

„Lagern auf Bundesliga-Niveau“

Frischdienst Walther hat eine neue Tiefkühllogistik in Betrieb genommen – um der steigenden Nachfrage nach TK-Produkten gerecht zu werden und um die regionale Gastronomie und Hotellerie noch effizienter zu beliefern.



Kitzingen

**Firmensitz
Frischdienst
Walther**

Die Franken fühlen sich wie im Schlaraffenland, so heißt es, und gehen gerne und oft auswärts essen. Typisch regionale Spezialitäten hält die Gastronomie für sie bereit und Lebensmittelzustellgroßhändler GV-Frischdienst Walther aus Kitzingen trägt sein Quäntchen dazu bei. Seit mehr als 25 Jahren liefert das Unternehmen ein Produktsortiment mit Tiefkühlanteil, vornehmlich an Gastronomen und Hoteliers. Es vergrößert seine TK-Sparte stetig und hat nun auch seine Lagerinfrastruktur entsprechend angepasst. Ergänzt um eine ausgeklügelte Disposition, fühlt sich der Händler für die Zukunft gut gerüstet.

„Wir sind Franken und lieben unsere regionale Küche“, bekräftigt Friedrich Walther, Geschäftsführer der GV-Frischdienst Walther GmbH aus Kitzingen, mit einem Augenzwinkern. Stolz sind sie, die Bewohner und Genussmenschen des Frankenlandes im Norden Bayerns, die sich über die Jahrhunderte hinweg eine eigene Kultur, Sprache und Kochkunst geschaffen haben mit köstlichem Wein, leckerem Bier oder „Brodworschwegla“ (Bratwurstbrötchen). „Schäuferla mit Klöß“, knusprig gebratene Schweineschulter mit Kartoffelklößen, repräsentieren das Nationalgericht. Ja, der Franke liebt es, gut und reichlich zu essen und

zu trinken. Das ist seine kleine Glückseligkeit – und Frischdienst Walther ist mittendrin.

Lebensmittel für Gastronomen und Hoteliers

1909 von Friedrich Walthers gleichnamigem Urgroßvater als überschaubare Großhandlung für Molkerei-Erzeugnisse gegründet, gehört das Familienunternehmen GV-Frischdienst Walther mit 60 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von rund 17 Millionen Euro heute zu den namhaften Lieferanten von Frische- und Tiefkühlprodukten in der fränkischen Region. 80 Prozent der Kunden sind Gastronomen und Hoteliers: Ein Abnehmerkreis, der sich, so Walther, angesichts existierender Personalknappheit auf weiter steigende Ansprüche seiner einheimischen Gäste und Touristen nach kulinarischer Vielfalt und Raffinesse einstellt. Frischdienst Walther leistet seinen unterstützenden Beitrag in der Wertschöpfungskette, indem er seinen Kunden möglichst schnell und mit saisonaler Flexibilität Produkte hoher Güte, Differenziertheit sowie mit zunehmendem Convenience-Anteil liefert.

Neben der Wertigkeit der Produkte ist auch ihre Wirtschaftlichkeit besonders wichtig. „Unsere Abnehmer müssen zuverlässig disponieren und kalkulieren können sowie das Verderben von Lebensmitteln weitgehend vermeiden“, unterstreicht Walther. Der Großhändler stellt neben den tagesaktuellen Frischprodukten deshalb einen zunehmenden Trend in Richtung haltbarer Tiefkühlkost fest: vom Kloßteig für das fränkische Nationalgericht über Backwaren, Fleisch-, Fisch- und Gemüseprodukte bis zum Dessert der höchsten Fertigungsstufe. Convenienter Tiefkühlprodukte sind aus der Gastronomie nicht mehr wegzudenken und gewinnen an Boden. Und so hat auch Frischdienst Walther in den letzten Jahren sein partielles TK-Angebot zu einem Vollsortiment ausgebaut. 1.500 Artikel umfasst der Tiefkühlanteil des insgesamt 8.000 Produkte starken Warenspektrums. Am Umsatz ist die TK-Ware sogar zu bereits 30 Prozent beteiligt.



