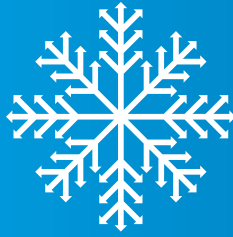


FRISCHE LOGISTIK



Fachmagazin für die gesamte Frische- & Tiefkühlkette

16. Jahrgang 2018 | Ausgabe 2/2018



Lebensmitteltechnik und -produktion

Große Vorschau
Anuga Foodtec

Lager- und Regaltechnik

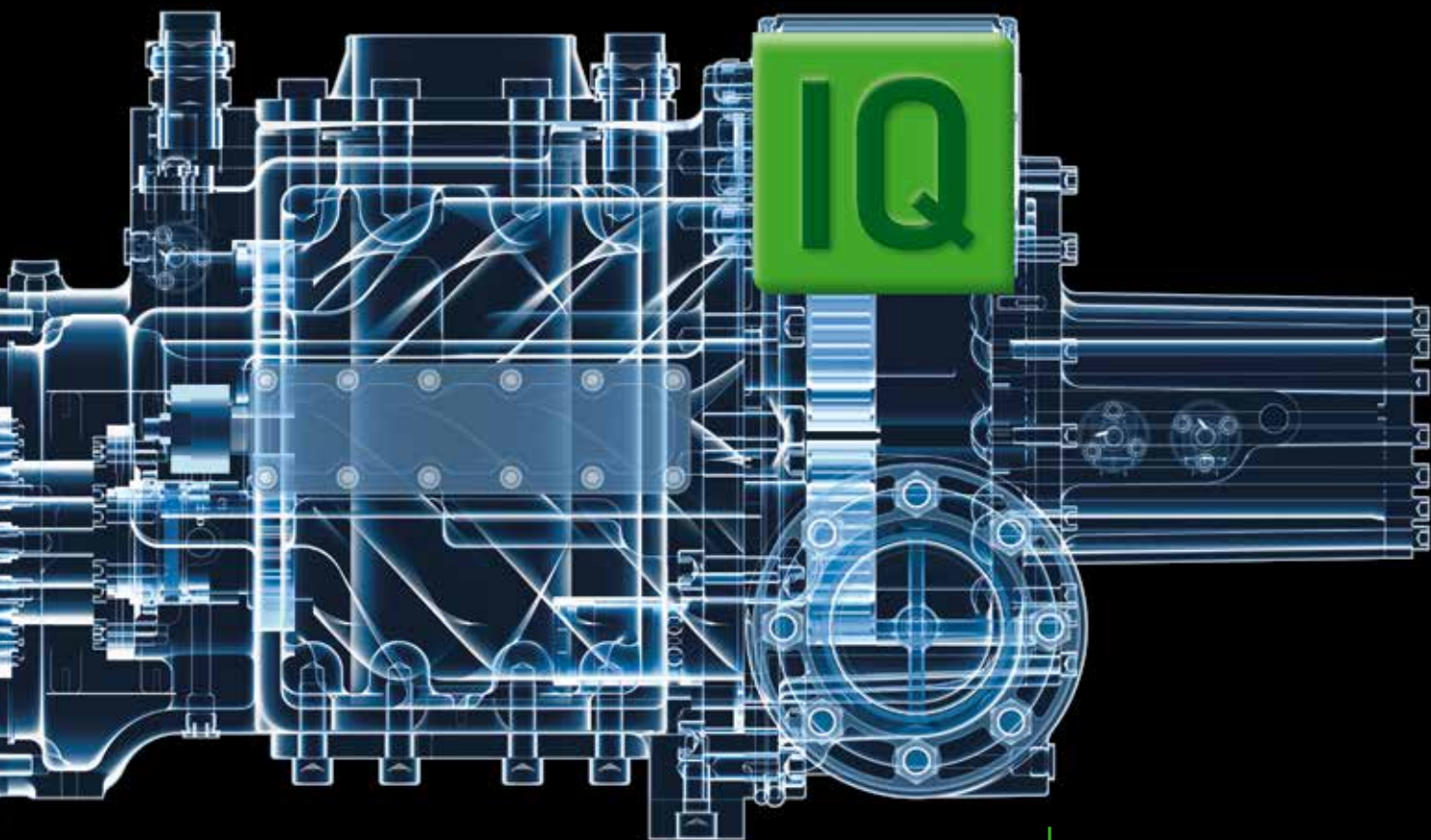
Staudrucklose Förder-
strecken jetzt auch in TK

