Schweizer Lebensmittelproduzent Hügli setzt auf automatische Intralogistik von Klinkhammer

Verbindung von Lager und Produktion

Die Klinkhammer Group baut dem Schweizer Lebensmittelhersteller Hügli am Standort Radolfzell ein automatisches Hochregallager in Silobauweise mit zwei Vorzonen, ein automatisches Kleinteilelager und ein Kühllager. Der Fokus liegt dabei auf der effizienten fördertechnischen Anbindung der Läger an die Produktion und auf der Integration von Kommissionierarbeitsplätzen mit Verwiegung und Mischung für eine schnelle Produktionsversorgung.

Großverbraucher, Gastronomiekunden, Unternehmen der Lebensmittelindustrie und Einzelhandelsorganisationen aus ganz Europa setzen auf die Kompetenz der Schweizer Hügli-Gruppe. Von Antipasti, Bouillons oder Bratlingen über Dressings oder Fertiggerichte bis hin zu Sports Nutrition, Suppen oder Würzmittel reicht das Angebotsspektrum. Standorte in der Schweiz, in Österreich, Deutschland, England, Italien, Spanien und in Tschechien garantieren die Kunden nähe. Im größten Produktionsstandort der Hügli-Gruppe im deutschen Radolfzell werden vorwiegend alle Arten von Trockenmischprodukten wie Suppen, Saucen, Bouillons, Würzen, Desserts und Fertiggerichte hergestellt.

Um die Prozesse weiter zu optimieren und die Lieferzeiten zu verkürzen, entsteht in Radolfzell eine neue Produktion für die Mischung von Halbfabrikaten. Der Neubau, in dem die Klinkhammer Group die Intralogistik umsetzt, umfasst die Produktion mit einem angebundenen automatischen Hochregallager mit über 11 000 Stellplätzen für Rohstoffe, Verpackungen und Fertigwaren. Ebenfalls mittels Fördertechnik an die Produktion angebunden sind ein zweigassiges automatisches Kleinteilelager mit circa 8 800 Behältern, ein manuelles Kühllager mit 300 Palettenstellplätzen und mehrere Handlingsbereiche für das Kommissionieren und Abfüllen mit Verwiegung und Mischung der Rohstoffe.

„Wir hatten klare Vorstellungen, wie die Logistik im neuen Zentrum laufen sollte", so Dirk Balzer, Head of Manufacturing der Hügli Holding AG. „Das Intralogistikkonzept optimiert die Materialflüsse zwischen allen Logistikbereichen und der angeschlossenen Produktion vom Wareneingang bis zum Versand mit zusätzlichem Puffer für Erweiterungen." Dies beinhaltet sowohl das manuelle Kühllager, das automatische Palettenhochregallager und das automatische Behälterlager als auch die daran angeschlossenen Arbeitsplätze und die Produktion. Im Mittelpunkt steht dabei stets eine hohe Flexibilität für zukünftige Arbeitsschritte und eventuelle Produktionserweiterungen.

Neben dem dreistöckigen Betriebsgebäude mit einer Fläche von circa 3 000 m², errichtet die Klinkhammer Group ein dreigassiges Palettenhochregallager in Silobauweise, das an das Betriebsgebäude angeschlossen ist. Mit Hilfe des neuen Intralogistikkonzeptes wird künftig die aktuelle Produktionsmenge von 30 000 t im Jahr nicht mehr im Dreischichtbetrieb, sondern nun im Zweischichtbetrieb produziert.

Um höchste Versorgungsqualität und -sicherheit der Produktion zu gewährleisten, wird das Palettenhochregallager über eine Fördertechnikbrücke und einen Palettenaufzug mit dem angrenzenden Produktionsgebäude verbunden. Das Hochregallager besitzt an beiden Enden je eine Vorzone. So wird die Ver- und Entsorgung der Produktion über das Hochregallager auf allen drei Ebenen des Produktionsgebäudes sichergestellt. Im Produktionsbereich erfolgt ein Umpacken der Paletten in Behälter mit Hilfe von Hebevorrichtungen, Schüttkonstruktionen und Waagen. Auch das automatische Behälterlager, das innerhalb des Produktionsgebäudes angesiedelt ist, ist über Fördertechnik an alle Produktionsebenen angeschlossen.

Der Materialflussrechner und die Visualisierung von Klinkhammer werden mittels bidirektionaler Schnittstellen an die bereits existierenden ERP- und Produktionsleitsysteme angebunden. Der komplette Materialfluss, die Regalbediengeräte, alle Förderstrecken und Arbeitsplätze werden mit dem Klinkhammer-Visualisierungssystem mit Hilfe von dynamisierten Anlagenbildern dargestellt.

fm

Weitere Informationen

www.klinkhammer.com

Rund 30 Millionen Euro investiert die Hügli Nahrungsmittel GmbH in den Ausbau des Standorts Radolfzell am Bodensee. Hier ein Blick in die Abfüllanlage