Führen das Unternehmen GV-Frischdienst Walther bereits in vierter Generation: Friedrich Walther und seine Frau Elke.



Das automatisierte Tablarlager umfasst 9.120 Stellplätze. Bei minus 22 Grad sind hier B- und C-Artikel untergebracht.

„1992 sind wir in den TK-Sektor eingestiegen und seitdem immer weiter gewachsen“, beschreibt Friedrich Walther den Werdegang: Damit einher gingen entsprechende Lagerstrukturen, die über die Jahrzehnte bedarfsgerecht angepasst wurden, bis der Großhändler mit seinen herkömmlichen Methoden an seine Kapazitätsgrenzen stieß. „Anfang der 2010er Jahre reichte es noch aus, unsere Lagerprozesse rein manuell und vor allem auf Palettenbasis zu organisieren“, legt Walther weiter dar. „Mitte dieses Jahrzehnts klafften unsere Leistungsanforderungen und -möglichkeiten jedoch so weit auseinander, dass wir beschlossen, unsere TK-Intralogistik auf neue Beine zu stellen.“ Das Unternehmen entschied sich für eine nahezu vollautomatisierte Kleinteilelogistik in Form eines Tablarlagers, in dem nur wenige Handarbeiten nötig sind. „Lagern und Kommissionieren auf Bundesliga-Niveau, das war unser Anspruch“, äußert sich der Unternehmer. Und da ist er wieder, der aufflackernde Stolz des Franken, diesmal auf eine Effizienzsteigerung in seinem Betrieb: „Wir wollten, dass jeder Karton von unseren Mitarbeitern fortan nur noch maximal zweimal angefasst wird, beim Einlagern und beim Auslagern.“ →

Tiefkühl-Tablarlager kompakt

Systemlieferant: Klinkhammer Group, Nürnberg

Lagertemperatur: minus 22 Grad unter Einsatz natürlicher Kältemittel

Lagertypus: Automatisiertes Hochregallager, zweigassig mit zwei Regalbediengeräten

Größe, Kapazität: 3.100 Kubikmeter auf 344 Quadratmeter, 9.120 Stellplätze, zuzüglich 150 Quadratmeter Anliefer- und Bereitstellungsfläche