Neues Kommissionier-
zentrum für Auchandirect.fr

**Fahrzeuge,
Aufbauten, Trailer**
Schwedischer Heimliefer-
dienst Mathem setzt auf
Elektromobilität

Nordfrost nutzt Kühl-
maschinen-Telematik





FÜR MEHR LEISTUNG. MIT MEHR EFFIZIENZ.

Mit der OS.A95 präsentiert BITZER den neuen Star in der Industriekältearena: Er erweitert den Leistungsbereich der BITZER Ammoniak-Schraubenverdichter nach oben und ist im Verbundbetrieb mit den bestehenden OS.A Baureihen kombinierbar. Die intelligente Steuerelektronik sorgt mithilfe des neu entwickelten Leistungs- und Regelschiebers stets für höchste Effizienz und überwacht die Einsatzgrenzen. Die integrierte Modbus-Schnittstelle übernimmt die Kommunikation mit dem übergeordneten Anlagenregler. Erfahren Sie mehr über unsere Produkte unter www.intelligente-verdichter.de



DAS HERZ DER FRISCHE

Berliner Sauerbier

Die jetzt abgeschlossene Regierungsbildung in Berlin ähnelt in so mancher Hinsicht der Suche von Familienunternehmen nach einer Nachfolge für den Firmenchef: Ein quälend langsamer Prozess, von dessen Erfolg doch so viel abhängt. Und eine seltsam undankbare Aufgabe, obwohl es doch eigentlich um eine erstrebenswerte, machtvolle Position geht, nicht um den Verkauf von sauer Bier. Aber am Ende, nachdem die jungen, dynamischen Macher doch nicht so recht in die Verantwortung gehen wollten, muss es »der Alte« eben doch noch etwas länger machen.

In Berlin sind es also die alte Koalition und, das war nach dem Wahlergebnis zu erwarten, auch die alte Kanzlerin, die für den Rest der Legislaturperiode Regierungsverantwortung übernehmen wollen. Die neuen, alten Partner mussten dabei schon keine drei Wochen nach Einigung auf ihren Koalitionsvertrag hinnehmen, dass das Bundesverwaltungsgericht einem Passus zu einer wesentlichen Logistik-Frage den Boden unter den Füßen wegzog: »Wir wollen Fahrverbote vermeiden und die Luftreinhaltung verbessern. Die Kommunen wollen wir unterstützen, die Emissionsgrenzwerte im Rahmen ihrer Luftreinhaltepläne mit anderen Maßnahmen als mit pauschalen Fahrverboten einzuhalten.« steht im Kapitel zu »Mobilität und Umwelt« auf Seite 76 des Koalitionsvertrags. Nachdem am 27. Februar die Leipziger Richter genau solche Fahrverbote als auch ohne bundeseinheitliche Regelung zulässig befunden haben, diskutiert die Autofahrer-Nation aber nun nichts anderes mehr. Manche Feinstaub-belastete Kommunen ste-

hen damit ungeschützt unter dem Druck der Grenzwerte und ziehen mehr oder weniger unwillig ihre Diesel-Fahrverbots-Pläne aus der Schublade. Auch die Bundesvereinigung Logistik zog am Tag der Urteilsverkündung des Bundesverwaltungsgerichts etwas aus der Schublade: ein Papier ihres Geschäftsführungs-Vorsitzenden Prof. Dr.-Ing. Thomas Wimmer, das Daten und Fakten zu einzelnen Antriebsarten und zu möglichen Alternativen zu den Verbotsszenarien verspricht. Es gehe nicht um Benziner, Diesel oder E-Auto, sondern um die schlaueste, effektivste und umweltschonendste Kombination bewährter und neuer Technologien. Neben der Fahrzeug- und Antriebstechnologie gebe es zudem viele Optimierungsmöglichkeiten der (urbanen) Logistik, mit denen die Belastung in Ballungsräumen reduziert werden könnten, so die BVL. Sie finden solche Alternativen übrigens auch in dieser Ausgabe der Frischelogistik: Seien es Fahrzeug-Lösungen wie die Plattform eCab, einem gemeinsam von Al-ko Fahrzeugtechnik und ABT Sportsline entwickelten, vollelektrisch angetriebenen E-Transporter (S. 44) oder IT-basierte Wege wie Bestandsmanagement-Software, die immer mehr Händler einsetzen, um Verderb und damit letztendlich auch unnötige Transporte zu vermeiden (S. 46).

