischen Lastenradhersteller Kleuster entwickelt.

des Fahrzeugs. Zudem ist der Rahmen aus hochfestem Stahl mit nur 180 Millimeter hohen Längsträgern ausgeführt, was einen niedrigeren Schwerpunkt ermöglicht. Fünf verstärkte Quertraversen außen am Rahmen sorgen dafür, dass sich der Aufbau noch besser gegen den Rahmen abstützen kann.

»Die guten Erfahrungen, die wir bereits vor einigen Jahren mit Lamberet-Aufliegern gemacht haben, bestätigen sich jetzt wieder«, fasst Ziesenis zusammen. »Da stimmt einfach alles – vom Produkt bis hin zur kompetenten Beratung durch den Lamberet-Außendienstmitarbeiter Marco Thiede.«

COOLER SCHWEDE

Frigoblock kühlt den ersten 100 Prozent elektrischen LKW des schwedischen Großhändlers Martin & Servera. Der erste gekühlte Volvo FE Electric Vertriebs-LKW in der Flotte des Restaurant- und Großküchenlieferanten wurde in Stockholm in Betrieb genommen.

Frigoblock hat Mitte Dezember die Lieferung des ersten vollelektrischen Vertriebs-LKW an Martin & Servera bekannt gegeben, einem schwedischen Großhändler für Restaurants und Großküchen. Der neue Volvo FE Electric LKW mit der elektrischen Kältemaschine Frigoblock FK13 hat den Auslieferungsbetrieb in der schwedischen Hauptstadt Stockholm aufgenommen.

Diese emissionsfreie und geräuscharme Lösung soll es Martin & Servera ermöglichen, Waren in Umweltzonen

und zu jeder Tages- und Nachtzeit zu liefern und so erheblich zur Effizienzsteigerung ihrer innerstädtischen Lieferungen beizutragen. Der Fahrer kann die Kältemaschine auch bequem vom Fahrerhaus aus bedienen und bei Bedarf abschalten, wenn er sich einem der lärmgeschützten Bereiche der Stadt nähert.

»Aufbauend auf jahrzehntelanger Branchenexpertise ist unsere Technologie darauf ausgelegt, Mehrwert für unsere Kunden zu schaffen und ihnen dabei zu helfen, den ökologischen Fußabdruck ihrer Transportvorgänge

zu reduzieren«, sagte Fredrik Weimyr, Managing Director bei Thermo King Sverige AB. »Durch die Kombination der Elektrotechnologien von Volvo und Frigoblock haben wir eine energieeffiziente Lösung entwickelt, die unsere Kunden und die Industrie einem nachhaltigen CO₂-neutralen, temperaturgeführten Transport einen weiteren Schritt näher bringt.« Frigoblock ist seit der Übernahme des Essener Transportkältemaschinenherstellers im Jahr 2015 eine Marke von Thermo King.

Im vollelektrischen Kühl-LKW arbeitet Technik von Volvo und Frigoblock zusammen.



Kältemaschine FK2 vorgestellt

Mitte November hat Frigoblock mit der FK2 seine neue vollelektrische Kältemaschine vorgestellt. Das Design der Frigoblock-Maschine FK2 kombiniert Nachhaltigkeit und Zuverlässigkeit mit einem intelligenten Betrieb und soll den Weg für die nächste Kühlkettengeneration im städtischen Lieferverkehr bereiten. »Mit der neuen FK2-Maschine liefern wir nicht nur eine zu 100 Prozent elektrische Kühltechnologie«, sagt Eric Bredels, Produktmanager bei Frigoblock. »Unser Ziel war es von Anfang an, diese Fähigkeit zu erweitern und den Betrieb auf der Grundlage von Daten zu optimieren. Die neue Maschinenkonstruktion nutzt Konnektivität, Einblicke in den Betrieb und Effizienzen, die erforderlich sind, um heute und in Zukunft wirklich sauber und emissionsarm Stadtgebiete zu beliefern.«

Im Vergleich zu dieselbetriebenen Aggregaten ist die FK2 je nach Kundenbetrieb leiser und erzeugt um bis zu 50 Prozent weniger Emissionen, so Frigoblock. In Verbindung mit einem batteriebetriebenen Elektrofahrzeug schafft die FK2 eine emissionsfreie Transportkühlung – die FK2 wird elektrisch angetrieben und verfügt über die bewährte Generatortechnologie von Frigoblock. Der hocheffiziente Frigoblock-Antriebsgenerator wurde entwickelt, um die Energieausbeute des LKW-Motors zu maximieren und zu einem geringeren Kraftstoffverbrauch von dieselbetriebenen LKW beizutragen. FK2-Maschinen sind für einen nachhaltigen Transportbetrieb kompatibel und lassen sich laut Hersteller sowohl auf Hybrid- als auch auf Elektro-LKW installieren.



Die neue vollelektrische FK2 von Frigoblock

Zur Optimierung der Betriebszeit, Temperaturüberwachung und Ladungssicherheit kann die neue FK2-Maschine dank der Thermo King Bluebox über integrierte Telematik und Konnektivität verfügen. Dies bietet dem Flottenbetreiber 24/7, rund um die Uhr volle Transparenz in den Maschinenbetrieb, Fernüberwachung und proaktive Kontrolle über das TrackKing-Webportal und die TK Reefer-Anwendung. Kunden können den Betrieb ihrer Maschine jederzeit nachverfolgen und die Temperatursollwerte bei jeder Fahrt demonstrieren. Die Lösung verbindet den Kunden auch mit einem mehrsprachigen Kundensupport-Team und dem flächendeckenden Servicenetz für eine Notfallhilfe rund um die Uhr.

Kommunikation mit dem Can-System des Fahrzeugs

Die für diese Anwendung ausgewählte Frigoblock FK13 Zweizonenmaschine kommuniziert über die Invertertechnologie des Herstellers mit dem Can-System des Fahrzeugs. Dadurch können die Kältemaschinen von Frigoblock direkt mit dem batteriebetriebenen Fahrzeug zusammenarbeiten,

wodurch die Anzahl der energieverbrauchenden Komponenten minimiert und die Nutzung der Batterie optimiert wird. Die Energiezufuhr aus den Fahrzeugbatterien kann je nach Bedarf zur Sicherstellung der richtigen Temperatur in den beiden Kühlkammern verändert werden. »Energieeffizienz und eine Optimierung der Batterienutzung des Fahrzeugs sind entscheidend für

einen effektiven Transportbetrieb. Unsere Technologie stellt sicher, dass die Kältemaschine nur die minimal erforderliche Energie verbraucht, um die richtige Ladungstemperatur zu gewährleisten. Dies trägt dazu bei, die Reichweite des LKW zu maximieren und unseren Kunden eine emissionsfreie Lieferung zu ermöglichen«, erklärt Weimyr. ◀

Anzeige



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

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



Plattenhardt + Wirth GmbH | Kühlraumbau/Industriebau

www.plawi.de

D-88074 Meckenbeuren-Reute | D-57482 Wenden-Hünsborn | D-06188 Landsberg | D-82024 Taufkirchen | D-27572 Bremerhaven
D-68766 Hockenheim | D-33604-Bielefeld | D-15562 Rüdersdorf | A-6914 Hohenweiler | A-3052 Neustift-Innermanzing

WERTVOLLES VAKUUM

Va-q-tec hat die konzernweite Klimaneutralität für 2021 verkündet. Das Unternehmen will es durch seine Technologien ermöglichen, CO₂-Emissionen deutlich zu reduzieren. Das im Rahmen der Weltklimakonferenz 2021 in Glasgow bestätigte 1,5-Grad-Ziel unterstreicht nach Meinung von Va-q-tec den Bedarf an seinen Lösungen für die klimafreundliche, temperaturkontrollierte Logistik sowie an Hochleistungs-Dämmstoffen.

Die Vision der optimalen Nutzung thermischer Energie weltweit war nach Angaben von Va-q-tec die Kernidee, als das Unternehmen vor über 20 Jahren gegründet wurde. Seitdem wird die Schlüsseltechnologie der Vakuumisolationspaneele (VIPs), die auf der hochgradig isolierenden Eigenschaft des Vakuums beruht, nicht nur in vielen verschiedenen Bereichen wie Kühlgeräten oder Warmwasserspeichern verwendet. Sie bietet auch enormes Potenzial bei der sicheren, umweltfreundlichen Abwicklung temperaturkontrollierter Lieferketten. Neben der Vielzahl an positiven Effekten, die das Unternehmen dadurch mit seinen Produkten und Lösungen für seine Kunden hinsichtlich Produktsicherheit, Energieeinsparung und Nachhaltigkeit bereits erreichen konnte, geht es nun den konsequenten nächsten Schritt und erzielt offiziell die Klimaneutralität der gesamten internationalen Unternehmensgruppe in acht Ländern.

Das Unternehmen betont, mit seinen Produkten, Services und Lösungen nicht nur ein äußerst nachhaltiges Produktportfolio zu bieten, sondern auch die Möglichkeit, durch deren Einsatz wertvolle thermische Energie und damit auch emittiertes CO₂ (CO₂e) einzusparen. Va-q-tec sieht sich dadurch als Pionier seiner Branche. Angesichts des Klimawandels zeigt sich der Dämmstoff-Hersteller seiner Verantwortung bewusst und fühlt sich umso mehr verpflichtet, konsequent einen wichtigen

Beitrag bei der Bekämpfung der drohenden Klimakatastrophe zu leisten: Bereits im Sommer 2021 berichtete das Unternehmen von der umfassenden Bilanzierung all seiner Produkte nach dem Greenhouse Gas Protocol – einem Berechnungsstandard, der unter anderem bei der Klimakonferenz (COP26) in Glasgow 2021 anerkannt wurde. Dennoch ruht sich das Unternehmen nicht auf diesen bisherigen Erfolgen aus: Permanente Prozessoptimierungen, kurze Lieferwege, regionale Wertschöpfungsketten und Investitionen in renommierte Ausgleichsprojekte werden weiter vorangetrieben: Der konsequente, nächste Schritt ist die nun deklarierte konzernweite Klimaneutralität.

Gegen den globalen Anstieg des CO₂-Ausstoßes

Die dafür notwendigen Schritte für den Schutz des Klimas wurden bei der COP26 weiter geschärft: Die in der Abschlusserklärung festgehaltenen Ziele, die Erderwärmung auf deutlich unter 2°C gegenüber vorindustriellen Werten zu begrenzen, wurde von über 150 Ländern unterzeichnet. Betrachtet man allerdings die Zahlen des CO₂-Ausstoßes respektive des weltweiten Primärenergiebedarfs, stellt man fest, dass diese Zahlen seit Beginn der industriellen Revolution kontinuierlich steigen – obwohl deren Absenkung bereits im Jahr 2015 beschlossen wurde: Der weltweite Primärenergiebedarf betrug im Jahr 2019 rund 16 000 Milliarden Kilowattstunden. Wegen des wirtschaftlichen Rückgangs aufgrund

der Corona-Pandemie im Jahr 2020 sank dieser Verbrauch zunächst um 4 Prozent, wird jedoch für 2021 bereits wieder um 0,5 Prozent über das Niveau von 2019 prognostiziert. Auch die globalen, energiebedingten CO₂-Emissionen steigen nach dem Rückgang 2020 wieder stark an. Mit einer Zunahme um fast 5 Prozent auf rund 400*10⁶ Tonnen CO₂e im Jahr 2021 nähern sie sich damit dem Höchststand von 2019. Allein diese Zahlen belegen nach Überzeugung von Va-q-tec die unbedingte Relevanz seiner Produkte.

