

02.02.2016

Höhere Produktionsmengen

Großverbraucher, Gastronomiekunden, Unternehmen der Lebensmittelindustrie und Einzelhandelsorganisationen aus ganz Europa setzen auf die Kompetenz der Schweizer Hügli-Gruppe. Im größten Produktionsstandort der Hügli-Gruppe in Radolfzell, Deutschland, werden vorwiegend alle Arten von Trockenmischprodukten wie z.B. Suppen, Saucen oder Bouillons 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 2-gassiges automatisches Behälter- bzw. Kleinteilelager (AKL) mit ca. 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 Paletten-Hochregallager und das automatische Behälterlager als auch die daran angeschlossenen Arbeitsplätze und die Produktion.

Neben dem 3-stöckigen Betriebsgebäude mit einer Fläche von zirka 3.000 Quadratmetern errichtet die Klinkhammer Group ein 3-gassiges Paletten-Hochregallager in Silobauweise, das an das Betriebsgebäude angeschlossen ist. Mit Hilfe des neuen Intralogistikkonzeptes wird künftig die aktuelle Produktionsmenge von 30.000 Tonnen p.a. nicht mehr im Dreischichtbetrieb, sondern im 2-Schichtbetrieb produziert.

Um höchste Versorgungsqualität und -sicherheit der Produktion zu gewährleisten, wird das Paletten-Hochregallager 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.

Quelle: Klinkhammer Förderanlagen GmbH

Linkempfehlung:

www.klinkhammer.com

