

Branchenreferenz

Lebensmittelhandel – Tiefkühlager



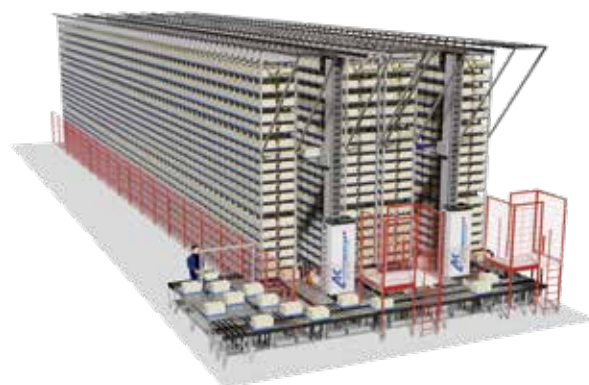
Der Kunde

Über 100 Jahre Erfolg als Familienunternehmen funktionieren nur mit der entsprechenden Hingabe und Liebe zu dem, was man tut. „Ihr Frischdienstprofi zu sein, der Ihre Sprache spricht und dafür sorgt, dass Sie die Qualität auf den Tisch bringen, die Ihr Gast von Ihnen erwartet“, das ist das Motto von Frischdienst Walther. Der Lebensmittelzustellgroßhändler für Gastronomie garantiert durch Automatisierung des Tiefkühlagers und Pick-by-Voice Kommissionierung höchste Zuverlässigkeit bei der Warenbestellung. Mit Hilfe des elektronischen Tourenplanungssystems und eines eigenen Fuhrparks mit Zweikammer-Kühlsystemen werden Liefertermine und Kühlketten zuverlässig eingehalten.

Die Anforderung

Bestellungen aus der Gastronomie kommen oft sehr kurzfristig und müssen zu 95% innerhalb von 24 Stunden ausgeliefert werden. Der Bedarf an unterschiedlichsten Tiefkühlprodukten nimmt dabei stetig zu. Kapazität, Schnelligkeit, Effizienz und Flexibilität sollten bei optimaler Raumausnutzung deutlich erhöht werden. Deshalb entschied sich Frischdienst Walther für die automatisierte Lösung im Tiefkühlbereich mit Tablartechnik.

-22°C



WALTHER 
Mit uns kommt Franken in die Küche

Klinkhammer Intralogistics GmbH

Wiesbadener Straße 11 · 90427 Nürnberg
Tel. +49 911 930 64 0 · Fax +49 911 930 64 50
info@klinkhammer.com · www.klinkhammer.com



Fördertechnik Vorzone mit Kommissionierarbeitsplatz

Die Lösung

Ein modernes, automatisches, 2-gassiges Hochregallager für 9.120 Tablar-Stellplätze. Die Durchsatzleistung beträgt bis zu 150 Ein- und Auslagerungen pro Stunde. Als Ladehilfsmittel kommen Tablare zum Einsatz, da diese eine größtmögliche Flexibilität bei der Einlagerung von Verpackungen unterschiedlicher Größe und Höhe ermöglichen. Die Kommissionier-Arbeitsplätze, die in der Vorzone des automatischen Tiefkühlagers mit einem Fördertechnik-Loop angebunden sind, garantieren ein ergonomisches Handling der Tablare. Die maximale Lagerhöhe beträgt 7,60 m, um den gesetzlichen Brandschutzanforderungen zu entsprechen. Durch diese Begrenzung konnte eine aufwändige, kostenintensive Sprinklerung bzw. Inertisierung des Hochregallagers vermieden werden. Maschinen und Anlagen sind speziell für die Anforderungen im Tiefkühlager ausgelegt. Tiefkühlfähige Technik, wie spezielle Antriebe, Schaltschrankheizungen, geeignete Lichtschranken und Sensoren sowie Temperaturbeständige Kunststoffe garantieren auch bei minus 22°C eine hohe Verfügbarkeit der Anlage. Um eine hohe Energieeffizienz zu gewährleisten wurde der Energiebedarf der Anlage mit dem Energiebedarf der Klimatechnik abgestimmt, um Leistungsspitzen im Stromverbrauch abzufangen. Die Anbindung der Klink-

hammer-Lagerverwaltungssoftware inklusive Materialflussrechner an das bestehende ERP-System garantiert durchgängige und optimale Prozesse sowie Transparenz.

Die Kundenvorteile

Alle Lager und Funktionsbereiche sind so miteinander verbunden, dass möglichst kurze Wege anfallen und der Kälteverlust sowie der Wärme- und Feuchtigkeitseintrag so gering wie möglich gehalten wird. Mit der Automatisierung konnte eine deutliche Steigerung der Effizienz beim Handling der unterschiedlichen Packungsgrößen und Gewichte erreicht werden.

Daten und Fakten

- Automatisches, 2-gassiges Tiefkühlager bis -22°C
- 9.120 Tablar-Stellplätze
- Bis zu 150 Ein- und Auslagerungen pro Stunde
- Klinkhammer-Lagerverwaltungssoftware und Materialflussrechner mit Schnittstellen zum ERP-System
- Einlagerung nach Auftrags- und Positionsreihenfolge unter Berücksichtigung von Chargen und Mindesthaltbarkeitsdaten

Tiefkühlager mit 9.120 Tablar-Stellplätzen



Vorzone des Tiefkühlagers bei -22°C



2-gassiges, automatisches Tiefkühlager