Dieser Ausstoß müsse so schnell wie möglich reduziert werden, um die Erderwärmung und damit die Klimakatastrophe abzuwenden. Circa 60 Prozent des weltweiten Primärenergieverbrauchs und des damit verbundenen Kohlenstoff-Ausstoßes entfallen auf thermische Energiegewinnung. Für Va-q-tec ist das ein Argument dafür, dass den Produkten und Services des Unternehmens in diesem Kontext eine entscheidende Rolle zukommt und verweist auf die Vielseitigkeit der VIPs sowie der daraus gefertigten Boxen und Container. Besonders das Transportwesen gilt mit knapp 24 Prozent Anteil am globalen CO₂-Ausstoß als einer der Hauptemittenten. Einen großen Anteil hiervon stellt laut Va-q-tec die temperaturkontrollierte Logistik dar, die oftmals durch CO₂-intensiv produzierte (Einweg-) Verpackungen, Verwendung von Trockeneis und treibstoffgetriebenen Kühlaggregaten gekennzeichnet sei. Va-q-tec geht hier seit über zehn Jahren mit einer weltweit operierenden Mietflotte passiver Hochleistungscon-

tainer und -boxen eigene, nachhaltige Wege: Durch die Vakuumdämmung in den Wänden der Thermobehälter sowie dem Einsatz vielfach verwendbarer Temperaturspeicherelemente könne auf Stromaggregate und den massiven Einsatz von Trockeneis fast immer verzichtet werden. Dennoch halten sie die erforderlichen Temperaturen in Bereichen von -70 °C bis +25 °C für bis zu zehn Tage konstant und erfüllen so zuverlässig alle Regularien, die für die Logistik temperatursensitiver Güter wie Pharmazeutika, erforderlich sind, betont das Unternehmen aus Würzburg.

Massive Einsparungen bei Fernwärmeleitungen oder Kühlschränken

Auch im Bereich der thermischen Energieeffizienz würden inzwischen bereits verschiedenste Branchen in hohem Maße von den innovativen Vakuum-Dämmstoffen von Va-q-tec profitieren, erklärt das Unternehmen. Sie sorgen so für eine deutliche Energieeinsparung und damit für starke Reduzierung

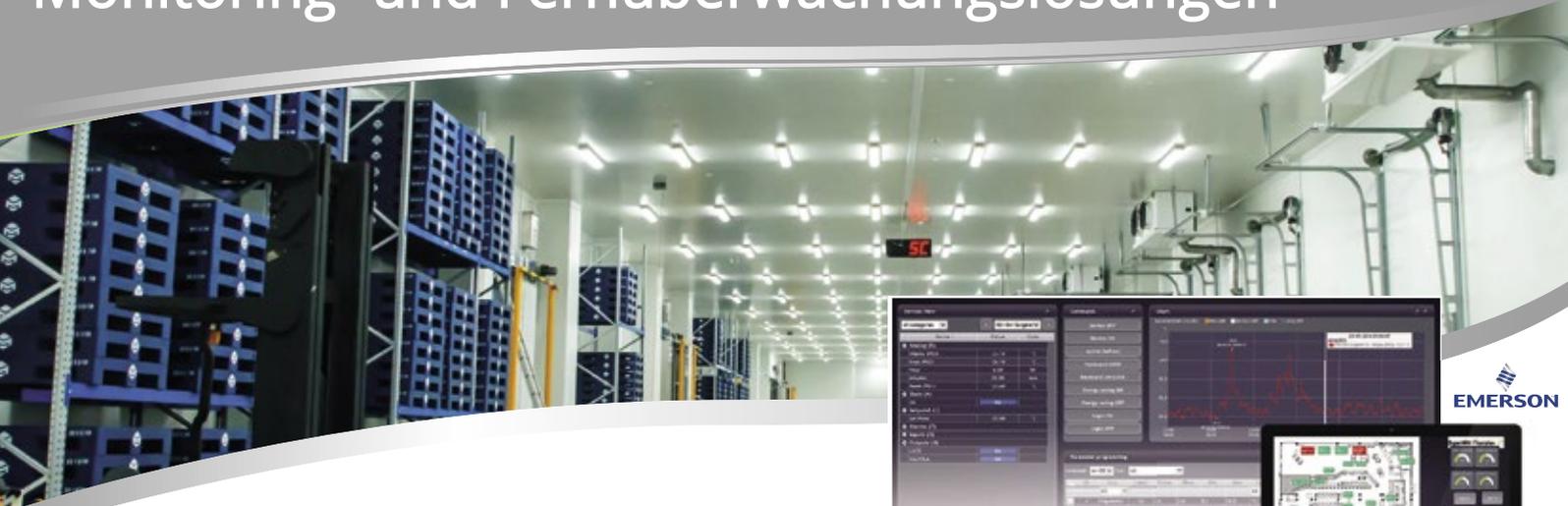
des globalen CO₂-Ausstoßes: Fernwärmeleitungen profitieren deutlich von der VIP-Technologie, indem sie vakuumgedämmt bis zu 60 Prozent der Energieverluste im Vergleich zu konventionellen Rohren vermeiden, nennt der Anbieter ein Beispiel. Gleiches gelte für (industrielle) Warmwasserspeicher, durch die besondere thermische Isolation würden sie bis zu 50 Prozent der Energie einsparen. Doch auch in vielen Privathaushalten befinden sich die Dämmplatten des deutschen Unternehmens bereits in verschiedenen Kühlgeräten: Im Jahr 2021 wurden neue Energielabel eingeführt. Um die obersten und damit effizientesten Klassen sinnvoll zu erreichen, muss Vakuumdämmung von Va-q-tec eingesetzt werden, berichtet das Unternehmen stolz. Moderne Kühlschränke würden beispielsweise bis zu 50 Prozent der Energie einsparen.

»Welchen massiven Einfluss unsere VIPs auf die thermische Energieeffizienz hat, zeigt schon eine einfache Rechnung: Stellt man einen konven-

tionell schaumgedämmten einem VIP-isolierten Kühlschrank gegenüber, verursacht das herkömmliche Gerät innerhalb einer Lebensdauer von 15 Jahren mehr als 3000 Kilogramm CO₂e. Ein Kühlschrank, der VIP-isoliert ist, verursacht nur circa 500 Kilogramm des klimaschädlichen Gases – und das, obwohl bei der Produktion unseres Panels lediglich 5,4 Kilogramm anfallen!« berichtet Dr. Joachim Kuhn, CEO und Gründer von Va-q-tec. »Dieses Beispiel lässt sich auf so viele andere Branchen und Industrien übertragen. Das Thema der thermischen Energieeffizienz begleitet unser Unternehmen seit der Gründung vor 20 Jahren und ist fester Bestandteil unserer DNA. Als Pionier der Vakuumdämmung ist es unsere zukunftsweisende Aufgabe, unseren wichtigen Beitrag zum Klimaschutz zu leisten. Unsere disruptive Technologie hat bereits bewiesen, dass sie dazu in der Lage ist. Die bilanzierte, konzernweite Klimaneutralität von Va-q-tec ist also erst der Anfang!«

Anzeige

Monitoring- und Fernüberwachungslösungen



XWEB PRO LUMITY™

- Individualisierbare WEB Benutzeroberflächen
- Komplettes Alarmmanagement
- Garantierte Lebensmittelqualität
- Hohe Verbindungs- und Anschlussmöglichkeiten
- Energieoptimierung
- Verbindung zu tablet und smartphone



CI GmbH CONTROL INSTRUMENTS - 70736 Fellbach - Baumschulenweg 10
Tel. +49(0)711.65883-0 - E-Mail: info@ci-gmbh.com - Web: www.ci-gmbh.com



FERNWARTUNG



ENERGIEEFFIZIENZ



PRODUKTQUALITÄT



ALARMMANAGEMENT

REGELUNG VON ANFANG AN



Arneg, IKT und Eckelmann kooperieren beim Test und der Erprobung der neuen Virtus Line Verbundsteuerung für CO₂-Boostersysteme. Pilotprojekt ist der modernisierte Nahkauf-Frischemarkt Holzschuh in Krefeld.

Gemeinsam mit den Firmen IKT Innovative Kältetechnik GmbH und Arneg Deutschland hat die Eckelmann AG im März 2021 die erste Supermarkt-Pilotanwendung mit ihrer neuen kompakten CO₂-Verbundsteuerung erfolgreich in Betrieb genommen. IKT gehört seit Januar 2021 zur Arneg Gruppe, einem international führenden Anbieter von Komplettausstattungen für den Einzelhandel. Der Lebensmittelhändler André Holzschuh vertraut für seinen modernisierten Nahkauf Frischemarkt in Krefeld auf eine schlüsselfertige Lösung von Arneg und IKT – mit einem hocheffizienten CO₂-Boostersystem, Kühlmöbeln und Kühlräumen. Nach Ostern wurde der Frischemarkt wiedereröffnet.

Als Regelungssystem konnte Eckelmann mit seiner Virtus Line überzeugen, denn es bietet in nur einer Komponente alle Funktionen für den effizienten und sicheren Betrieb von sub- und transkritischen CO₂-Verbundkälteanlagen. Darüber hinaus können mit den Cloud-Services von Eckelmann sehr einfach digitale Lösungen zur Fernwartung der Kälteanlage realisiert werden, so das Unternehmen aus Wiesbaden.

Hocheffizienter TK/NK/Klima-Verbund

In dem Pilotmarkt kommt ein transkritischer Mini-Booster von Arneg mit je zwei Verdichtern für Normalkälte und zwei für Tiefkälte zum Einsatz. Der Ver-



Inbetriebnahme des neuen VPC 5000 Virtus Pack Controllers.

bund liefert eine Kälteleistung von 42 kW für NK und 11 kW für TK, er versorgt 44,38 laufenden Meter Kühlmöbel (27,5 Meter Normalkälte und 16,88 Meter Tiefkälte) sowie einen 14 Quadratmeter TK- und einen 28 Quadratmeter Mopro-Kühlraum. Die Verdampfungstemperaturen liegen bei -6 °C, +5 °C und -35 °C. Darüber hinaus stellt der Verbund Kälteleistung für die Vollklimatisierung des Marktes bereit; die bedarfsoptimierte Raumklimatisierung erfolgt dabei über Deckenkassetten mit leisen und hocheffizienten EC-Ventilatoren. Je ein FU-geregelter NK- und

TK-Verdichter sollen dafür sorgen, dass der Verbund mithilfe der intelligenten Prozesssteuerung von Eckelmann immer die optimale Kälteleistung abgibt. Dies spare Energie und Sorge für einen verschleißarmen und ruhigen Betrieb der Verdichter, so der Kältetechnik-Anbieter. Perfekt auf die Anlage abgestimmte moderne Verbundkühlmöbel von Arneg tragen durch ihre extrem niedrige Leistungsaufnahme und durch Vollverglasung wesentlich zur Gesamteffizienz der Systemlösung bei. Luka Tolj, Betriebsleiter bei IKT Innovative Kältetechnik GmbH, betont:



Der VPC 5000 Virtus Pack Controller

»Schon bei den intensiven Feldtests in unserem Technikum in Padua waren wir von der Performance und der einfachen Konfiguration und Parametrierung der neuen Verbundsteuerung beeindruckt. Die Webbedienung ist sehr intuitiv gelöst. Das ist eine CO₂-Steuerung, der man die langjährige Erfahrung von Eckelmann mit der Regelung von transkritischen Prozessen bis ins Detail anmerkt. Durchdachte Anschlussstechnik reduziert den Zeitaufwand für die Inbetriebnahme und den Service erheblich; ein gutes Beispiel ist die unkomplizierte Modbus-Anbindung des Gaskühlers. Wir freuen uns, als Innovationspartner von Eckelmann die neue Steuerung jetzt als erste für unsere CO₂-Komplettlösungen einsetzen und evaluieren zu dürfen. Und mit den neuen Virtus Caelum Cloud-Anwendungen können wir unseren Kunden zudem einen schnellen digitalen Service rund um den Betrieb der Kälteanlage bieten.«