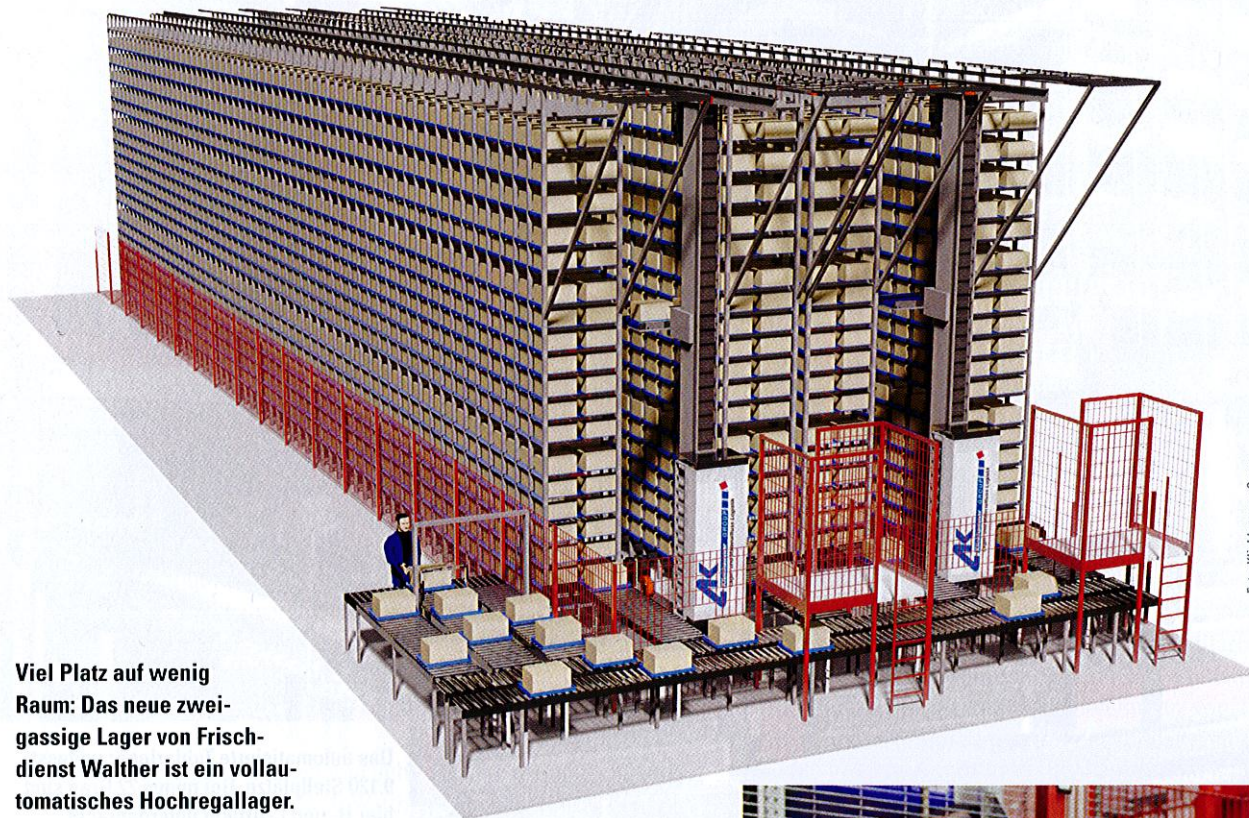
Leistung: 150 Ein- und Auslagerungen pro Stunde

Ladungsträger: Tablare für die Aufnahme von TK-Ware in Kartons bis zu einer Maximalgröße von je 60 x 40 x 30 cm (L x B x H) und einem Maximalgewicht von je 30 kg

Peripherie: Automatisierte Fördertechnik sowie ein Kommissionierarbeitsplatz (Ein-/Auslagerstation mit zwei Bildschirmen)

Software: Klinkhammer Warehouse-Management-System („KlinkWARE“) inklusive Materialflussrechner, über Schnittstellen an ein existierendes ERP-System angebunden; Sequenzier- algorithmen zur Einhaltung von Auftrags- und Positionsreihenfolgen

Ident-System: Barcodes auf den Tablar



Viel Platz auf wenig Raum: Das neue zweigassige Lager von Frischdienst Walther ist ein vollautomatisches Hochregallager.

Foto: Klinkhammer Group

Automatisiertes Tablarlager

Im August 2016, nach nur acht Monaten Realisierungszeit, nahm Frischdienst Walther seine neue Tiefkühl-Intralogistik erstmals in Betrieb. Als Logistikberater und Techniklieferant kam das Unternehmen Klinkhammer Group aus Nürnberg zum Zuge, das sich gegen drei Mitbewerber durchsetzte. Klinkhammer installierte auf einer Grundfläche von 344 Quadratmetern ein zweigassiges, 7,60 Meter hohes Hochregallager mit zwei Regalbediengeräten und 9.120 Stellplätzen für Tablare. An das System angeschlossen sind ein automatisierter Fördertechnik-Loop sowie ein ergonomisch gestalteter Kommissionierarbeitsplatz mit zwei Bildschirmen. Der TK-Bereich, zu dem neben dem automatisierten Tablarlager auch noch ein nach wie vor manuell betriebenes, nunmehr modernisiertes Palettenlager zählt, wird bei einer Umgebungstemperatur von minus 22 Grad Celsius betrieben. Er ist Teil der Gesamtlogistik des Großhandelsunternehmens. Diese beinhaltet zusätzlich ein Frischelager sowie ein Lager im Normaltemperaturbereich und erstreckt sich inklusive Bereitstellungs- und Anlieferflächen auf 3.500 Quadratmeter.