In Berlin bleibt also vieles beim alten. Alles neu macht der Mai soll zumindest für die Internetseite der Frischelogistik gelten. Unser Team arbeitet momentan an einem Relaunch mit mehr Inhalten und – Ehrensache – einem frischerem Design. Zur Ausgabe 3/2018 werden wir sicher schon mehr verraten können. Seien Sie gespannt!

Jetzt wünschen wir Ihnen aber erst einmal spannende Einsichten bei der Lektüre dieser »analogen« Ausgabe der Frischelogistik!




Das BVL-Plädoyer zum Diesel-Fahrverbot

Anzeige



Wie viel versteht Ihre Software von Handel und Logistik?

Unsere eine ganze Menge.

Branchenspezifische Prozesse, Multichannel Sales, durchgängige Kalkulation und Reporting, Rückverfolgbarkeit, Qualitätsmanagement und vieles mehr. Das CSB-System ist die Unternehmenssoftware für die Handel- und Logistikbranche. Es deckt als Komplettlösung ERP, FACTORY ERP® und MES ab. Und dazu sind Best-Practice-Standards schon enthalten.

Sie möchten ganz genau wissen, warum Branchenführer auf CSB setzen?

www.csb.com

Inhalt

Lager- und Regaltechnik

- Staudrucklose Förderstrecken auch in der Tiefkälte 6
- Neues Distributionszentrum für Online-Lebensmittelhändler Auchandirect.fr..... 10
- Metro Kanada nutzt Witrons OPM-Technologie im TK 17
- Frischkosthändler Van Gelder setzt auf automatisierte Lösung von Vanderlande 20

Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer

- Kühlmaschinen-Telematik mit der SLXi bei Nordfrost 12
- Transportkühlung beim niederländischen Pharmaspezialist VTS 29
- 280 neue Daf XF für spanischen Frischelogistiker Primafrío ... 40
- Kühlfahrzeug für alle Antriebe 42
- Schwedischer Lebensmittel-Heimlieferdienst setzt auf eCab-Plattform 44

Software

- Mowis schnürt Digitalisierungspaket für die Lieferlogistik... 14

Kühlhausbau und -betrieb

- Neues HSF-Logistikzentrum mit automatischem System für hängendes Fleisch 16

Verpackung und Kennzeichnung

- Startup Tec4med will mit Hilfe von Bito aktive, intelligente Kühlbox entwickeln..... 18
- Branchenpreis für Bananenbox von Bekuplast und Euro Pool System 41

Supply Chain und Management

- SK Pharma Logistics nutzt Zeitfenster-Managementsystem von Cargoclix..... 21



24
Fruchtsaft im Reefer



26
PCF und Panalpina



18
Startup-Förderung



30
Anuga Foodtec

Bünting nutzt Supply-Chain- und
Sortimentsmanagement-Software von Relex 46

Identtechnik

Full-Touch-Handheld IT-G400 mit Zertifikat
von SAP und GK Software 22

Lebensmitteltechnik und -produktion

Habasit mit neuer Endverbindung für Cleandrive
Transportbänder 23
Firmen auf der Anuga Foodtec ab 32
Spiralfroster und mehr bei Gea 36
Multivac zeigt Verpackungs- und Portionierlösungen 38

Seefracht

Flexitank für Transport von Fruchtsaft in Kühlcontainern .. 24
Seecontainer entladen mit künstlicher
Intelligenz und Bildverarbeitung 28

Transport und Logistik

Panalpina nutzt verstärkt Perishable Center Frankfurt ... 26
PostNL eröffnet neues Sortierzentrum mit
eigener Halle für temperaturgeführte Sendungen 43
Go baut auf validierte Transportlösung
für temperatursensible Produkte 45