»Die Regelungstechnik hat heute großen Anteil an der Kältetechnik«, sagt Tobias Müller, Kälteanlagenbauermeister und Key-Account-Manager bei Eckelmann, der selbst zur Erstinbetriebnahme nach Padua und Krefeld gereist ist. »Für uns als Hersteller eines Regelungssystems bedeutet das, von Anfang an dabei zu sein und mit Rat und Tat die Anlage in Betrieb zu setzen. Besonders spannend ist dies bei der Premiere einer neuen Virtus Kernkomponente wie der VPC 5000. Die Kooperation mit IKT und Arneg gibt uns die einzigartige Möglichkeit, in ersten Anwendungen wertvolle praktische Erfahrungen zu sammeln und Details noch weiter zu optimieren. Es war eine tolle Zusammenarbeit mit dem technisch sehr versierten Team von IKT und Arneg! Wir freuen

Generationenwechsel bei Eckelmann AG abgeschlossen

Mit Wirkung zum 1. November 2021 hat der Aufsichtsrat der Eckelmann AG den bisherigen Vorstand Dipl.-Wi.-Ing. Philipp Eckelmann als Vorstandsvorsitzenden offiziell bestätigt. Zum Vorstand gehören weiterhin Dipl.-Ing. Peter Frankenbach als stellvertretender Vorstandsvorsitzender und Dr.-Ing. Marco Münchhof. »Mit der Berufung von Philipp Eckelmann zum Vorstandsvorsitzenden vollenden wir den Generationenwechsel an der Spitze der Eckelmann AG«, kommentierte Hubertus G. Krossa, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Eckelmann AG. Begonnen hat dieser sorgfältig geplante Prozess Mitte 2016. Damals war der Firmengründer und Vorstandsvorsitzende Dr.-Ing. Gerd Eckelmann planmäßig aus dem Vorstand des Unternehmens ausgeschieden und in der Funktion des stellvertretenden Vorsitzenden in den Aufsichtsrat gewechselt. Seither hatte ein Team aus vier Vorständen, bestehend aus Frankenbach als Sprecher des Vorstandes sowie Philipp Eckelmann, Münchhof und Dr.-Ing. Frank Uhlemann die Geschicke des Unternehmens gemeinsam verantwortet. « Uhlemann ist Ende 2020 in den Ruhestand gegangen.

Zugleich mit dem Wechsel im Vorstand hat sich die Eckelmann Gruppe durch organisatorische Anpassungen besser für das geplante Wachstum aufgestellt. Unter dem Leitmotiv »Unite for Success« werden gleichartige Prozesse sowie interne Dienstleistungen aus verschiedenen Bereichen in sogenannten Shared Service Centern gebündelt, um die gruppenübergreifende Kooperation weiter zu intensivieren. Das neue Organigramm sieht zugleich eine Neuordnung in den Verantwortlichkeiten der Vorstände vor: Philipp Eckelmann ist verantwortlich für die Ressorts Central Functions und Automated Refrigeration. Frankenbach verantwortet die Ressorts Automation Service und Automation Projects. Münchhof ist verantwortlich für das Ressort Automation Products.

»In einem Familienunternehmen geschieht ein besonderes Glück, wenn sich ein Mitglied der Gründerfamilie das Vertrauen des Aufsichtsrates erarbeitet und es so in den Vorsitz des Vorstands schafft. Das ist durchaus nicht selbstverständlich. Ich sehe uns sehr leistungsfähig und zukunftsorientiert aufgestellt«, kommentierte Gerd Eckelmann, der das Unternehmen 1977 als Ein-Mann-Startup gründete.



Peter Frankenbach, Philipp Eckelmann und Marco Münchhof bilden den Vorstand der Eckelmann AG.

uns schon auf die nächsten gemeinsamen Projekte.«

VPC 5000: Virtus Pack Controller

Der neue Virtus Pack Controller VPC 5000 von Eckelmann ist eine smarte, netzwerkfähige Komponente und integriert alle Funktionen für die Regelung transkritischer Booster-Systeme. Hierzu zählen insbesondere die optimale Nieder-, Hoch- und Mitteldruckregelung, Gaskühler, Lüftersteuerung, Kältemittelsammler sowie die einfache Anbindung von Wärmerückgewinnungssystemen. Außer der Systemzentrale Virtus 5, Kühlstellenreglern und einer einzigen Verbund-

steuerung werden keine weiteren elektronischen Regelkomponenten benötigt. Die neue Steuerung spart Platz im Schaltschrank. Das äußerst kompakte Design von 255 mal 130 mal 100 Millimeter (BxHxT) ohne seitliche Anschlüsse ermöglicht zudem einen lückenlosen Reiheneinbau auf der Hutschiene. Die Bedienung (Anzeige & Parametrierung) erfolgt über die Systemzentrale Virtus 5 oder deren moderne Web-Oberfläche direkt im Browser. Firmware-Updates lassen sich darüber besonders schnell und kostengünstig durchführen, auch per Remote-Update via Internet, erklärt Eckelmann. ◀

BEZEUGTE KÜHLLLEISTUNG

Mit sogenannten Witness-Tests will der Tüv Nord Vertrauen vor dem Kauf von Chillern schaffen. Denn stimmen die zugesagten Leistungsversprechen nicht, kann das gravierende Folgen haben.

Wer in einen Kaltwassersatz, einen sogenannten Chiller, investiert, will ihn natürlich ökonomisch betreiben. Investitionsvolumen und voraussichtliche Energiekosten spielen bei der Kaufentscheidung ebenso eine wichtige Rolle wie die in den Datenblättern zugesicherte Kühlleistung. Da manchmal Papier sehr geduldig ist, empfiehlt das Tüv Nord Kälte- und Klimalabor, mit dem Hersteller zusammen einen sogenannten Witness-Test durchzuführen. »Viele potenzielle Käufer von Chillern verlassen sich blind auf Angaben der Hersteller für Kühlleistung und Leistungsaufnahme«, sagt Vera Gräff, Technische Leiterin des Tüv Nord Kälte- und Klimalabors. Zusammen mit der Preisempfehlung komme es schnell zur Entscheidung für oder gegen ein Gerät.

Doch Hersteller können die Angaben in den Datenblättern selbst erheben, ohne sie durch externe Dritte bestätigen zu lassen. »Papier kann sehr geduldig sein«, kommentiert Gräff diese Tatsache. Deshalb empfiehlt sie denjenigen, die eine Investition tätigen wollen, das ausgewählte Gerät oder die infrage kommenden Geräte durch ein unabhängiges nach Din En Iso/IEC 17025 akkreditiertes Laboratorium prüfen zu lassen. »Das kostet zwar Geld, kann sich aber über die Laufzeit sehr schnell wieder auszahlen«, so Gräff.

Tatsächliche Leistungsaufnahme deutlich über angegebenen Werten

Erfüllen Geräte die zugesagten Leistungsversprechen nämlich nicht, gibt es nach Aussage der Technischen Leiterin gleich mehrere Fallstricke. Erstens: Das Gerät könnte deutlich mehr elektrische Leistung aufnehmen als in den Datenblättern angegeben; das führt zu einem erhöhten Energiebedarf und somit zu höheren Betriebskosten als kalkuliert. Gräff: »Wir hatten kürzlich wieder so einen Fall: Die tatsächliche Leistungsaufnahme des getesteten Geräts lag – über das Jahr gerechnet – 70 Prozent über dem im Datenblatt angegebenen Wert.« Das machte in diesem konkreten Fall bei einem angenommenen kWh-Preis von 20 Cent einen Mehrbetrag von fast 2000 Euro pro Jahr aus. Zweitens: Das Gerät kann unter Umständen die zugesagten Kühlleistungen nicht einhalten, es kann also für den vorgesehenen Einsatzzweck ungeeignet sein. Drittens: Schließlich darf das Gerät in der EU nur verkauft werden und in Betrieb gehen, wenn die



Chiller werden auch in Laboren oder Testanlagen eingesetzt, um Kaltwasser bereitzustellen, wie hier, rechts, in der Versorgungszentrale des Prüfstands für Kälte-, Klima- und Lüftungstechnik bei Tüv Nord.

Grenzwerte der Ökodesign-Richtlinie eingehalten werden. Das Tüv Nord Kälte- und Klimalabor bietet Tests im Beisein von Kunden und Herstellern an, so genannte Witness-Tests. Ein Hersteller, der die Gerätedaten gewissenhaft erhebt, werde dem immer zustimmen, so Gräff. Bei einem solchen Test durchläuft ein Gerät eine Prüfung, und der Kunde kann live dabei sein, entweder vor Ort oder virtuell über das Web. »Eine unabhängige Prüfung schafft Vertrauen in die Sicherheit und Zukunftsfähigkeit kälte- und klimatechnischer Produkte«, ist Gräff überzeugt. Davon würden Hersteller wie Händler, Montagebetriebe und letztlich Betreiber der Anlagen gleichermaßen profitieren.

Das Kälte- und Klimalabor der Hannoveraner Prüforganisation prüft im Auftrag vieler Hersteller aus der ganzen Welt kälte-, klima- und lüftungstechnische Anlagen in einer großen Bandbreite. Darüber hinaus können die Mitarbeiter des Labors Geräte für den Einsatz mit bestimmten Hygieneanforderungen, beispielsweise in Krankenhäusern, prüfen. Und: Das Labor ist seit mehr als 25 Jahren für die Eurovent Certita Certification SAS (ECC) tätig. ◀

MEHR LAGERPLATZ IM MARKT

Edeka Trabold schafft Lagerfläche im Verkaufsraum, indem der Einzelhändler Hochregale im Verkaufsraum installiert und diese mit einer elektrisch betriebenen Abdeckung des Torspezialisten Stricker aus Münster versehen hat.

Jeder Lebensmittelhändler kennt das Problem: Lagerplatz ist teuer und deshalb chronisch knapp. Auf viel zu kleinem Raum werden Paletten hin und her geschoben und nach Murphy's Gesetz ist die gesuchte Palette immer ganz hinten unten.

Marco Trabold vom Edeka-Frischecenter Trabold in Würzburg hat jetzt eine verblüffend einfache Lösung gefunden, die deutliche Entspannung in seinem Lager schafft. Er hat für seine Getränkeabteilung Hochregale im Verkaufsraum installiert und diese mit einer elektrisch betriebenen Abdeckung des Torspezialisten Stricker aus Münster versehen. Stricker bedruckte die Abdeckung mit attraktiven Motiven, damit es, so Trabold, »in unserem Frischecenter nicht aussieht wie in einem Getränkelager«. Positiver Nebeneffekt: die bedruckten Abdeckungen geben den Kunden im Laden eine gute Orientierung, wo etwas zu finden ist.

