

Schweizer Lebensmittelkonzern Hügli setzt auf Intralogistik von Klinkhammer

Optimal funktionierende Prozesse realisiert



Die Hügli Holding, ein internationales Schweizer Lebensmittel-Unternehmen mit 1500 Mitarbeitenden, hat mit dem Intralogistik-Spezialisten Klinkhammer am Standort Radolfzell ein automatisches Kleinteile- und Hochregallager in Silobauweise sowie ein Kühlager gebaut und in Betrieb genommen.

Der Fokus liegt dabei auf den prozessoptimierten, fördertechnischen Anbindungen der verschiedenen Lager mit der Mischerei und der Kommissionierung. Ziel ist eine Optimierung der Materialflüsse für eine schnelle Produktionsversorgung.

Neues Produktionsgebäude mit angebundenem Lager

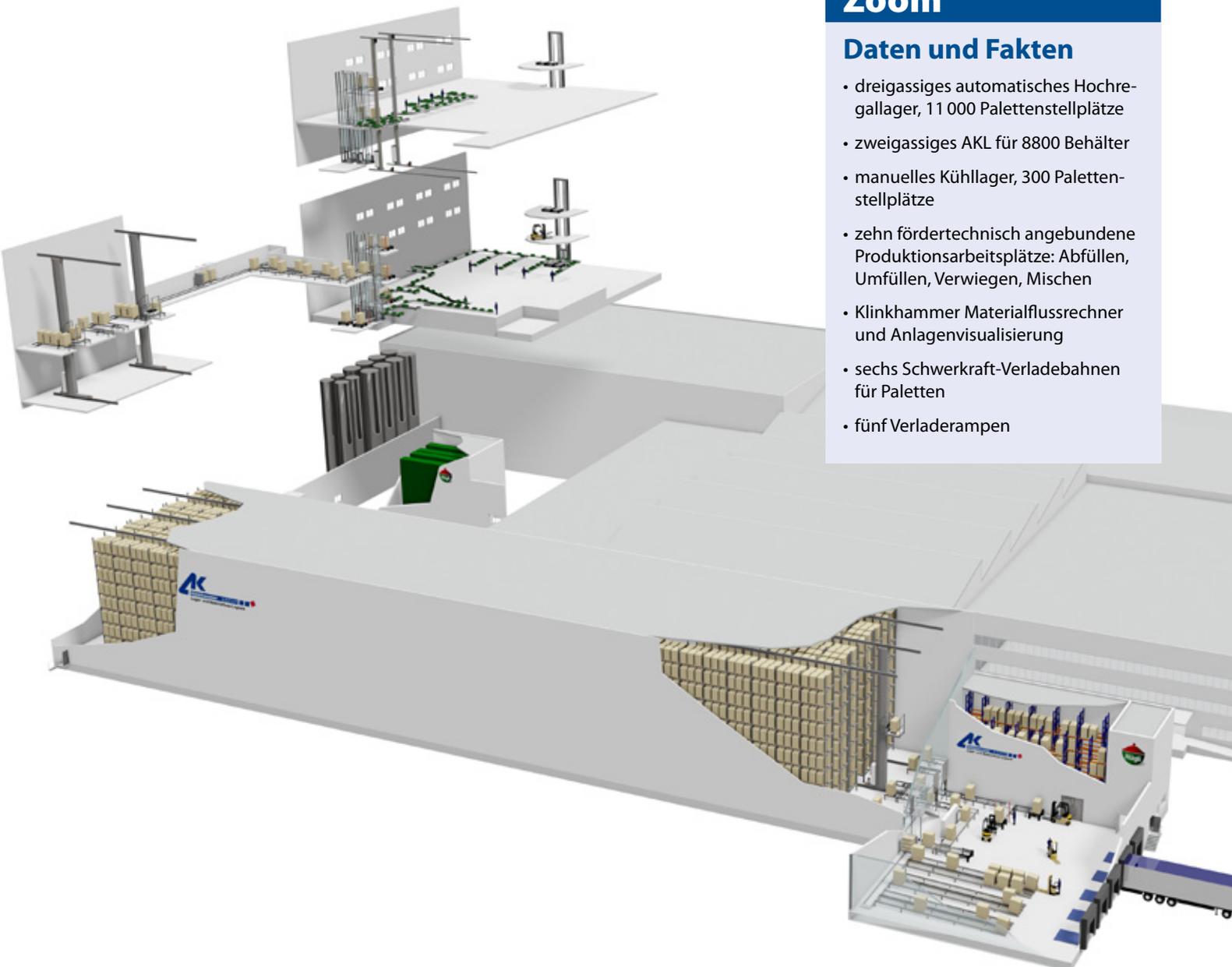
Rund 30 Millionen Euro investierte die Hügli Nahrungsmittel GmbH in den Ausbau des Standorts Radolfzell in Deutschland. Nach dem Motto «Kulinarik, Kre-

ativität, Schnelligkeit» bietet Hügli ein Sortiment von Antipasti, Bouillons oder Bratlingen über Fertiggerichte bis hin zu Sports Nutrition, Suppen oder Würzmittel. Gastronomiekunden, Unternehmen der Lebensmittelindustrie und Einzelhandels-