Messen und Veranstaltungen

Vorbericht Anuga Foodtec 30

News ab 47
Inserentenverzeichnis 54
Bezugsquellen 55
Fröschellogistik/Impressum 56

VORSCHAU

Die nächste Frischelogistik erscheint
am 30.05.2018

Schwerpunkthemen

Kühlhausbau und -betrieb
Kühltransport und -logistik
Telematik und Flottenmanagement
Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer
VDKL Jahrestagung, Düsseldorf

Redaktions- und Anzeigenschluss
ist der 11.05.2018

BRANLO
CHENGIS
TREFFTIK

11.-12. APRIL 2018
MESSE ZÜRICH

- **GS1 NETWORKING ZONE**
Logistics Talks & Speed Innovation Update
- **TRANSPORT PAVILLON**
Transportdienstleister stellen aus
- **NETWORKING-APÉRO**
Das Branchentreffen der Industrie,
11.04.2018, 17.00 Uhr

EINLADUNGSCODE
3190

REGISTRIEREN SIE SICH KOSTENLOS AUF
WWW.LOGISTICS-DISTRIBUTION.CH

IHR EINLADUNGSCODE IST FÜR ALLE VIER MESSEN GÜLTIG



**2018
ZÜRICH**

THE FUTURE OF MATERIAL HANDLING,
E-LOGISTICS, DISTRIBUTION & SYSTEMS

LOGISTICS & DISTRIBUTION

PARALLEL ZU



The future of packaging technology

EMPACK2018



The future of branded and inspirational packaging

**PACKAGING
INNOVATIONS2018**



The future of packaging printing, labelling & converting

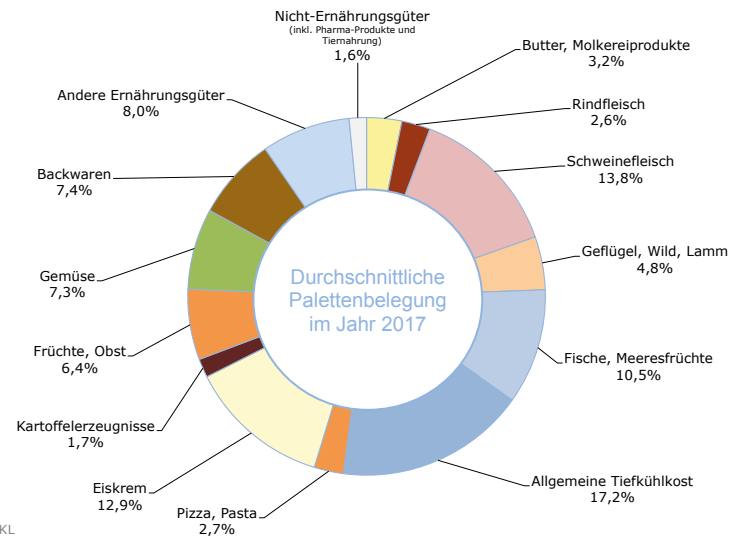
LABEL&PRINT2018

Auslastung VDKL-Kühlhäuser 2017

Die im VDKL zusammengeschlossenen Kühlhäuser sind nach wie vor gut ausgelastet. Die durchschnittliche Gesamtauslastung lag im Jahr 2017 bei 75,1%, 2016 waren es 76,0%. Dieser verhaltene Rückgang entspricht einer grundsätzlich unauffälligen wirtschaftlichen Bewegung, in den letzten drei Jahren lag die Auslastung mit durchschnittlich 75,8% auf einem kontinuierlich guten Niveau.

Das Kölner Institut für Handelsforschung (IfH) fragt bei seiner statistischen Erhebung unter den VDKL-Kühlhäusern die Plattenbelegung in 14 Produktgruppen ab.