Stricker beliefert Edeka-Märkte in ganz Deutschland mit zuverlässigen Schnelllaufmotoren. Diese können mit individuellen Motiv-Vorhängen bedruckt werden. Da war es nur noch ein kleiner Schritt, diese Idee auf die geplanten Hochregale auszuweiten. »Unser Absatz in Würzburg hatte sich deutlich besser entwickelt als erwartet«, berichtet Trabold. Deshalb wurde es im Lager schnell zu eng. »Wir mussten im schlimmsten Fall 15 Paletten bewegen, um eine Palette aus dem Lager zu holen.« Mit den neuen Hochregalen und dem innovativen Inside up-System der Firma Stricker verlagert Trabold 22 Palettenplätze vom Lager in den Verkaufsraum. Nach einem Jahr im alltäglichen Geschäftsbetrieb



Hochregal im Edeka-Frischecenter Trabold mit dem innovativen Inside up-System.

zieht Trabold eine durch und durch positive Bilanz. »Das System läuft reibungslos und fehlerfrei. Unser Lager ist deutlich entlastet.«

Die Regal-Abdeckungen werden elektrisch betrieben mit robusten, auf gewerbliche Nutzung ausgelegten Motoren, die sich in Schnelllaufmotoren bewährt haben. Sie werden wahlweise direkt am Regal oder zentral gesteuert. Für eine elektrische Steuerung (statt Handbetrieb) entstehen Mehrkosten in

Höhe von 30 bis 40 Prozent, doch die, so Trabold, amortisieren sich schnell. Vier weitere Märkte betreibt Trabold und zwei davon werden voraussichtlich im kommenden Jahr mit dem gleichen System ausgerüstet. »Die Technik hat sich bewährt«, so sein Fazit. »Inside up« eignet sich laut Anbieter für vor allem für eine Getränkeabteilung, darüber hinaus aber auch für alle anderen Waren, vor allem, wenn sie direkt von einer Palette verkauft werden. ◀

Drei Fragen an Marco Trabold vom Edeka-Frischecenter Trabold in Würzburg

Wie viele Märkte betreiben Sie?

Wir betreiben fünf Märkte im Raum Würzburg mit Verkaufsflächen zwischen 700 und 2850 Quadratmetern.

Ihre Erfahrungen mit der Hochregal-Lösung Stricker Inside up?

Durchweg positiv. Eine professionelle Lösung, die sich für große aber auch für kleine Märkte sehr gut eignet, wenn das Lager zu voll wird.

Wie und wo setzen Sie Inside up ein?

Wir nutzen es für die Getränkeabteilung. Mit dem System sparen wir 22 Palettenplätze im Lager. Wir haben es zunächst in einem Markt getestet. Es hat sich bewährt, deshalb sind im kommenden Jahr weitere geplant.

TRANSPARENZ VOM AUFTRAG BIS ZUR ZUSTELLUNG

Wie digitale Packlisten, smarte Paletten und Sensoren an den Ladungsgütern eine Echtzeitverfolgung ermöglichen und der jederzeitige Überblick den Nutzern das Leben erleichtert, erläutert Monika Tonne, Vorständin des Telematik-Spezialisten Couplink Group AG.

Der Effizienzdruck in der Logistik- und Entsorgungsbranche ist enorm und betrifft die Big Player genauso wie kleinere Transportunternehmen. Die digitale Vernetzung der beförderten Ladung wird hier zu einem echten Gamechanger. Mit der Einführung smarterer Lösungen können Unternehmen, gerade wenn es um

hochsensible Güter geht, viele Abläufe optimieren und den Verwaltungsapparat deutlich verschlanken. So sind die Investitionskosten der Digitalisierung schnell wieder ausgeglichen.

Weg mit lästigen Papierlisten!

Bei vielen Logistikern und Entsorgern startet der Arbeitstag noch immer mit dem Durcharbeiten analoger Packlisten. Das ist zeit- und damit auch

kostenaufwendig. Außerdem kommt es häufig zu Fehlern, die wiederum Zusatzkosten verursachen können. Dabei geht es viel einfacher: Statt als Ausdruck erhält der Fahrer seine Packliste digital per Standardschnittstelle aus der Distributionssoftware direkt aufs Smartphone oder den Industrie-Scanner. Dann kann er beim Beladen seines Fahrzeugs bequem jedes Packstück per Barcode oder 2D-Code erfassen



temptec

MIT SICHERHEIT KÜHL

und automatisiert abhaken. Fehlt ein Artikel oder wird falsch eingescannt, erscheint sofort eine Meldung auf dem Gerät. So gehen nur korrekt beladene Fahrzeuge auf Tour!

Gleiches Prozedere bei der Auslieferung: Wird ein Ziel erreicht, zeigt das System dem Fahrer die zu liefernden Packstücke übersichtlich an. Diese werden beim Ausladen schnell und bequem gescannt – Lieferant und Empfänger erhalten einen zuverlässigen Auslieferungsnachweis und Fehllieferungen sind praktisch ausgeschlossen.

Jederzeit alles im Blick

Da bei jedem Um- oder Abladen eine Scannung erfolgt, behalten alle Beteiligten den Echtzeit-Überblick. Das macht sich zum Beispiel ein führender Spezialist für Dokumenten- und Informationslogistik und -entsorgung zunutze. Er hat alle seine Behälter, die Datenträger mit sensiblen Informationen enthalten, mit unternehmenseigenen Codes versehen. Diese scannen seine Mitarbeiter von der Abholung bis zur Vernichtung der Daten bei jedem Prozessschritt. Gleichzeitig erfolgt eine vollständige Dokumentation. Auf diese Weise kann das Unternehmen seine Leistungen zu jeder Zeit nachverfolgen und seinen Kunden gegenüber nachweisen.

Ein weiterer Weg zur Transparenz: Durch die Nutzung intelligenter Paletten (iPAL) entfällt das Labeln der eigenen Behälter oder Produkte, denn sie sind bereits mit einer weltweit eindeutigen Nummer als 2D-Code versehen. So können auch sie jederzeit per Scan erfasst und ihr Standort lückenlos nachverfolgt werden. Zusätzlich weisen sie ihr Alter, Ladegewicht und ihren Abnutzungszustand aus – ein wesentlicher Vorteil bei der Ressourcenplanung.

Eine komplett automatische Echtzeitverfolgung bringt der Einsatz von RFID-Codes. Diese ermöglichen das kontaktlose Erfassen jedes Gegenstands, der mit dem Code versehen ist. Es ist nicht einmal eine Sichtbeziehung nötig. Verfügen dann alle Stationen der Logistikkette über so genannte Gates mit fest installierten RFID-Readern, wird jedes Ladungsstück selbsttätig erfasst. Das spart noch mehr Zeit und schließt Bedienfehler aus. In der Praxis

ist diese Technologie jedoch noch selten anzutreffen, weil sie aufwendigere Installationen erfordert und höhere Investitionskosten hat.

Smarte Ladung und Fahrzeuge melden sich selbständig

Ein aktueller Trend ist das Anbringen von Sensoren an den Ladungsgütern, mit denen beispielsweise die Temperatur überwacht werden kann. So sind etwa Lebensmittel- oder Pharma-Logistiker in der Lage, jederzeit die Einhaltung der Kühlkette während der Fahrt nachzuweisen. Außerdem meldet sich das System sofort, wenn die Temperatur die vorgegebenen Grenzwerte über- oder unterschreitet. Das ermöglicht ein schnelles Eingreifen und kann im Fall der Fälle eine Beschädigung der Ladung verhindern. Sensoren können auch Erschütterungen erfassen; sind sie so stark, dass die Ware vielleicht beschädigt ist, kann der Empfänger schon vor Ankunft der Ware reagieren. Etwa Produktionsabläufe entsprechend anpassen oder frühzeitig Ersatzteile ordern.

Moderne Systeme erlauben zudem die Transparenz bezüglich der Transportfahrzeuge. Kommt es etwa zu zeitlichen Verschiebungen, wird die erwartete Ankunftszeit (ETA) automatisch angepasst und der neue Lieferzeitpunkt an den Empfänger weitergegeben. Ein Service, von dem auch die Kunden des Pharmalogistikers Noweda profitieren. Für seine 20 Standorte hat der Großlieferant für Apotheken ein Telematik-System implementiert. So kann er seine Kunden ohne Kontaktaufnahme zum Fahrer stets über den Lieferstatus informieren und Fragen beantworten. Diese Verbesserung des Kundenservices sowie die gesenkte Fehlerquote durch digitale Ladungslisten haben bei Noweda dazu geführt, dass der Return on Investment bereits wenige Monate nach Einführung des Systems erreicht wurde. ▶

Monika Tonne

Unsere Autorin

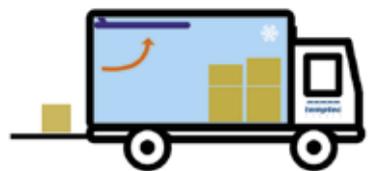
Unsere Autorin Monika Tonne ist Vorstandin und Gründerin der Couplink Group AG, Aldenhoven.



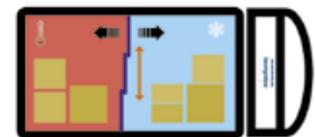
Der **Rolltop** ist ein lebensmittelechter Rollvorhang: **der Star in der Frischelogsitik bis 0 °C innen**. Die Bedienung erfolgt manuell oder automatisch über die Ladebordwand.



Der **Rolltop** senkt die Energiekosten: der Kühlraum wird dem Ladevolumen flexibel angepasst. Das System ist, wie alle **temptec**-Systeme, **freitragend**, das heißt, ohne Deckenbefestigung.



Der **ISO.strong in 60 mm Isolierstärke** ist **ATP-geeignet**. Die Vorhangsegmente sind lebensmittelecht und können einzeln nach oben geschwenkt werden: optimal für das Be- und Entladen sowie die Reinigung.



Der **ISO.strong**, auch in 40 mm, ist wie alle **temptec**-Produkte **„de minimis“ förderfähig**. Die Segmente sind seitlich und längs verschiebbar. Verschiedene Temperaturbereiche sind möglich.

temptec GmbH
www.temptec.de
info@temptec.de
 Gewerbering 13
 85305 Jetzendorf, Germany
 Telefon +49 (0) 8137 9958510

NEUES RHB-LAGER FÜR EISBÄR

Eisbär Eis sieht sich dank einer Erweiterung der Lager- und Produktionskapazitäten bestens gerüstet für die Zukunft. Aus IT-Sicht werden die neuen Abläufe und Prozesse in die bei Eisbär bereits seit vielen Jahren eingesetzte Logistikkö-
sung Prostore integriert.

Die Eisbär Eis GmbH ist ein europaweit agierendes Unternehmen im Bereich der Speiseeis-Branche. Als Handelsmarkenspezialist produziert das familiengeführte mittelständische Unternehmen Eiskremprodukte für Handelsunternehmen. Pro Jahr werden rund 60 neue Eiskreationen entwickelt.

Um den steigenden Marktanforderungen weiterhin gerecht zu werden und auch für die Zukunft gerüstet zu sein, erweitert Eisbär Eis die bestehenden Lager- und Produktionskapazitäten am Standort Apensen. Für die Lagerung

von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen (RHB) wird ein neues automatisches Hochregallager errichtet und in das bestehende logistische Gesamtkonzept integriert. Das zweigassige RHB-Lager verfügt über insgesamt 4500 Stellplätze, die über zwölf Regalebenen mit doppelttiefer Lagerung verteilt sind.

Aus dem RHB-Lager erfolgt über die entsprechenden Fördertechnikstrecken die Versorgung der bestehenden sowie eines neuen Produktionsbereiches mit den erforderlichen Materialien. Die benötigten Komponenten fordert die Produktion automatisch an. Nicht verbrauchte Materialien werden von der Produktion wieder an das Lager zurückgegeben. Dabei erfolgt die Erfassung der aktuellen Artikelmenge pro Palette beziehungsweise Container vollständig automatisch über in die Fördertechnik integrierte Waagen. Aus IT-Sicht werden die neuen Abläufe und Prozesse in die bei Eisbär Eis bereits seit vielen Jahren eingesetzte Lo-

gistikkö-
sung Prostore des Paderborner IT-Unternehmens Team GmbH integriert. Das Warehouse Management System übernimmt die Steuerung des Materialflusses in den automatischen Bereichen und sorgt mit Hilfe des Prostore-Moduls Strategie Engine für eine optimale Lagerstrategie innerhalb des RHB-Lagers.

Im Zusammenhang mit der Errichtung des RHB-Lagers werden zusätzlich auch Umbaumaßnahmen und Optimierungen an der vorhandenen Fördertechnik des bestehenden Tiefkühl-Fertigwarenlagers mit rund 12 500 Stellplätzen durchgeführt.

