

Branchenreferenz

Süßwaren

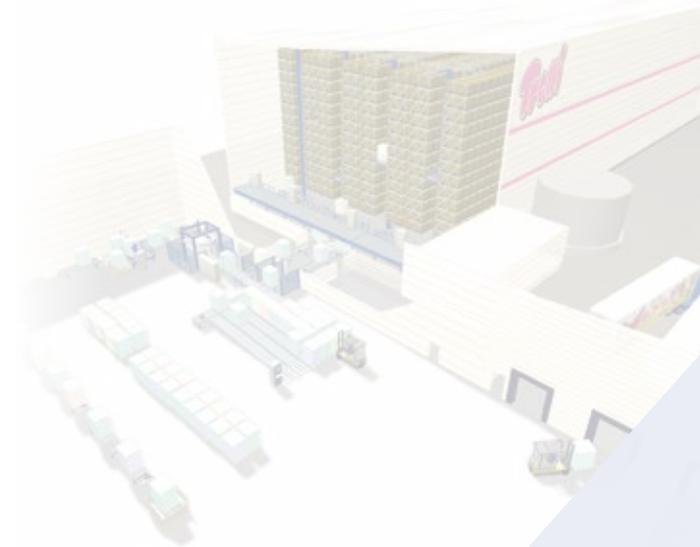


Der Kunde

Die Mederer Gruppe zählt zu den führenden Herstellern von Fruchtgummis mit einer Gesamtproduktionsleistung von 115.000 Tonnen jährlich. Mit der Marke „Trolli“ hat sich das Unternehmen mit Stammsitz in Fürth europaweit einen Namen gemacht. Das Sortiment besteht aus rund 80 Kernprodukten, die Erzeugnisse werden in mehr als 70 Länder geliefert.

Die Anforderung

Um dem ständig steigenden Bedarf des Marktes gerecht zu werden, mussten die Produktions-, Lager- und Versandkapazitäten am Standort Hagenow erweitert werden. Ziel war eine Erhöhung des Volumens in der „Gummi Bear Factory“ von 29.000 Tonnen auf 41.000 Tonnen jährlich. Dazu musste nicht nur die Produktion modernisiert, sondern auch ein neues Hochregallager gebaut und das logistische Konzept neu aufgesetzt werden. Heute steht in Hagenow „die modernste Fruchtgummi-Fabrik“ der Welt, in der fast alles vollautomatisch abläuft – von der Rohstoffanlieferung bis zum Beladen der LKW.



The Trolli logo is written in a bold, pink, bubbly font with a black outline. A registered trademark symbol (®) is located at the top right of the logo.

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



Automatische Tourenbereitstellung

Die Lösung

Die Klinkhammer Group übernahm als Konsortialführer die komplette Abwicklung der logistischen Prozesse. Von der Produktionshalle führt eine neue Transportstrecke über knapp 100 Meter in das neue Hochregallager. Es erfüllt natürlich alle Anforderungen an den modernen Schall- und Brandschutz, aber auch an die besonderen Lagerbedingungen wie Feuchtigkeit und Temperatur für Gummibonbons. Eine neuartige Fassadenkonstruktion sorgt für ein immer gleichbleibendes Klima. Im neuen über 30 Meter hohen Hochregallager können auf einer Grundfläche von 2.000 Quadratmetern bis zu 12.000 Euro-Paletten in 4 Gassen eingelagert werden. Die vier vollautomatischen Regalbediengeräte erreichen einen Umschlag von bis zu 1.770 Paletten täglich. Auch beim Transport der Waren innerhalb der Produktion ist der Automatisierungsgrad hoch. Hier kommen fahrerlose Transportsysteme (FTS) zum Einsatz.

Die Kundenvorteile

Neben dem größeren Lagervolumen und den sich daraus ergebenden Vorteilen einer höheren Verfügbarkeit der Waren ist vor allem der schnellere Lagerumschlag ein echter Pluspunkt des neuen Hochregallagers. Mit einem

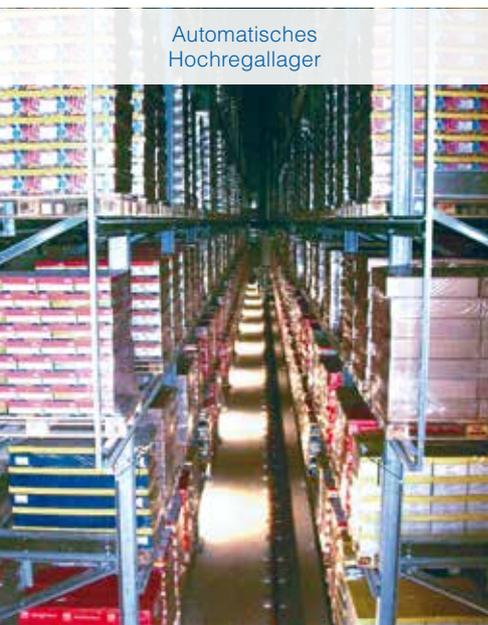
Umschlag von 1.770 Paletten täglich kann die Mederer Gruppe am Standort Hagenow optimal auf die erhöhte Nachfrage des Marktes reagieren. Weiterer Vorteil: Die weitgehend automatisierten Prozesse in Produktion und Logistik sorgen für schnelle, transparente und effiziente Auftragsbearbeitungen.

Daten und Fakten

Die Leistungen der Klinkhammer Group umfassten neben der Planung und Montage der Fördertechnik auch die Bereiche Steuerungstechnik und Visualisierung, Materialflusssteuerung, Feuerschutzabschlüsse, automatische Etikettendrucker und Applizierer.

Die Klinkhammer-Anlage im Überblick:

- Hochregallager (4 Gassen) mit ca. 12.000 Stellplätzen
- 4 vollautomatisch arbeitende Regalbediengeräte
- Auslagerleistung von bis 1.770 Paletten/Tag
- Anlagenvisualisierung
- Materialflussrechner mit Stellplatzverwaltung und SAP-Anbindung
- Spezielles Raumklima im Hochregallager durch neuartige Konstruktion der Außenfassade



Automatisches Hochregallager



I-Punkt Produktion – Hochregallager



Versand