Zoom

Daten und Fakten

- dreigassiges automatisches Hochregallager, 11 000 Palettenstellplätze
- zweigassiges AKL für 8800 Behälter
- manuelles Kühlager, 300 Palettenstellplätze
- zehn fördertechnisch angebundene Produktionsarbeitsplätze: Abfüllen, Umfüllen, Verwiegen, Mischen
- Klinkhammer Materialflussrechner und Anlagenvisualisierung
- sechs Schwerkraft-Verladebahnen für Paletten
- fünf Verladerampen



organisationen aus ganz Europa setzen auf die Kompetenz der Schweizer Hügli-Gruppe. Standorte in der Schweiz, in Österreich, Deutschland, England, Italien, Spanien und Tschechien garantieren die Kundennähe. In Radolfzell, dem grössten Produktionsstandort der Hügli-Gruppe, werden alle Arten von Trockenmischprodukten wie Suppen, Saucen, Bouillons, Würzen, Desserts und Fertiggerichte hergestellt.

Eine der modernsten Produktionsanlagen in Europa

Um die Prozesse weiter zu optimieren und die Lieferzeiten zu verkürzen, entstand in Radolfzell eine neue Produktion, inklusive Lager, für die Mischung von Halbfabrikaten. Der Neubau, in dem die Klinkhammer Group die Intralogistik umgesetzt hat, umfasst die Mischerei mit einem angeordneten automatischen Hochregallager mit über 11 000 Stellplätzen für Rohstoffe, Verpackungen und Fertigwaren. Ebenfalls mittels Fördertechnik mit der Produktion verknüpft ist ein zweigassiges automatisches Behälterlager (AKL) mit ca. 8800 Behältern. Es ist für Kleinstmengen und als Auftragszusammenführungspuffer für vorgemischte Chargen vorgesehen. Mit der fördertechnischen Anbindung von zehn Produktionsarbeitsplätzen, den Rohstoffsilos, dem Kühllager mit 300 Palettenstellplätzen und sechs Schwerkraftversandbahnen entstand eine der modernsten Produktionsanlagen für Trockenmischprodukte in Europa.



Hügli, Radolfzell, ist ein Vorzeigeprojekt für Trockenmischproduktionsanlagen in Europa.

(Bilder: Klinkhammer)



Die Containerbefüllung.

Die Entscheidung

Wenn Sie mich fragen...

Beim Projekt Hügli hat Klinkhammer komplexe Materialflüsse optimiert. Die fördertechnische Anbindung der drei Lager, der Rohstoffsilos und der, auf drei Ebenen befindlichen Produktions- und Kommissionierbereiche, verdient grosses Lob. Wege wurden deutlich verkürzt und die Prozesssicherheit gesteigert. Die Automatisierung ist ein Garant für die Sicherstellung der benötigten Leistung und Qualität. Wir gratulieren zur gelungenen Projektumsetzung.



Otmar Feurstein
Chefredaktor
Material Handling

Automatisiertes Rohstoffhandling

Die Besonderheit besteht in der Optimierung der komplexen Materialflüsse. Die fördertechnische Anbindung der drei Lager, der Rohstoffsilos und der, auf drei Ebenen befindlichen Produktions- und Kommissionierbereiche, verkürzt die Wege deutlich und steigert die Prozesssicherheit. Durch die Automatisierung werden auch die benötigte Leistung und Qualität sichergestellt. 30 000 Tonnen wurden jährlich im Dreischichtbetrieb produziert. Jetzt steht die Kapazität für 40 000 Tonnen im Zweischichtbetrieb zur Verfügung. Ein sicheres Beschicken der Mischerei mit verschiedenen Rohstoffen und vorgemischten Chargen, das Verwiegen und Abfüllen in Edelstahl-Container, das Rückführen der Rohstoffe ins Lager, sowie das Leergutmanagement sind komplexe Prozesse, die auch in der IT-

Landschaft perfekt aufeinander abgestimmt sind. Dadurch ist eine der modernsten Produktionsanlagen für Trockenmischprodukte in Europa entstanden. Die Automatisierung und Digitalisierung setzt bei der Qualitätssicherung neue Standards und steigert die Effizienz der Prozessabläufe.