Um im Vorfeld sicherzustellen, dass die künftigen Materialbewegungen auf der bestehenden und neuen Fördertechnik auch tatsächlich zeitgerecht durchgeführt werden können, wurde von der Simplan AG eine entsprechende Materialflusssimulation und Emulation durchgeführt. Der Echtbetrieb des neuen RHB-Lagers ist für Anfang des Jahres 2023 geplant.

Das neue RHB-Lager entsteht am Eisbär-Standort Apensen.

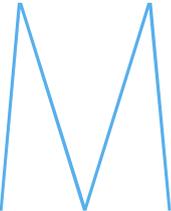


Pro Jahr entwickelt der Handelsmarkenspezialist Eisbär rund 60 neue Eiskreationen.



GDP-OSTERWEITERUNG

Der Logistikdienstleister Eurotranspharma hat sein internationales Transportnetz für Healthcare-Produkte durch die Übernahme des tschechischen Dienstleisters Mitters erweitert, der in Eurotranspharma Czech Republic umbenannt wird. Die transportierte Menge im Netz für GDP-Transporte in Osteuropa soll in den nächsten zwei Jahren um bis zu 50 Prozent wachsen, so das Unternehmen.


 Mit der Übernahme des tschechischen Unternehmens Mitters S.R.O. verdichtet die auf weltweite Healthcare-Logistik spezialisierte Walden Gruppe ihr Netzwerk für GDP-Transporte in Osteuropa. Mitters, ein 2010 in Brünn gegründeter Dienstleister für aktiv temperaturregeführte Transporte von Arzneimitteln und anderen Produkten der Gesundheits- und Pharmaindustrie, wird in die Walden-Tochterfirma Eurotranspharma integriert. Damit wächst das Netzwerk, in dem Eurotranspharma Transporte im GDP-Pharmastandard mit eigenen Fahrzeugen anbietet, um zwei Länder. Mitters ist sowohl in Tschechien wie in der Slowakei aktiv. Eurotranspharma ist jetzt in sechs europäischen Ländern mit eigenen Firmen aktiv, in weiteren 16 Ländern bietet das Unternehmen flächendeckende Transporte mit aktiver Temperaturführung in den Bereichen 2 bis 8 sowie 15 bis 25 °C über Kooperationen mit anderen Unternehmen an.

Mit der Übernahme des langjährigen Partners Mitters führt die Walden Gruppe ihre Expansionsstrategie fort, die auf die Erfahrung und Kompetenz nationaler Spezialisten setzt. Dadurch sollen neben internationalen Standards auch die länderspezifischen Anforderungen von Kunden und Märkten berücksichtigt werden. In den nächsten zwei Jahren rechnet Eurotranspharma mit einem Anstieg des Transportaufkommens in seinem osteuropäischen Netz um bis zu 50 Prozent. Um die nötigen Kapazitäten dafür zu schaffen, will das Unternehmen in dieser Zeit dort weitere vier Millionen Euro investieren.

»Die Fusion mit Eurotranspharma bringt Mitters und seinen Kunden zahlreiche Verbesserungen«, sagt Andrej Mitters, CEO des Unternehmens. »Wir erhalten direkten Zugang zu den führenden IT-Standards und GDP-Prozessen, wie der zentralen Qualitätskontrolle oder dem internationalen Control-Tower-System von Eurotranspharma. Gleichzeitig werden unsere Netze in Tschechien und der Slowakei jetzt über tägliche Verbindungen mit den westeuropäischen Ländern von Eurotranspharma verbunden.«

Benoît Latteur, CEO von Eurotranspharma, fügt hinzu: »Mitters wird künftig als Eurotranspharma Czech Republic im Markt auftreten und damit auch nach außen hin die Zuge-



Eurotranspharma setzt in allen Ländern eine zu hundert Prozent für Pharmatransporte geeignete Fahrzeugflotte ein.

hörigkeit zu unserem Netz klar machen. Unsere Kunden erwarten mehr und mehr ein One-Stop-Shopping-Angebot, das Services in unterschiedlichen Ländern mit einem standardisierten Qualitätsmanagement verbindet. Die Übernahme von Mitters ist eine regionale Verstärkung, die voll auf dieser Linie liegt.«

Alle acht Hubs, 25 regionalen Depots und 800 aktiv temperierten Fahrzeuge von Eurotranspharma erfüllen nach Angaben des Unternehmens alle EU-GDP-Standards. Über eigene Niederlassungen verfügt Eurotranspharma nach der Übernahme von Mitters in Belgien, Frankreich, Luxemburg, den Niederlanden, der Slowakei, und der Tschechischen Republik. Insgesamt beschäftigt das Unternehmen rund 1000 Mitarbeiter und setzt 800 GDP-Fahrzeuge ein. Die Eurotranspharma-Mutter Walden ist nach eigenen Angaben Europas Marktführer für Logistik und Transport der Pharma- und Gesundheitsbranche und verfügt über eigene Logistikzentren in zwölf Ländern, mehr als 5000 Mitarbeiter und hatte 2020 einen Umsatz von 1,7 Milliarden Euro. ◀

NACHHALTIGKEITS-AUSZEICHNUNG FÜR LACHSZÜCHTER NACH UMSTELLUNG VON LUFT- AUF SEEFRACHT

Hiddenfjord, ein Familienunternehmen von den Färöer Inseln, das frischen Lachs nach Nordamerika und Europa liefert, hat einen 2021 Seal Business Sustainability Award gewonnen. Hiddenfjord wurde in der Kategorie Umweltinitiativen für die drastische Reduzierung der transportbedingten CO₂-Emissionen ausgezeichnet. Durch die Umstellung von Luftfracht auf Seefracht im vergangenen Jahr konnten die CO₂-Emissionen nach Angaben des Unternehmens um 94 Prozent verringert werden. »Unser zentraler Wert ist die Nachhaltigkeit, und unsere Grundüberzeugung ist, dass unsere heutigen Aktivitäten künftige Aktivitäten nicht behindern dürfen«, so Atli Gregersen, Eigentümer und Geschäftsführer von Hiddenfjord. »Wir nehmen diese Auszeichnung mit Demut entgegen, denn

wir wissen, dass wir alle mehr Verantwortung übernehmen müssen, wenn es darum geht, heute etwas zu verändern. Als heutige Verwalter unseres Planeten sind wir es künftigen Generationen schuldig, nicht nur über Nachhaltigkeit zu reden, sondern auch direkt etwas dafür zu tun.«

Hiddenfjord hat im Oktober 2020 die Luftfracht eingestellt und ist damit nach eigenen Angaben der erste Lachszüchter der Welt, der ausschließlich auf nachhaltigere Transportmittel setzt. Darüber hinaus wurde Hiddenfjords Vorreiterrolle im Umweltbereich von den britischen Business Brilliance Awards anerkannt, wo das Unternehmen mit einem Gold Award in der Kategorie Environmental & Corporate Sustainability ausgezeichnet wurde. Gregersen wurde außerdem von den

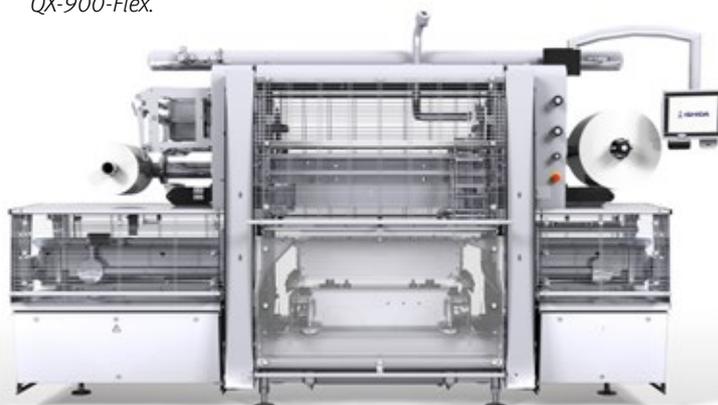
Edie Sustainability Leaders Awards für die Auszeichnung »Business Leader of the Year« nominiert, eine der renommiertesten Auszeichnungen für Nachhaltigkeit in Großbritannien. Diese Nominierung basiert auf der Arbeit von Hiddenfjord im Bereich Tierschutz und Nachhaltigkeit in den letzten 30 Jahren. Als Beispiele dafür nennt das Unternehmen sein stressfreies Erntesystem und die Aufzucht großer Junglachs an Land, wodurch die Zeit, die die Lachse im Meer verbringen, verkürzt und somit das Risiko von Seeläusen minimiert würden. Gemeinsam mit den färöischen Behörden hat sich Hiddenfjord kontinuierlich für eine strenge und vernünftige Veterinärgesetzgebung auf den Färöern eingesetzt und andere Agrarländer dazu angeregt, ähnliche Vorschriften zu erlassen.

VIEL LEISTUNG AUF WENIG PLATZ

Ishida präsentiert mit dem Traysealer QX-900-Flex eine Neuentwicklung, der nach Überzeugung des Herstellers die Marktnachfrage nach einer kompakten Hochleistungs-Lösung für die Schalenversiegelung erfüllt. In Produktionslinien mit mittlerem bis großem Volumen lassen sich damit Ausstoß, Kapazität und Flexibilität maximieren, so das Unternehmen mit deutscher Niederlassung in Schwäbisch Hall. Der Traysealer Ishida QX-900-Flex erreicht laut Ishida eine Geschwindigkeit von bis zu 15 Takten pro Minute, was einen Ausstoß von bis zu 105 Schalen ermöglicht. Verarbeitet werden Verpackungen unterschiedlichster Formate mit und ohne Schutzgas sowie eine Vielzahl von Materialien wie recycelter oder recycelbarer Karton, Monokunststoff und die neuesten Varianten von Skinpack und Skin on Board. Anwender können den QX-900-Flex dank seiner platzsparenden Abmessungen als eigenständige Maschine oder als Komponente einer komplett integrierten Verpackungslinie nutzen. Bis zu vier Füllsysteme und ein Schalenentstapler lassen sich mit der Steuerung der Maschine verknüpfen. Der sehr kontrollierte Auslauf vereinfacht die Schnittstelle zu nachgeschalteten Anlagen, betont Ishida. Außerdem kann ein Drucker für Chargen- und Barcodes, Produktions- und Haltbarkeitsdaten sowie Preisinformationen integriert werden. Intelligente Servoantriebe sorgen für kontrollierte Bewegungen des Versiegelungswerkzeugs im Traysealer QX-900-Flex. Der Austausch kann durch einen Bediener mit Einsatz eines Werkzeugwagens innerhalb von

zehn Minuten durchgeführt werden, betont der Hersteller. Produktwechsel erfolgen schnell über den Abruf von 99 Voreinstellungen. Das robuste und hygienische Design der Maschine ermöglicht eine vollständige Reinigung, wobei die Förderbänder einfach abgenommen werden. Ishida spezifiziert die Werkzeuge passend für die individuellen Kundenanforderungen einschließlich Außen- und Innenfolienschnitt sowie der Einbindung von Abziehlaschen. Optional erhältlich ist für den QX-900-Flex eine Analysefunktion der Schutzgasatmosphäre mit automatischer Abschaltung bei falschen Mischverhältnissen.

Ishidas neuer Traysealer QX-900-Flex.



