

INNSTOLZ AUTOMATISIERT AN DER DONAU

Klinkhammer realisiert für den Lebensmittelgroßhändler Innstolz ein neues automatisiertes Tiefkühl-, Frische- und Trockenlager. Das Herzstück bilden die Kommissionierzonen mit Sequenzierarbeitsplätzen und Pufferstrecken bei Temperaturen von 2 bis 7 °C.

Der Innstolz Frischdienst ist ein traditionsreiches Lebensmittelgroßhandelsunternehmen mit Spezialisierung auf Frische- und Tiefkühlprodukte für Gastronomie, Fachhandel und Großverbraucher. Um seinen Standort in der Donaustadt Deggendorf in Niederbayern zukunftsfähig und nachhaltig auszubauen, hat der Vollsortimenter den Systemintegrator Klinkhammer Intralogistics mit dem Bau eines modernen automatischen Tiefkühl-, Frische- und Trockenlagers beauftragt und setzt damit auf Automatisierung und Digitalisierung seiner Logistik.

Das neue Logistikzentrum wird alle drei Temperaturzonen abdecken und mit modernen Sequenzierarbeitsplätzen, Pufferbahnen sowie Bereitstellflächen für Rollcontainer ausgestattet sein. Die Automatisierung soll für mehr Effizienz sorgen, die Fehlerquote bei der Kommissionierung senken, die Arbeitsbedingungen und die Ergonomie an den Arbeitsplätzen verbessern und das langfristige Wachstum des Unternehmens sichern. Das Tiefkühl- und Trockenlager wird als jeweils dreigassiges automatisches Kleinteilelager mit Regalbediengeräten konzipiert. Im Frischelager kommt Klinkcat, ein leistungsstarkes Multilevel-Shuttlesystem, zum Einsatz, das für maximale Kapazität und Effizienz sorgen soll. Vorab wurde Klinkhammer von Innstolz mit der Erstellung der Logistikplanung für ein individuelles, herstellereutrales Logistik-Konzept beauftragt, das die Auftragsstruktur widerspiegelte, Wachstumsprognosen integrierte und Materialflüsse vom Wareneingang bis zum Warenausgang optimierte.

TK-Erweiterung um eine Gasse schon vorgesehen

Das Herzstück der neuen automatischen Lagersysteme bilden die Kommissionierzonen mit Sequenzierarbeitsplätzen und Pufferstrecken bei Temperaturen von 2 bis 7 °C. Die Kommissionierung erfolgt im Plusgradbereich, was die Arbeitsbedingungen im Vergleich zum manuellen Tiefkühlager erheblich verbessert. Dies erleichtert nicht nur das Arbeiten, auch die Ware wird auf Tablaren per Fördertechnik in der richtigen Reihenfolge dem Kundenauftrag zugeordnet. So wird die Rollcontainer-Bestückung optimiert, sei es nach Kunden durch Zwischenboden getrennt, oder in der optimalen Reihenfolge von schwer nach leicht sortiert, um Bruch und Beschädigungen zu vermeiden und um nachfolgend die Bereitstellung nach Touren sortiert zu optimieren. Um bei der Kommissionierung der Rollcontainer Zeit zu gewinnen, besteht die Möglichkeit der Vorkommissionierung von Waren. Auftragsbehälter werden vorab mit der richtigen Ware bestückt und im Automatiklager zwischengelagert, bis die Rollcontainer-Bestückung ansteht. Dies verlängert die Cut-off-Zeiten, optimiert den gesamten Versandprozess und verbessert den Service für Kunden, erläutert Klinkhammer. Das automatische Lager umfasst je ein dreigassiges Tiefkühl- und Trockenlager. Das Frischelager wird als ein zweigassiges Multilevel-Shuttlesystem mit je drei übereinanderliegenden Klinkcats ausgeführt, die bis zu sechs Behälterebenen ansteuern können. Insgesamt stehen 58 000 Tablarstellplätze in der Anlage zur Verfügung. Zur

Unterstützung des geplanten Wachstums ist zudem bereits eine Erweiterungsmöglichkeit um eine weitere Gasse im automatischen Tiefkühlager vorgesehen, welche die Gesamtstellplatzkapazität auf 65 000 erhöhen würde. Das Multilevel-Shuttle Klinkcat zeichnet sich durch seine kompakte Bauweise, sein geringes Gewicht und eine hohe Durchsatzleistung aus. Zudem bietet es geringe Anfahrmaße für eine hohe Lagerdichte sowie laut Hersteller niedrige Investitions- und Wartungskosten.

Die Steuerung und permanente Überwachung der gesamten Prozesse erfolgt über die Lagerverwaltungssoftware Klinkware. Ergänzt wird das System durch die softwaretechnische Anbindung an manuelle Palettenlager, wodurch große Mengen oder sperrige Artikel effizient in den Logistikprozess integriert werden können. ◀

Klinkhammer ist auf der Logimat in Halle 1, Stand D50.

Kurzinfo Innstolz

Innstolz ist ein familiengeführtes Unternehmen mit über 75 Jahren Erfahrung. Neben klassischer Frische- und Tiefkühlware erweitert das Unternehmen stetig sein Sortiment nach den Bedürfnissen der Abnehmer. Die Kunden werden aus einem verfügbaren Gesamtsortiment von über 18 000 Artikeln bedient. Alle am Vortag erteilten Bestellungen werden am Folgetag an den Kunden ausgeliefert und gelangen so direkt in die Küche, in die Theke oder ins Regal. Über 35 Kühl-LKW mit Mehr-Kammern-Temperatursteuerung liefern täglich im Umkreis von rund 160 Kilometern Lebensmittel für Niederbayern, in die Oberpfalz, nach Oberbayern und Oberösterreich.