«Wir hatten klare Vorstellungen, wie das automatische Materialhandling und die Logistik im neuen Zentrum zusammenspielen sollte», so Dirk Balzer, Head of Manufacturing der Hügli Holding AG.

«Unser Ziel ist es, die hohen Qualitätsansprüche unserer Kunden mit innovativen Produkten besser zu erfüllen als unsere Mitbewerber. Das Intralogistikkonzept optimiert die Materialflüsse zwischen allen Logistik- und Produktionsbereichen, mit zusätzlichem Puffer für Erweiterungen.» Im Mittelpunkt steht dabei stets eine hohe →



Das dreigassige automatische Hochregallager für 11 000 Palettenstellplätze.

Flexibilität für zukünftige Arbeitsschritte und eventuelle Produktionserweiterungen.

Fördertechnische Anbindung an die Produktion auf mehreren Ebenen

Um höchste Versorgungsqualität und -sicherheit der Produktion zu gewährleisten, wird das Paletten-Hochregallager über eine Fördertechnikbrücke und über Aufzüge mit dem angrenzenden Produktionsgebäude verbunden. Paletten mit Rohstoffen als Sackware oder BigBags sowie Verpackungen werden im Palettenhochregallager eingelagert. Für Fette wird das Kühlregallager benötigt. Die Hauptkomponenten von z.B. Bouillons oder Suppen stehen in Rohstoff-Aussensilos zur Verfügung. Zur Weiterverarbeitung werden Rohstoffe aus dem Hochregallager entweder direkt in einen, von den Rohstoffsilos kommenden Edelstahl-Dosiercontainer gemischt oder in Behältern mit Folienbeutel und Deckel gefüllt und verworfen. Die Behälter werden als Charge wieder in das automatische Kleinteilelager, das als



Die Abfüllanlage für Bouillons, Sport Nutrition, Suppen oder Würzmittel.

Auftrags-Zusammenführungspuffer dient, eingelagert. Das Mischen und Umpacken der Paletten in Behälter erfolgt mit Hilfe von Hebevorrichtungen, Schüttkonstruktionen und Waagen.

Materialflussrechner und Schnittstellen

Das Herzstück eines automatischen Materialflusses ist die intelligente Software, die die Prozesse steuert. Der Materialflussrechner und die Anlagensvisualisierung von Klinkhammer werden mittels bidirektionaler Schnittstellen an die Lagerverwaltungs-Software angebunden. Der Materialflussrechner ist durch eine interne Weboberfläche von jedem beliebigen Endgerät aus steuerbar und besitzt eine Stationsverwaltung, die durch die übergeordnete Software die Transportaufträge erhält. Durch eine zusätzliche Wegeoptimierung sorgt der Materialflussrechner dafür, dass Ein- und Auslagerungen kombiniert und Leerfahrten vermieden werden. Die Schwerkraftrollenbahnen im Bereich Warenausgang werden durch Füllstandsensoren überwacht. Der Materialflussrechner steuert so die Kapazitätsüberwachung der Verladebahnen.

Das Lebensmittelunternehmen Hügli

Hügli wurde 1935 in der Schweiz gegründet und ist heute eines der führenden europäischen Lebensmittelunternehmen im Bereich der Entwicklung, der Produktion und

des Marketings von Trockenmischprodukten im Convenience-Segment wie Suppen, Saucen, Bouillons, Fertiggerichten, Desserts, funktionalen Nahrungsmitteln sowie Feinkost-Spezialitäten. Hügli beliefert die Küchen der professionellen Ausserhausverpflegung, stellt Produkte für Markenunternehmen und den Lebensmitteleinzelhandel her, ist mit geschmacksgebenden Halbfabrikaten Geschäftspartner von Lebensmittelproduzenten und vertreibt eigene Marken, vorwiegend in Bio-Qualität. Über 1500 Mitarbeitende in elf Ländern verbinden Hügli direkt mit seinen Kunden und erzielen einen Jahresumsatz von rund CHF 380 Mio. (EUR 350 Mio.) Weitere Informationen unter www.hueglicom/de/.

Die Klinkhammer Group

Ob Neubau eines Zentrallagers, Erweiterung oder Retrofit einer bestehenden Anlage, die Klinkhammer Group ist Spezialist für optimierte Logistikprozesse – vom innovativen Logistikkonzept über die Installation der Lagertechnik bis hin zur zukunftsweisenden Software bietet Klinkhammer alles aus einer Hand. ■

Info

Klinkhammer Group

DE-90427 Nürnberg
Tel. +49 911 93 06 40
Fax +49 911 93 06 50
info@klinkhammer.com
www.klinkhammer.com