Quelle: Ishida

LIP INVEST KAUFTE PHARMALOGISTIK-NEUBAU BEI ZWICKAU

LIP Invest hat Mitte Dezember den Erwerb eines im Bau befindlichen Umschlagzentrums in der Nähe von Zwickau für einen seiner Logistik Fonds bekannt gegeben. Die Fertigstellung ist für das erste Quartal 2022 geplant. Der Neubau ist nach Angaben des Anbieters von Immobilien-Spezialfonds für institutionelle Investoren in der Assetklasse bereits langfristig an ein führendes Pharma-Logistikunternehmen vermietet. Die Gesamtmietfläche der Logistikimmobilie beläuft sich auf rund 7000 Quadratmeter. Die Halle wird freitragend ohne Stützen errichtet und weist die für Umschlagimmobilien typische »Y«-Form auf. Diese Bauweise ermöglicht eine hohe Toranzahl bei vergleichsweise geringer Hallenfläche. Für die Andienung sind 21 Rampentore für LKW und 79 Rampentore für Sprinter sowie ein ebenerdiges Tor vorgesehen. Im Außenbereich stehen 400 Quadratmeter als Palettenlager zur Verfügung. Auf dem 42 000 Quadratmeter großen Areal bildet ein befestigter Außenbereich von 14 500 Quadratmetern Anliefer- und Freiflächen. Es werden 70 PKW-, 32 LKW- und 14 Transporterstellplätze sowie 4 E-La-

desäulen für Elektrofahrzeuge bereitgestellt. Zusätzlich wird eine Fahrradgarage mit 28 Stellplätzen errichtet. Beim Bau soll im Hinblick auf das Handling temperatursensibler Güter besonderes Augenmerk auf die Wärmedämmung des Gebäudes gelegt werden. Die Halle wird mit einer LED-Stufenbeleuchtung ausgestattet. Des Weiteren sorgt ein spezielles Leitungssystem unter der Hoffläche dafür, dass das Regenwasser natürlich versickern kann. »Das Verteilzentrum verfügt über eine gute Straßenanbindung, da es unmittelbar an der Autobahn A72 errichtet wurde. Von hier sind weitere ostdeutsche Städte wie Dresden oder Leipzig innerhalb einer Stunde zu erreichen. Über das GVZ Südwestsachsen in etwa 20 Kilometer Entfernung bestehen außerdem Schienenverbindungen in Richtung Ruhrgebiet, zu den deutschen Seehäfen oder nach Polen und Tschechien«, sagt Jan-Nicolai Tröndle, Head of Acquisition bei LIP Invest. LIP wurde im Ankaufprozess technisch von Kapco, rechtlich von Linklaters LLP, steuerlich von Mazars und bei der ESG Due Diligence von ES EnviroSustain unterstützt.



Luftbild des in Bau befindlichen Logistikzentrums an der Autobahn A72 bei Zwickau.



► WIE KALT ES
AUCH IST,
LASS ES NICHT
AN DICH RAN.

- Von Kopf bis Fuß
- Von innen nach außen
- Bis -49 °C

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

be safe. we care.

KARDEX MLOG LIEFERT FÖRDERTECHNIK FÜR NAGEL-GROUP

Die Nagel-Group hat Kardex Mlog mit der fördertechnischen Anbindung einer neuen Lagerhalle am Standort Buxheim an das bereits bestehende Hochregallager und die vorhandene Fördertechnik beauftragt. Ziel ist der vollautomatisierte Palettentransport zwischen der neuen Halle und dem Hochregallager. Die Montage der Lösung beginnt am 10. Januar 2022 und soll bis April 2022 abgeschlossen sein, kündigte Kardex Mlog Anfang Dezember an. Der Auftrag umfasst die mechanische, elektrische und steuerungstechnische Anbindung an die

bestehende Förderanlage beziehungsweise an das daran angeschlossene Hochregallager. Im Zuge der Investition wird Kardex Mlog in Buxheim rund 80 Fördermechanikantriebe, eine etwa 140 Quadratmeter große Stahlbaubühne sowie einen Vertikalumsetzer mit zwei Palettenstellplätzen montieren. Hinzu kommen eine speicherprogrammierbare Steuerung vom Typ S7-1500 und jeweils ein Brandschutz- und Maschinenschutztor.

Zu den Herausforderungen des Projekts gehört nach Angaben des Intra-Logistikers aus Neuenstadt am Kocher

der Bau der Stahlbaubühne, mit der die neue und die bestehende Halle miteinander verbunden werden. »Ein Teil der Bühne wird naturgemäß durch die Bestandshalle verlaufen, deren Betrieb durch die Montage nicht beeinträchtigt werden darf«, betont Projektleiter Lars Wagner. Sämtliche Arbeiten erfolgen im laufenden Betrieb. Kardex Mlog gehört seit 2010 zu den Lieferanten der Nagel-Group. Zu den bisherigen gemeinsamen Projekten zählt zum Beispiel der Bau eines Hochregallagers am Standort Reichenbach.

EUROPÄISCHE TRANSPORTPREIS 2022 FÜR NACHHALTIGKEIT AN KIESLING

Die Kiesling Fahrzeugbau GmbH aus Dornstadt-Tomerdingen hat in München den ETPN Europäischen Transportpreis für Nachhaltigkeit 2022 in der Kategorie Anhänger und Aufbauten entgegengenommen. Die Steigerung der Energieeffizienz durch den Einsatz des Trennwandsystems Cool Slide ist ein Beispiel, wie Kühltransporteure ihren Energieverbrauch und die CO₂-Emissionen reduzieren können und damit gleichzeitig ihre Kraftstoffkosten senken. Der konsequente Einsatz des Systems reduziert nach Angaben von Kiesling den Verbrauch des Kühlaggregates um bis zu 40 Prozent. 10 000 mal werde Cool Slide inzwischen eingesetzt, was bei durchschnittlichem Verbrauch pro Jahr insgesamt 3 000 000 Liter Diesel einspart, wie das Unternehmen vorrechnet. Ist das Fahrzeug mit Strom unterwegs, sei diese Einsparung von Energie nochmals wichtiger, da diese die Reichweite des Fahrzeuges insgesamt verlängert.

Für die Herstellung der Kühlaufbauten betreibt das Unternehmen Schäumanlagen und fertigt nach einem speziellen Fertigungsverfahren FIP-Aufbauten (Fully Integrated Panel). Dank diesem Produktionsverfahren sind die Aufbauten besonders schlagfest und stabil, was eine lange Nutzungsdauer und somit Langlebigkeit garantiert. Nach Unfallschäden oder einer langen und intensiven Nutzung können die Auf-

bauten nicht mehr für Lebensmitteltransporte eingesetzt werden - und werden recycelt! Das Recycling der Kühlaufbauten (inklusive einer TÜV-geprüften Recyclingquote) nennt Kiesling als einen weiteren Mehrwert, den man als derzeit einziger Hersteller für die FIP-Aufbauten bietet.

Für eine umweltfreundliche Produktion setzt sich Kiesling schon seit vielen Jahren ein und ist bereits seit 2014

nach ISO 50001 und 14001 zertifiziert. Der Energie- und Ressourcenverbrauch wurde in vielen Bereichen gesenkt, erneuerbare Energien eingesetzt und die Dachflächen mit PV-Anlagen bestückt, die pro Jahr rund 550 000 kWh produzieren, bei einem Verbrauch von 511 000 kWh. Die Kiesling Fahrzeugbau GmbH produziert seit 2020 klimaneutral (nach Scope 1 und 2).



Eva Kiesling und Niklas Kiesling bei der Verleihung des Europäischen Transportpreis für Nachhaltigkeit.

VDO HUB SOLL NFZ-WERKSTÄTTEN DEN ALLTAG ERLEICHTERN

Partner-Extranet, DTCO-Katalog oder VDO Academy – in einer Nutzfahrzeugwerkstatt werden im Alltag eine Vielzahl von Anwendungen und Plattformen genutzt. Für jede einzelne dieser Plattformen gibt es – stets datenschutzkonform – die entsprechenden Login-Daten bestehend aus Username und individuell festgelegtem Passwort. Nicht selten kostet da der morgendliche Anmeldeprozess Zeit und Nerven. Um den VDO Werkstattpartnern die

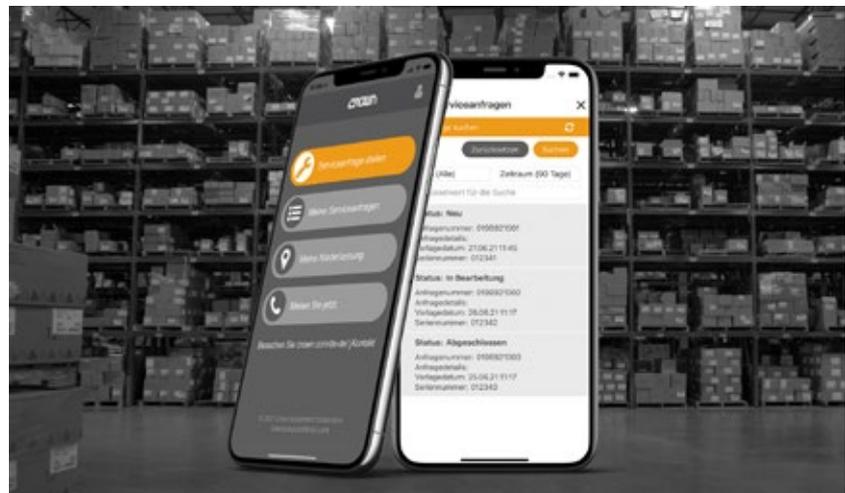
tägliche Arbeit mit dem VDO Workshop Tablet und dem digitalen Tachografen DTCO weiter zu erleichtern, ist seit letztem Jahr der VDO Hub online. »Mit dem VDO Hub haben wir bereits existierende Portale auf einem Dashboard zusammengefasst und mit einem einzigen, sicheren Login versehen«, erklärt Jan Engesser, der im Geschäftssegment Commercial Vehicle Fleet Services bei Continental als Produktmanager für das VDO Workshop Tablet zuständig ist.

Zu den Plattformen und Tools, auf die mithilfe des Single-Sign-On-Verfahrens zugegriffen werden kann, gehören die DTCO User-Plattform, das IWS-Portal, das Partner-Extranet, der DTCO-Katalog, die SealBase Datenbank, die VDO Academy sowie der VDO Webshop. »Für unsere Werkstattspartner und die Anwender ist der VDO Hub quasi ein One-Stop-Shop für allen nötigen Anwendungen und damit eine enorme Erleichterung«, ist sich Engesser sicher.

GABELSTAPLER-SERVICE AUF EINEN KLICK

Das Materialflussunternehmen Crown hat seinen Kundenservice mit der Einführung einer neuen mobilen App verbessert. Damit sollen Kunden die verlässlichen Servicelösungen des Unternehmens stets zur Hand haben. Mit der neuen App können sie bequem mit Smartphone oder Tablet den Crown Service anfordern, Fragen zur Gabelstaplermiete besprechen oder den nächstgelegenen Händler kontaktieren. Die App bietet schnellen Zugriff auf das deutsche Service- und Support-Netzwerk von Crown. Nutzer können so die Verfügbarkeit ihrer Flotte deutlich steigern und die Betriebszeiten ihrer Stapler optimieren. Über den Menüpunkt »Meine Serviceanfragen« können Kunden ihre aktuellen Anfragen von Anfang bis Ende mitverfolgen und haben damit sämtliche Serviceprozesse im Blick.

Bei der Übermittlung einer Serviceanfrage werden die App-Nutzer automatisch



Die neue Service-App gibt es für iOS und Android in den entsprechenden App-Stores.

mit einem Serviceberater verbunden, der dadurch jetzt noch schneller reagieren kann. Supportanfragen können in der App über den Menüpunkt »Kontakt« gestellt werden. Ein Mitarbeiter prüft die Anfrage umgehend und setzt sich

direkt mit dem Kunden in Verbindung. Wer eine Mietanfrage stellen möchte, erreicht mit einem Klick auf »Mieten Sie jetzt« einen Experten des Unternehmens, mit dem er seine individuellen Anforderungen besprechen kann.