„Mit unserer hoch modernen Technik fühlen wir uns für die Zukunft gut gerüstet“: Friedrich Walther am Kommissionierarbeitsplatz seines Tablarlagers.

„Wo es Sinn macht, lagern wir auch heute noch auf Paletten“, spricht Friedrich Walther auf die althergebrachte Verfahrensweise für seine absatzstarken A-Artikel im Tiefkühlsektor an, „doch haben wir diesen Teil unserer Intralogistik drastisch verkleinert.“



Kommissionierarbeitsplatz mit zwei Bildschirmen

Von ehemals rund 1.000 Palettenstellplätzen sind nun noch 550 übrig. Der mehrheitliche Teil der TK-Ware, bestehend aus B- und C-Artikeln, ist nun in Kartons auf den Tablaranlagen im neuen Automatiksystem untergebracht. Diese Vereinzlung der Produkte in Richtung kleiner Losgrößen kommt dem Anspruch vieler Kunden von Frischdienst Walther entgegen. Diese tendieren zu Mischsortimenten mit geringerer Anzahl pro Artikeltyp, statt große Mengen in Originalverpackungen der Hersteller zu bestellen.

Lieferung in weniger als 24 Stunden

„Ein Großteil unserer Kunden möchte nach Auftragsvergabe in weniger als 24 Stunden mit einem differenzierten Produktportfolio beliefert werden“, beschreibt der Zustellhändler den Service seines Unternehmens, bei dem jeder Käufer, der bis 18 Uhr eines Werktages bestellt, am Vormittag des Folgetages mit seiner gewünschten Ware rechnen kann: „Das fordert uns eine hohe Flexibilität und Schnelligkeit bei der Order-Bearbeitung ab.“ Die neue Lagerlogistik hilft dem Unternehmen dabei, den innerbetrieblichen Materialfluss entsprechend zu beschleunigen. So sind jetzt zum Beispiel im automatisierten Kleinteilelager 150 Ein- und Auslagerungen pro Stunde möglich – ein Wert, der dem 1,5-Fachen der Warenbewegung in einem vergleichbaren manuellen Lager entspricht.

„Das Positive am neuen Automatiklager ist nicht nur seine Schnelligkeit, sondern auch seine Präzision und Kompaktheit“, freut sich Friedrich Walther über die Innovation. Dank einer ausgeklügelten Steuerung



Jeder Kunde, der bis 18 Uhr eines Werktages bestellt, kann am Vormittag des Folgetages mit seiner Lebensmittellieferung rechnen.

und Kontrolle funktionieren die Lagerprozesse sicher und reibungslos. Die Auslagerung erfolgt sequenziert, das heißt exakt in der Reihenfolge, in der die Lebensmittel pro Order kommissioniert, gepackt und ausgeliefert werden sollen. „Das verbessert unsere Effizienz im Vergleich zu früher erheblich“, hebt der Unternehmer hervor. Mit dem Konstruktionsprinzip des Tablarlagers geht eine hohe Lagerdichte einher. Walther beschreibt: „Bis zum Jahr 2015 war unser TK-Lager 700 Quadratmeter groß. Heute umfasst es, obwohl wir die Anzahl der Lagereinheiten um 40 Prozent erhöhen konnten, lediglich 25 Quadratmeter mehr.“ Zusätzlich steht eine Anliefer- und Bereitstellungsfläche von 150 Quadratmetern zur Verfügung.

Innovator der Branche

Lagerplatz zu sparen heißt auch, mit Ressourcen verantwortungsvoll umzugehen. So ließen sich, auf die Lagereinheit heruntergerechnet, zum Beispiel der Stromverbrauch und Kältemitelesatz reduzieren. Die Baukosten fielen im Vergleich zu einem herkömmlichen Palettenlager ebenfalls niedriger aus. Ersparnisse ergeben sich zudem durch die Nutzung der Abwärme der Kältemaschinen für die Beheizung der an das Tiefkühlager angrenzenden Büro- und Betriebsräume. Aus Gründen des Umweltschutzes setzt Frischdienst Walther ausschließlich natürliche Kältemittel wie Kohlendioxid und Propen ein.