Obwohl sich die Veränderungen lediglich im unteren Prozent-Bereich bewegen, bilden sie allgemeine Ernährungstrends durchaus feststellbar ab. Interessant dabei: Zwar wird der öffentliche Diskurs rund um Lebensmittel vor allem von Themen wie »vegane und vegetarische Ernährung« oder dem Low-Carb-Trend bestimmt. Trotzdem konnte der VDKL gerade in den Produktgruppen Schweinefleisch (plus 1,3%) und Backwaren (plus 1,0%) Zuwächse verzeichnen. Minimal rückläufig waren die Ein-



Quelle: VDKL

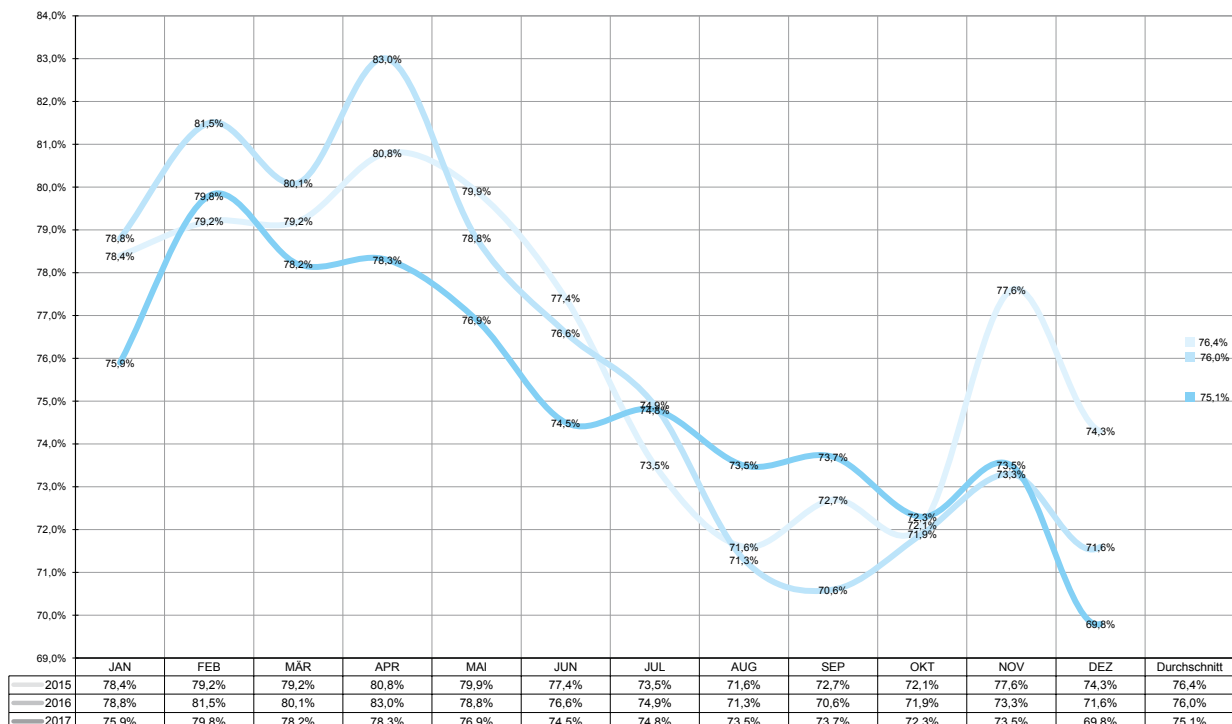
Diese Produkte lagerten 2017 in Deutschlands Kühlhäusern

lagerungen in den Gruppen »Geflügel, Wild, Lamm« und »Fisch, Meeresfrüchte« (beide minus 1,1%).

Grundlage für die Statistik zur Auslastung Deutscher Kühlhäuser ist eine langfristige Forschungs-Reihe des Instituts für Handelsforschung in Köln. Monatlich melden VDKL-Mitglieder die Auslastungs-Zahlen ihrer Kühlhäuser,

dabei machen sie auch detaillierte Angaben über alle wesentlichen Produktgruppen.

An der deutschlandweit einmaligen Forschungs-Reihe beteiligen sich rund 70 % aller VDKL-Kühlhäuser. Damit haben die Zahlen einen repräsentativen Aussagewert und geben verlässliche Trends wider.