LANGJÄHRIGER BGL-CHEF PROF. DR. KARLHEINZ SCHMIDT WIRD 70

Prof. Dr. Karlheinz Schmidt, langjähriges Geschäftsführendes Präsidialmitglied des Bundesverbandes Güterkraftverkehr Logistik und Entsorgung (BGL) e.V., ist am 6. Januar 2022 70 Jahre alt geworden. Mehr als 39 Jahre war Prof. Dr. Karlheinz Schmidt für BGL und BDF tätig, davon 21 Jahre als Hauptgeschäftsführer beziehungsweise geschäftsführendes Präsidialmitglied. Für seine langjährigen außerordentlichen Verdienste um das deutsche

Transportlogistikgewerbe hatte er 2016 die BGL-Ehrendnadel in Gold mit Stern verliehen bekommen. Auch in der Politik war er als immer an der Sache orientierter, hartnäckig die Interessen des Gewerbes vertretender »Typ mit Ecken und Kanten«, dem stets auch an einem fairen persönlichen Umgang gelegen war, ein allseits geschätzter Gesprächspartner. Eines seiner Erfolgsgeheimnisse: sich in sein Gegenüber hineinversetzen und die Antworten auf

daraus resultierende Fragen bereits im Vorhinein ausformuliert parat haben. »Nur wenige Menschen haben den BGL so geprägt wie Prof. Dr. Karlheinz Schmidt«, erklärte BGL-Vorstandssprecher Prof. Dr. Dirk Engelhardt. »Ich bedanke mich nochmals ausdrücklich für die hervorragende Zusammenarbeit in der Übergangsphase und wünsche ihm alles erdenklich Gute – vor allem in dieser uns alle belastenden Pandemiezeit beste Gesundheit!«

DACHSER GESELLT SICH ZU EURO POOL IN OBERTRAUBLING P3

Logistic Parks hat Mitte November die Unterzeichnung eines Mietvertrags mit dem Logistikunternehmen Dachser vermeldet. Damit sei der P3 Park in Obertraubling nahe Regensburg vollständig vermietet, so der europaweit aktive Entwickler und langfristige Eigentümer von Logistikimmobilien. Bei der Anmietung wurde P3 vom Beratungsunternehmen Realogis unterstützt. Der P3-Standort Obertraubling befindet sich in der Region Ostbayern, die als europäische Logistikkreislauf-Anschluss an das Schienen- und Binnenwassernetz bietet und daher günstig für Dachser liegt. Nürnberg und München sind jeweils 120 Kilometer von der Logistikimmobilie entfernt. Insgesamt verfügt der P3 Park über eine Nutzfläche von 38 000 Quadratmeter. Davon werden bereits rund 16 000 Quadratmeter von der Makita Werkzeug GmbH und 15 700 Quadratmeter von Euro Pool System, dem führenden Logistikdienstleister für Mehrwegverpackungen in der europäischen Frischelieferkette, genutzt. Die verbleibenden rund 5300 Quadrat-



Der P3 Park in Obertraubling ist vollständig vermietet.

meter werden zukünftig von Dachser in Betrieb genommen. Mit dieser Vermietung schafft es P3 nach eigenen Angaben auch, kurz vor Jahresende sein Deutschland-Portfolio mit knapp 1,7 Millionen Quadratmeter Nutzfläche vollständig zu vermieten. Um den Park in Obertraubling so umweltfreundlich

wie möglich zu gestalten und den CO₂-Fußabdruck gering zu halten, verwendete P3 recycelbare Baumaterialien von lokalen Bauunternehmen. Darüber hinaus sollen hocheffiziente Wassersysteme und LED-Beleuchtungssysteme mit Bewegungssensoren den Wasser- und Stromverbrauch reduzieren.

KÜHLLAGER FÜR AMERIKANISCHEN HOPFENLIEFERANT

Yakima Chief Hops hat den Bau eines hochmodernen Kühllagers in Belgien abgeschlossen. Das Unternehmen, nach eigenen Angaben der größte Hopfenlieferant im Besitz von Züchtern, beliefert seit mehr als 30 Jahren Brauereien weltweit mit Qualitätshopfen. Die Expansion des Unternehmens mit Sitz in Yakima im US-Bundesstaat Washington nach Europa soll die Kundenerfahrung erheblich verbessern, unter anderem durch einen besseren Zugang zu ihrem umfangreichen Produkt- und Sortenportfolio sowie durch eine verbesserte Logistik und kürzere Lieferzeiten für die Kunden der Brauereien. »Die Eröffnung einer Niederlassung hier in Europa unterstreicht das Engagement von YCH für die direkte

Belieferung seiner weltweiten Brauereikunden mit Hopfen höchster Qualität«, so Denis Gayte, Managing Director von YCH Europe. »Unsere neue Anlage stellt sicher, dass unser im pazifischen Nordwesten Amerikas angebauter Hopfen hier in Europa gelagert und in bestmöglichem Zustand an die Kunden geliefert werden kann.« Das in Mont Saint Guibert bei Brüssel gelegene 6600 Quadratmeter große Lager umfasst Kühlkapazitäten für bis zu 8800 Paletten Hopfen, Büroräume, einen Schankraum und ein Besucherzentrum, in dem sich Kunden über Hopfen informieren und Biere mit YCH-Produkten probieren können. YCH investierte auch in eine Produktionslinie für die Heimbrauerei, die es ermög-

licht, qualitativ hochwertige Hopfenpellets in kleineren Verpackungen für Heimbauer und Nanobauer anzubieten. Das Gebäude wurde auch unter dem Gesichtspunkt der Nachhaltigkeit konzipiert, da es mit einer Solaranlage mit 1800 Paneelen ausgestattet ist, die 750 MW Energie erzeugt, was etwa der Hälfte des Gesamtverbrauchs des Gebäudes entspricht. Der Plan für umweltfreundliches Bauen, Entwerfen und Betreiben konzentriert sich auf Abfallvermeidung, Wassereinsparung und die Gesundheit der Innenräume. Das Gebäude wird laut Yakima mit erneuerbaren Energien betrieben und verwendet hocheffiziente Armaturen, die den Energie- und Wasserverbrauch senken.

SIG ÜBERNIMMT FRISCHE-KARTONVERPACKUNGEN VON EVERGREEN IN ASIEN

Sig hat mit Pactiv Evergreen Inc. eine Vereinbarung zur Übernahme des asiatisch-pazifischen Frischproduktgeschäfts (»Evergreen Asia«) zu einem Unternehmenswert von 335 Millionen US-Dollar abgeschlossen. Im Jahr 2021 wird Evergreen Asia voraussichtlich einen Umsatz von 160 Millionen US-Dollar und ein bereinigtes Ebitda von 28 Millionen US-Dollar erzielen. Auf Pro-Forma-Basis wird das zusätzliche Geschäft für Sig etwa sieben Prozent des Konzernumsatzes ausmachen, teilte

das Unternehmen Anfang Januar mit. Die Transaktion wird, vorbehaltlich der üblichen Abschlussbedingungen, voraussichtlich im zweiten oder dritten Quartal 2022 abgeschlossen und durch Fremdkapital finanziert werden. Evergreen Asia bedient Kunden mit Abfüllanlagen, Kartonverpackungen, Verschlüssen und Dienstleistungen für Frischprodukte, hauptsächlich Milch, und betreibt Produktionsanlagen in China, Südkorea und Taiwan. Evergreen Asia ist Marktführerin in China,

wo das Unternehmen rund 50 Prozent des Umsatzes erzielt. Der Rest des Umsatzes entfällt hauptsächlich auf Südkorea und Taiwan, wo Evergreen Asia zu den führenden Anbietern gehört. Auch in anderen südostasiatischen Märkten, in denen Sig im aseptischen Segment bereits gut positioniert ist, hat Evergreen Asia Fuß gefasst. Als Teil der Transaktion wird Sig mit Pactiv Evergreen Inc. einen neuen Vertrag über die Lieferung von Karton abschließen.

RIVACOLD ERWEITERT GESCHÄFTSFÜHRUNG

Seit 1. Januar ist Pancrazio Tondo (40) neben Firmengründerin Isabell Walter weiterer Geschäftsführer der Rivacold CI GmbH mit Firmensitz in Fellbach bei Stuttgart. Sein Weg führte bei dem Hersteller und Lieferanten von Kälteanlagen in Deutschland, Österreich und der Schweiz seit 2013 vom Produktmanager, über die Vertriebsleitung für die Marken Rivacold, Pego und Dixell bis hin zu seinen neuen Führungsaufgaben ab diesem Jahr. Dazu zählen unter anderem technische Weiterentwicklungen für zukunftssichere Kälteanlagen, der Ausbau des Vertriebsgeschäfts sowie die strategische Ausrichtung des

Unternehmens im deutschsprachigen Raum. »Zukunftssichere Kälteanlagen bedeuten für Rivacold neben Low-GWP Systemen im Besonderen die CO₂-Technologie und Propankälteanlagen. Auf diesen Lösungen liegt bei der strategischen Weiterentwicklung unserer Unternehmensgruppe auch weiterhin ein besonderer Fokus«, sagt der Kälteanlagenbauermeister und Betriebswirt über seine neuen Aufgaben und Ziele. »Für die große Akzeptanz dieses Weges sprechen eine Vielzahl betreuter Anwendungen, die Rivacold seit Jahren in der Gewerbekälte, insbesondere zur Lebensmittelkühlung, vorweisen kann.«



Pancrazio Tondo

NEUE REIHE VON ONLINE-SCHULUNGEN ZUR KÄLTETECHNIK

Um der steigenden Nachfrage gerecht zu werden, hat Advansor acht Module seiner Online-Schulung in deutscher Sprache erstellt, die sich mit der Inbetriebnahme und dem Service von Kälteanlagen sowie der Funktionsweise und Inbetriebnahme von Wärmerückgewinnung befassen. Advansor bietet sowohl grundlegendes Wissen über CO₂ als auch konkrete Ratschläge, Anleitungen und bewährte Verfahren. Die Teilnahme an jedem Modul dauert etwa eine Stunde und ist kostenlos. »Unsere Online-Schulungen sind sehr beliebt und wir haben viele Anmeldungen«, sagt Aftersales-Direktor Kent Lejsgaard Poulsen von Advansor und fährt fort: »Wir bekommen nur positives Feedback und die Teilnehmer sind besonders froh, dass sie viele Fragen direkt an unsere Techniker stellen können.«

Das erste Modul beginnt am 18. März 2022. Wer eine andere Sprache bevorzugen sollte: Die Module sollen in diesem Frühjahr auch auf Englisch, Dänisch, Französisch, Spanisch und Schwedisch angeboten werden.



Das dänische Unternehmen Advansor bietet seine beliebten Online-Schulungen jetzt auch auf Deutsch an.