„Obwohl wir ein traditionelles Familienunternehmen sind, das von meiner Frau und mir bereits in vierter Generation geleitet wird, verstehen wir uns zugleich als Innovatoren in unserer Branche“, unter- ➔



Foto: FD Walther

Frischdienst Walther passte seine Kühl- und Tiefkühllogistik kontinuierlich an seine Expansion an.

streicht Friedrich Walther: „Wir wagen immer wieder etwas Neues.“ Der fränkische Unternehmer meint damit nicht nur das automatisierte Tiefkühl-Tablarlager, dessen Technik seiner Einschätzung nach in nur wenigen vergleichbaren Betrieben in Deutschland eingesetzt wird - wenn seine Installation unter TK-Bedingungen nicht sogar die einzige hierzulande ist. Er spricht auch auf eine neuartige Software an, die es ihm ermöglicht, seine gesamte Lagerlogistik stets bedarfsgerecht zu füllen: „Bereits seit April 2015 setzen wir eine SCM-Software des finnischen Anbieters

Relx Solutions für unser Supply Chain Management ein. Diese hilft uns auf Basis von Absatzprognosen bei der automatisierten Disposition unserer Lebensmittel.“ Frischdienst Walther war zum Zeitpunkt der Inbetriebnahme der Software der erste deutsche Kunde von Relx, der diese Lösung einsetzte. Das Tool erleichtert und beschleunigt den Dispositionsprozess und vermeidet Out-of-Stock-Situationen. Friedrich Walther resümiert zufrieden: „Mit unserer hoch modernen Technik fühlen wir uns für die Zukunft gut gerüstet.“

CSV

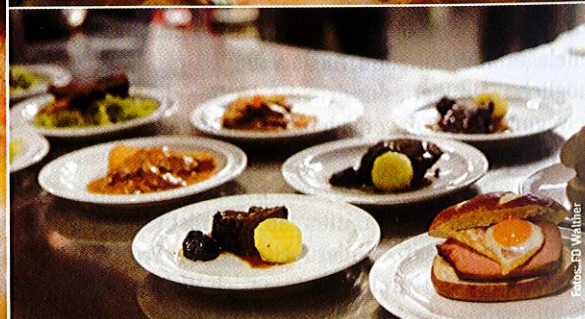
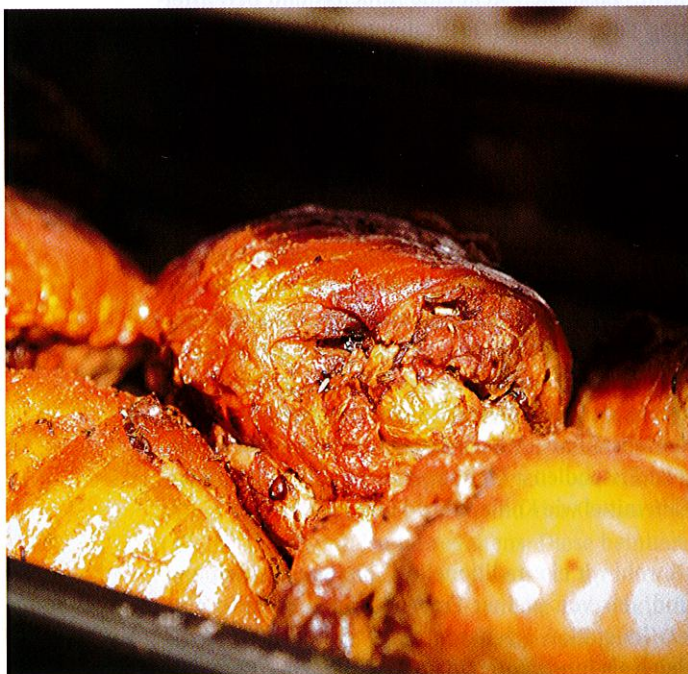


Foto: FD Walther