Entwicklung der Auslastung der VDKL-Kühlhäuser in den Jahren 2015–2017

Technische Kommission informiert sich über Drohnen-Einsatz im BLG-Lager

Anfang des Jahres 2018 trafen sich die Teilnehmer der Technischen Kommission des VDKL zu einer Sitzung in Kleve am Niederrhein. Auf dem Programm standen aktuelle technische Themen rund um die temperaturgeführte Logistik. Nach der Sitzung besichtigte die Gruppe den BLG-Lagerstandort in Emme-

rich. Das Unternehmen realisiert an diesem Standort unter anderem die Inventur sowie Regal- und Gebäudekontrollen mithilfe des Einsatzes von Drohnen. Wie genau das funktioniert, konnten die Teilnehmer live bei operativen Lagerprozessen beobachten. VDKL-Geschäftsführer Jan Peilnsteiner:

»Was auf den ersten Blick wirkt wie ein High-Tech-Spielzeug, ist tatsächlich der Live-Test der nächsten Entwicklungs-Stufe in unseren Kühllhäusern.« Angeregt und intensiv wurden im Anschluss Vorteile, Nachteile und Kosten dieser neuen innovativen Prüf- und Überwachungstechnik diskutiert.



Am BLG-Standort Emmerich kontrolliert die Drohne üblicherweise die Lagerbestände, hier fotografierte sie ausnahmsweise die Technische Kommission des VDKL

VDKL-Jahrestagung 2018

In diesem Jahr treffen sich am 21. Juni 2018 die VDKL-Mitglieder in Düsseldorf. Im Rahmen der ordentlichen Mitgliederversammlung wird unter anderem ein neuer Vorstand gewählt. Später wird der »konservative Rebel« der CDU, Wolfgang Bosbach, seinen Standpunkt zu den aktuellen Herausforderungen Deutschlands klar machen – wie gewohnt pointiert und mit klaren Aussagen. Ausklingen wird der Tag dann entspannt und gemütlich mit frischem Altbier und rheinischen Spezialitäten.

Eingeladen sind alle VDKL-Mitglieder, mehr Informationen unter www.vdkl.de.



Wolfgang Bosbach (CDU) hat einen klaren Blick darauf, wie Politik in Deutschland ist und eine ebenso klare Meinung dazu, wie sie sein sollte

Wir informieren Sie gerne

Der Verband Deutscher Kühllhäuser und Kühllogistikunternehmen e.V. (VDKL) ist ein Zusammenschluss von Unternehmen, die im Bereich temperaturgeführter Lagerung, Distribution und Logistik tätig sind (Logistikdienstleister, Industrie, Handel, Zulieferer).

Der VDKL vertritt ca. 85 % aller gewerblichen Kühllhäuser in Deutschland.

Fränkische Straße 1
53229 Bonn
Tel. (02 28) 2 01 66-0
Fax (02 28) 2 01 66-11
info@vdkl.de
www.vdkl.de



Ohne Stau auf der Tiefkühlstrecke

Interroll hat seine modulare Förderer-Plattform MCP mit der dezentral gesteuerten Rollerdrive-Antriebstechnik nun auch für Einsatzumgebungen von bis zu -30°C ausgelegt. Damit sollen die Vorteile eines effizienten, staudrucklosen Materialflusses nun auch in der Tiefkühllogistik verfügbar werden.

Seit ihrer Markteinführung im Jahr 2014 setzen Systemintegratoren und Anlagenbauer die Modular Conveyor Platform (MCP) von Interroll auf der ganzen Welt für anspruchsvollste Materialflussslösungen ein. Ein wichtiger Grund für den Erfolg dieses Förderers ist seine Modularität: Die MCP lässt sich als Baukastenlösung – analog zum Legostein-Prinzip – flexibel aus Plug-and-Play-Standardkomponenten zusammenstellen und erweitern. Das erleichtert nicht nur Planung, Installation und Wartung, sondern sorgt auch für kurze Lieferzeiten. Zudem erfolgt die Anbindung der Fördererplattform an übergeordnete IT-Systeme durch eine konsequente Standardisierung der Schnittstellentechnik. Die Module sind vorverkabelt und lassen sich auf Tastendruck

für die gewünschten Feldbustechnologien, etwa Ethercat, Profinet oder Ethernet/IP, einrichten.