UNITECHNIK STATTET NEU ERÖFFNETE TESTO CALIBRATION FACTORY AUS

Testo Industrial Services hat im Oktober 2021 seine neue »Calibration Factory« in Kirchzarten offiziell eröffnet. Die gesamten Intralogistikprozesse für den Kalibrierstandort des führenden Kalibrierdienstleisters stammen von der Unitechnik Systems GmbH. Der Systemintegrator hat automatisierte Technologien für einen schnelleren Materialfluss und hohe Prozesssicherheit implementiert, darunter ein Automatisches Kleinteilelager mit Shuttlesystem. Durch die neue Calibration Factory entstanden 200 neue Arbeitsplätze auf einer Nutzfläche von rund 4200 Quadratmetern. Das neue Gebäude vereint Labore, Lagerung und Büros an einem Standort. »Die Calibration Factory ist die größte Investition, die Testo Industrial Services in seiner Firmengeschichte getätigt hat, und Grundstein für weiteres Wachstum. Wir transferieren die Dienstleistung der Kalibrierung, eine klassische Labortätigkeit, in ein industrielles Fertigungsumfeld. Dadurch trifft bewährte Qualität auf Effizienz«, erklärte Raimund Föhrenbacher, Geschäftsführer der Testo Industrial Services GmbH, bei der Eröffnung. Um die Unternehmensprozesse effizienter auszurichten, wurden unter anderem mehrere Kalibrierlabo-



Das neue automatisierte Lager- und Fördersystem wurde von Unitechnik Services entwickelt.

re, eine große Auftragsabwicklung sowie die Logistikbereiche in dem neuen Gebäude zusammengelegt. Im Mittelpunkt des Mottos »Qualität trifft Effizienz« standen die Automatisierung und die Digitalisierung. Im Rahmen der intelligenten Gestaltung des Materialflusses war die Unitechnik Systems GmbH stark in das Projekt involviert. Das vom Automatisierungsexperten entwickelte Hochregallager kann mithilfe eines

Shuttlesystems mehr als 7000 Behälter mit Prüfmitteln verwalten. Auch die Planung der Behälterfördertechnik und die Lagerverwaltungssoftware UniWare stammen vom Anbieter aus Wiehl. Eine ungewöhnliche Herausforderung war dabei, die Intralogistik möglichst dezent und platzsparend in den Neubau zu integrieren, um keinen Fabrikcharakter in dem neuen Firmengebäude aufkommen zu lassen.

BVL THEMENKREIS VERÖFFENTLICHT MANUAL URBANE LOGISTIK

Der Themenkreis Urbane Logistik der Bundesvereinigung Logistik (BVL) hat ein Manual veröffentlicht, das vor allem Vertretern von Städten und Kommunen einen praxisorientierten Überblick über beteiligte Stakeholder und viele erfolgreich umgesetzte Projekte des als konfliktträchtig angesehenen Themenbereichs Logistik in der Stadt bieten soll. Diese Beispiele aus der gesamten Bundesrepublik dienen als Impulse und zeigen, wie Logistik insbesondere in Ballungsgebieten, aber auch in kleineren und mittelgroßen Städten gemeinsam entwickelt werden kann. Das Manual bietet den Kommunen dafür klare Hand-

lungsempfehlungen. Es geht darum, klare Zuständigkeiten zu schaffen und Ansprechpartner zu benennen. Grundsätzlich sollten Wirtschafts- und Lieferverkehre die gleiche Berücksichtigung erfahren wie der ÖPNV, da beide zur Daseinsvorsorge zählen, meint der BVL. Dabei empfiehlt es sich, schnell und mutig noch mehr Vorhaben im Rahmen von Pilotprojekten umzusetzen und auch schrittweise in der Reife voranzutreiben. Kommunen können hierfür entsprechende Räume und Initiativen schaffen und innovative Initiativen aus der Logistik, dem Handel und der Wirtschaft vor Ort fördern. Sofern Erfahrungswerte aus

anderen Standorten bereits vorliegen, lassen sich gute Lösungen übertragen. Die Politik sollte die Förderungen sowie deren Modalitäten weiter ausbauen und so anpassen, dass sie leicht und zügig in Anspruch genommen werden können. Von den Städten werden ganzheitliche und nachhaltige Konzepte einer zukunftsfähigen Logistik und Mobilität erwartet. Das erfordert Kompetenzen, Ressourcen und Freiräume, die es zu nutzen oder zu schaffen gilt. Das Manual Urbane Logistik steht auf der Webseite des Themenkreises unter www.bvl.de/themenkreise/urbane-logistik zum Download bereit.

Inserentenverzeichnis

Arnold	23	Plattenhardt + Wirth	37
Brightec	33	Mercedes	U4
Butt	11	Rivacold	39
HB Protective Wear	49	Stark Reinigungsgeräte	27
Jahrbuch Logistik	U3	TempTec	45
Perishable Center	31		

Kühl- und Tiefkühlhägerhäuser



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

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

Nutzen Sie **FRIGOQUIP** Luftschleieranlagen, damit die **Kälte** im Kühlraum bleibt!



FRIGOQUIP GmbH
Denkmalsweg 1
49324 Melle
Tel: (0) 5422 - 7091945
Fax: (0) 5422 - 7091947
www.frigoquip.de
www.disinfector.de



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



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

Tiefkühlschutzbekleidung




KÄLTESCHUTZ MIT SYSTEM

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

SCHALTEN SIE EIN BANNER AUF
WWW.FRISCHELOGISTIK.COM

SPRECHEN SIE MIT UNSERER ANZEIGENBERATUNG:

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

Kältetechnik



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

www.hauser.com

Freshness. Our focus.

Hochregal-Silos



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

Logistikkatalog



Ihr Netzwerk	Unsere Lösung
Personal	logistikjob.de
Berater, Interim	logistikberater.net
Lieferanten	logistikkatalog.de
Equipment	einkauf.ag
Medien	logistik.tv

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

Luftschleieranlagen



blueSeal®
Luftschleier von brightec

info@brightec.nl www.brightec.nl

Luftschleierlösungen für Kühlräume



Fon. 07940 / 142-302 **rosenberg** GROUP

Software



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

Planung



SSP KÄLTEPLANER

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

Lagerlogistik



Intelligente und nachhaltige Lösungen für die gesamte Lebensmittel Supply Chain.



Behälter & Paletten

gw-sf.com | info@gammawopla.com

Für Ihre Frischelogistik

Nachhaltig effiziente Kunststoffboxen und -paletten




SMART INDUSTRIAL PACKAGING SOLUTIONS

AKTUELLE NEWS, TERMINE UND ARTIKEL AUF

WWW.FRISCHELOGISTIK.COM

Vermietung

KAUFEN MIETEN LEASEN + Herstellerneutral + Markenfabrikate + Deutschlandweit

GTI Miet-Fahrzeug Center *Trailer sind unser Ding!*

Wirtschaftliche und unabhängige Lösungen für:
Kipper + Kühler + Schubboden + Gardine

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

Tiefkühlsattel Mietrate monatlich z.B.: € 1.095,00

DER ROTE PLANET

Zum Jahresstart kann man ruhig mal in die Zukunft schauen. Da passt eine Meldung des Lebensmittelkonzerns Kraft von Mitte November perfekt: Als streng limitierte »Heinz Marz Edition« wurde ein Ketchup auf den Markt gebracht, der schmeckt wie Heinz Ketchup und auch so aussieht – aber aus Tomaten gewonnen wurde, die unter echten Mars-Bedingungen angebaut und geerntet worden sind. Dies sei einem Team aus Heinz-Experten und Forschern des Aldrin Space Institute am Florida Institute of Technology unter der Leitung von Dr. Andrew Palmer gelungen. Zwei Jahre wurde an dem streng geheimen »Project Red« wissenschaftlich geforscht. Es wurde ins Leben gerufen, um neue Erkenntnisse über den nachhaltigen Anbau von Tomaten zu gewinnen – nicht nur auf dem roten Planeten, sondern auch auf der Erde. Doch der Lebensmittelhersteller gibt sich gleichzeitig ambitioniert: »Sollte eines Tages das Leben auf dem Mars möglich sein, darf Heinz Tomaten Ketchup auch dort nicht fehlen«, heißt es in der Pressemeldung.

Die sogenannten Tomato Masters bei Heinz sind zuständig für die Analyse schwieriger Bodenbedingungen, die Auswahl des passenden Saatguts und die Anwendung der richtigen Techniken für das Gedeihen von Pflanzen. Das sei eine immer wichtigere Aufgabe angesichts der steigenden Bodenverschmutzung- und Knappheit, mit der unser Planet konfrontiert sei. »Es gibt viele wichtige Faktoren, die unsere Tomatenmeister berücksichtigen, wenn es um die richtigen Eigenschaften beim Anbau von Heinz-Tomaten in neuen und weniger idealen Bodenumgebungen geht – von der Masse über die Farbe bis hin zur Süße, die alle sicherstellen, dass wir den unverwechselbaren Heinz-Tomatenketchup herstellen können«, so Cristina Kenz, Chief Growth Officer für Kraft Heinz International Zone.

Eine Flasche der aus dem Experiment resultierenden limitierten Auflage absolvierte sogar einen echten Weltraumflug außerhalb der Erdatmosphäre und stieg 37 000 Meter in den Himmel, bevor sie zur Erde zurückkehrte.

Wie es sich für Marketingprofis gehört, wurde die Enthüllung des Mars-Ketchup auf einer eigenen Internetseite namens www.heinzonmarzlive.com übertragen, inklusive Ex-



Heinz Tomaten Ketchup will auch auf dem roten Planeten die Nummer Eins sein.

pertenstatements des ehemaligen Nasa-Astronauten und heutigen Professors für Maschinenbau Mike Massimino. Der Veteran von zwei Weltraumflügen und vier Weltraumspaziergängen ist ein bekennender Heinz Tomato Ketchup Fan. »Im Weltraum haben wir ein Sprichwort: ‚Es geht nicht um das Essen, sondern um die Sauce‘ – wir konnten uns aussuchen, was wir dort oben essen wollten, aber viele der Gerichte waren dehydriert und ein wenig fade, sodass ein guter Klecks Sauce die Mahlzeiten immer köstlich machte«, erklärte Massimino.

Das Forscherteam des Aldrin Space Institute hat die erste von drei Arbeiten zur wissenschaftlichen Veröffentlichung eingereicht, die den Verlauf der Mission dokumentiert. Sie begann damit, die Samen unter den ungewöhnlichen Bedingungen des Marsregoliths zu testen, also des an der Oberfläche des Planeten zu findenden Lockermaterials. »Bislang handelte es sich bei den meisten Bemühungen bezüglich der Erforschung von Wachstumsmöglichkeiten unter simulierten Marsbedingungen um kurzfristige Studien zum Pflanzenwachstum«, erläutert Andrew. »Bei diesem Projekt geht es um die langfristige Ernte von Nahrungsmitteln. Eine Ernte zu erzielen, die die Qualität von Heinz Tomato Ketchup hat, war das Traumergebnis, und wir haben es erreicht. Durch die Zusammenarbeit mit den Tomato Masters von Heinz konnten wir sehen, welche Möglichkeiten es für die langfristige Lebensmittelproduktion außerhalb der Erde gibt.« (ms) ◀

Schwerpunkt-
Thema 2022 im
Jahrbuch Logistik:
Datensicherheit

SIND IHRE DATENSICHER?

Alle wollen mehr Digitalisierung. Und das aus gutem Grund. Doch während wir auf die Risiken fixiert sind, die durch Krankheiten drohen, scheint ein anderes Risiko aus dem Blick zu geraten. Gerade die Logistik wurde in letzter Zeit gezielt angegriffen. Wie kann man sich schützen? → www.jahrbuch-logistik.de

ENDLICH Kaltmiete, DIE SICH LOHNT.



Die Abbildung stellt lediglich eine Beispiellillustration der Fahrzeuggruppe dar, die tatsächliche Ausstattung kann abweichen.

Mehr zu mieten. Mit Mercedes-Benz Van Rental.

Unsere Auswahl an Kühlfahrzeugen bringt alles von Obst bis Fisch, von Flora bis Pharma dank präziser Kühlung einfach und komfortabel ans Ziel. Mit den Transportern von Mercedes-Benz Van Rental befindet sich Ihre Ware über die gesamte Mietdauer im richtigen Temperaturbereich.

Sprinter Tiefkühlkoffer, Vito oder Sprinter Frischdienst – den passenden Transporter mit hochwertiger Ausstattung bekommen Sie zu einem transparenten Preis. Im Flex-Tarif entscheiden Sie, welche Fahrzeuge Sie wie lange brauchen, ohne zusätzliche Kosten bei vorzeitiger Rückgabe.

Erfahren Sie mehr unter www.vanrental.de

Mercedes-Benz



Ein Angebot der Mercedes-Benz Automotive Mobility GmbH, Am Postbahnhof 16, 10243 Berlin.