

Branchenreferenz Lebensmittel

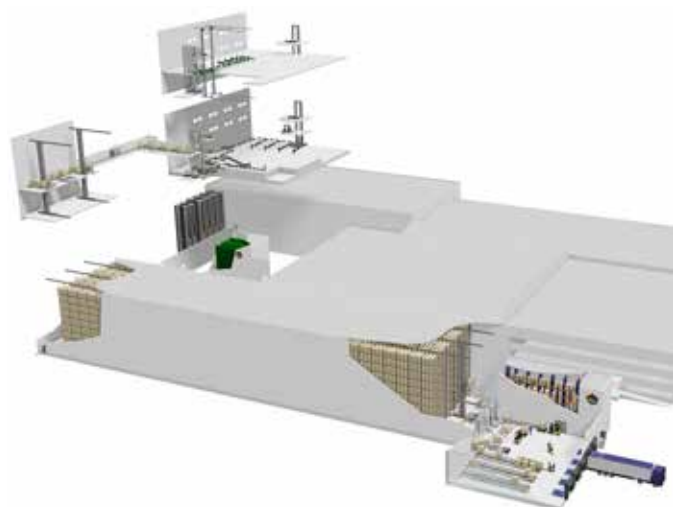


Der Kunde

Die Hügli Holding, ein internationales Schweizer Lebensmittel-Unternehmen mit 1.350 Mitarbeitern, hat mit Klinkhammer am Standort Radolfzell ein automatisches Klein- und Hochregallager in Silobauweise sowie ein Kühlager gebaut und in Betrieb genommen. Rund 30 Millionen Euro investierte die Hügli Nahrungsmittel GmbH in den Ausbau des Standorts Radolfzell in Deutschland. Nach dem Motto „Kulinarik, Kreativität, Schnelligkeit“ bietet Hügli ein Sortiment von Antipasti, Bouillons oder Bratlingen über Fertiggerichte bis hin zu Sports Nutrition, Suppen oder Würzmittel.

Die Anforderung

Der Fokus des neuen Produktionsgebäudes mit angebundenem Lager für die Mischung von Halbfabrikaten liegt auf den prozessoptimierten, fördertechnischen Anbindungen der verschiedenen Lager mit der Mischerei und der Kommissionierung. Ziel ist eine Optimierung der Materialflüsse für eine schnelle Produktionsversorgung sowie die Verkürzung der Lieferzeit.



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



Containerbefüllung – Arbeitsplätze Handaufgabe

Die Lösung

Der Neubau, in dem die Klinkhammer Group die Intra-logistik umgesetzt hat, umfasst die Mischerei mit einem angebundenen automatischen Paletten-Hochregallager mit über 11.000 Stellplätzen für Rohstoffe, Verpackungen und Fertigwaren. Ebenfalls mittels Fördertechnik mit der Produktion verknüpft ist ein 2-gassiges automatisches Behälterlager (AKL) mit ca. 8.800 Behältern, das für Kleinstmengen und als Auftragszusammenführungspuffer für vorgemischte Chargen dient. Mit der fördertechnischen Anbindung von 10 Produktionsarbeitsplätzen, den Rohstoffsilos, dem Kühllager mit 300 Palettenstellplätzen und 6 Schwerkraftversandbahnen entstand eine der modernsten Produktionsanlagen für Trockenmischprodukte in Europa.

Die Kundenvorteile

Die Besonderheit besteht in der Optimierung der komplexen Materialflüsse. Die fördertechnische Anbindung der 3 Lager, der Rohstoffsilos und der, auf 3 Ebenen befindlichen, Produktions- und Kommissionierbereiche verkürzt die Wege deutlich und steigert die Prozesssicherheit. Durch die Automatisierung wird auch die benötigte Leistung und Qualität sichergestellt. 30.000 Ton-

nen 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 in der IT-Landschaft perfekt aufeinander abgestimmt sind. Die Automatisierung und Digitalisierung setzt bei der Qualitätssicherung neue Standards und steigert die Effizienz der Prozessabläufe.

Daten und Fakten

- 3-gassiges automatischen Hochregallager, 11.000 Palettenstellplätze
- 2-gassiges AKL für 8.800 Behälter
- Manuelles Kühllager, 300 Palettenstellplätze
- 10 fördertechnisch angebundene Produktionsarbeitsplätze: Abfüllen, Umfüllen, Verwiegen, Mischen
- Klinkhammer Materialflussrechner und Anlagenvisualisierung
- 6 Schwerkraft-Verladebahnen für Paletten
- 5 Verladerampen



Arbeitsplätze Verwiegen für Bouillons, Suppen oder Würzmittel



Automatisches Kleinteilleger für 8.800 Behälter



11.000 Palettenstellplätze im automatischen Hochregallager