

Branchenreferenz

Lebensmittelgroßhandel – Trocken-, Kühl- und Tiefkühlager

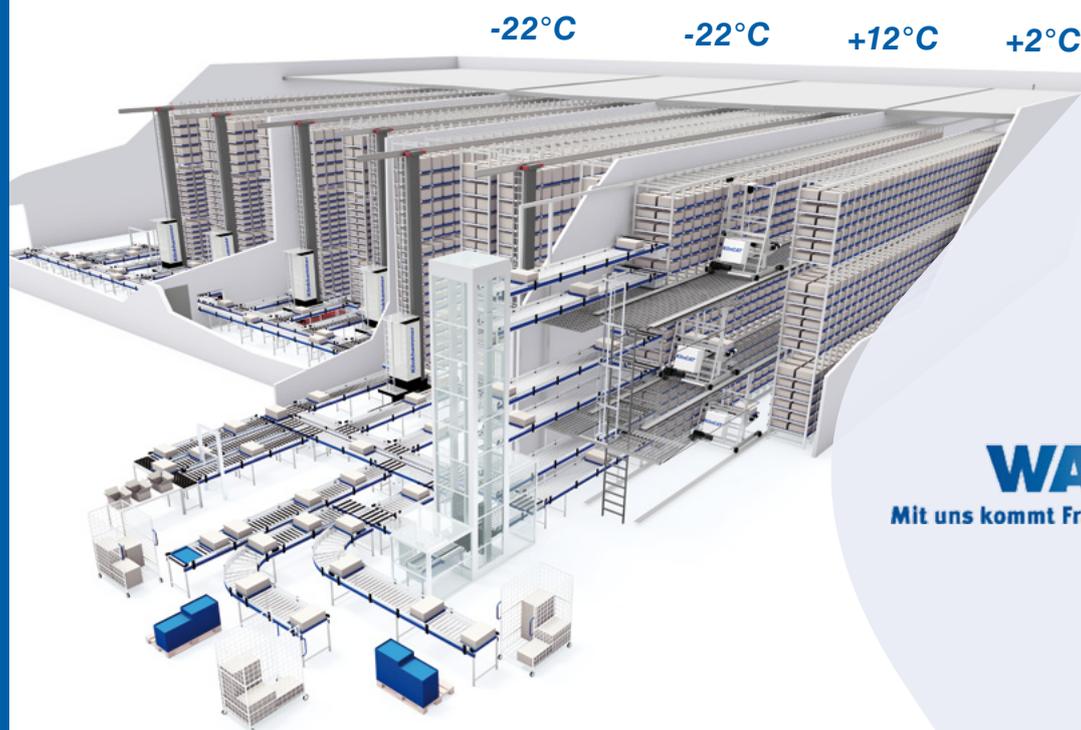


Der Kunde

Frischdienst Walther aus Kitzingen gehört mit seinem umfangreichen Sortiment von Frische- und Tiefkühlprodukten sowie Lebensmitteln zu den namhaften Zustellgroßhändlern in Franken. Mit einem Angebot von über 8.500 Artikeln beliefert das Unternehmen die fränkische Gastronomie und Hotellerie mit allem, was diese als kulinarische Gastgeber brauchen. Frischdienst Walther garantiert durch Automatisierung seiner Lager 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 stetig zu. Kapazität, Schnelligkeit, Effizienz und Flexibilität sollten bei optimaler Raumausnutzung deutlich erhöht werden. Deshalb entschied sich Frischdienst Walther für ein automatisches Trocken-, Kühl- und Tiefkühlager mit Tablartechnik.



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

Drei Automatiklager decken drei Klimazonen ab. Im automatischen Tiefkühlager mit -22°C Umgebungstemperatur stehen 19.680 Tablarstellplätze zur Verfügung. Tiefkühlfähige Technik, wie spezielle Antriebe, Schaltschrankheizungen, geeignete Lichtschranken und Sensoren sowie temperaturbeständige Kunststoffe garantieren auch bei minus 22°C eine hohe Verfügbarkeit der Anlage. Das automatische Frischwarenlager im Temperaturbereich von $+2^{\circ}\text{C}$ bis $+6^{\circ}\text{C}$ ist als leistungsstarkes Shuttlelager mit drei KlinCAT-Multilevel-Shuttles ausgestattet. Es dient auch als Auftragszusammenführungspuffer. Per Vorkommissionierung werden Aufträge für den Versand zwischengelagert, um diese zu einem späteren Zeitpunkt mit Waren aus anderen Lagerbereichen zusammenzuführen. Dies beschleunigt die Auftragsbearbeitung erheblich und entkoppelt die Prozesse. Das Trockenwarenlager wird als nicht-klimatisiertes, 2-gassiges, automatisches Kleinteilelager für B, C und D Artikel eingesetzt. Aufgrund der vielfältigen Verpackungsausführungen werden in allen drei Lagerbereichen Tablare als Ladehilfsmittel genutzt. Die Anbindung der Klinkhammer-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 werden. Mit der umfassenden Automatisierung konnte eine deutliche Steigerung der Effizienz beim Handling der unterschiedlichen Packungsgrößen und Gewichte erreicht werden.

Daten und Fakten

- Multilevel-Shuttlelager mit 3 KlinCAT®-Shuttles für Frischware mit 4.608 Tablarstellplätzen
- Automatisches, 2-gassiges Kleinteilelager für Trockenware mit 9.728 Tablarstellplätzen
- Automatisches, 4-gassiges Tiefkühlager bis -22°C mit 19.680 Tablarstellplätzen
- Klinkhammer-Lagerverwaltungssoftware und Materialflussrechner mit Schnittstellen zum ERP-System
- Einlagerung nach Auftrags- und Positionsreihenfolge unter Berücksichtigung von Chargen und Mindesthaltbarkeitsdaten

Tiefkühlager mit 19.680 Tablarstellplätzen



Vorzone des Tiefkühlagers bei -22°C



4-gassiges, automatisches Tiefkühlager