Im Gegensatz zu konventionellen Förderstrecken, bei denen zentrale 400-Volt-Getriebemotoren lange Flachbänder – unabhängig von tatsächlich vorhandenem Fördergut – rund um die Uhr antreiben, lassen sich auf Grundlage der MCP und 24-Volt-Motorrollen, der Rollerdrive von Interroll, ein intelligentes, dezentral gesteuertes und angetriebenes Fördersystem aufbauen. »Bei unserer Lösung gibt es keine zentrale Antriebsstation, die kompakten Antriebe befinden sich in jeder einzelnen Förderzone. Durch diesen Aufbau lässt sich jede Förderzone individuell und automatisiert zu- oder abschalten. Das bietet den Vorteil, dass es nur dann zu einer Bewegung im Förder-

system kommt, wenn Fördergut vorhanden ist«, erklärt Tibor Matskassy, Leiter Conveyor & Storage Projects bei Interroll in Wermelskirchen. Dabei werde jeweils immer nur der Rollerdrive angetrieben, der gerade für den optimalen Durchfluss der Fördergüter benötigt wird. Dies erschließt nach Angaben des Herstellers ein Potenzial bis zu 50 Prozent bei der Energieeinsparung sowie eine deutliche Lärm- und Verschleißminderung.

Staudruckloser Materialfluss bei bis zu -30°C

Die Vorteile dieser modernen Lösung können nun auch für Förderlösungen im Tiefkühlbereich genutzt werden. Christian Hagmaier, Global Product Manager für die modulare Förderer-Plattform MCP: »Seit Jahrzehnten bestimmen – und beschränken – konventionelle Stetigförderer die Möglichkeiten des Materialflusses in der Tiefkühllogistik. Ab sofort bietet Interroll eine flexible Alternative: Wir haben die wichtigsten



Plug and Play Rollerdrive für die Tiefkühl-Fördererplattform MCP.



So ist ein Trommelmotor von Interroll aufgebaut.

Bauteile unserer modernen Fördererplattform für den Einsatz bei bis zu -30°C ausgelegt. Mit diesen speziell modifizierten Kurven, Geraden, Ausschleusern und ihrem hocheffizienten Antrieb lässt sich nun auch in der Tiefkühllogistik ein staudruckloser und vereinheitlichter Materialfluss verwirklichen.«

Wie bei der bewährten Förderer-Plattform von Interroll kann so eine leistungsstarke Materialflusslösung für den Tiefkühlbereich flexibel aus

Plug-and-Play-Standardkomponenten zusammengestellt und bei Bedarf erweitert werden. Das erhöht nach Überzeugung des Intralogistik-Anbieters mit Sitz in Sant'Antonino im Schweizer Kanton Tessin nicht nur die Arbeitsproduktivität unter diesen extremen Umgebungsbedingungen, sondern verschafft Systemintegratoren in der Planungsphase entscheidende Vorteile. Dank einer benutzerfreundlichen Planungssoftware, die Interroll kosten-

los bereitstellt, lassen sich beispielsweise schon bei der Projektierung Arbeitsschritte vereinfachen und Kundenwünsche flexibel berücksichtigen.

Unter extremen Einsatzbedingungen getestet

Um sicherzustellen, dass die modifizierte Förderer-Plattform problemlos im Tiefkühlbereich verwendet werden kann, führten die Ingenieure am Interroll Research Center in Baal umfang-

Hygiene-Antriebstechnik der nächsten Generation

Interroll hat eine neue Trommelmotoren-Plattform eingeführt, die den Kunden einen deutlichen Zusatznutzen liefern soll. Basis für die Vorteile der neuen Antriebsgeneration ist die modulare Plattformstrategie des Unternehmens. Mit einer einzigen Lösung lassen sich so praktisch alle gängigen Einsatzszenarien in der Nahrungsmittelindustrie abdecken, betont Interroll.

Alle asynchronen und synchronen Trommelmotoren passen nun aufgrund identischer Achsen in dieselbe Halterung. Über eine erweiterte Anzahl von Getriebestufen lässt sich ein noch größeres Geschwindigkeitsspektrum bedienen. Auf diese Weise wird es für Systemintegratoren leichter, individuelle Vorgaben beim Durchsatz für eine Förderlösung zu erfüllen. Zudem sind sämtliche Optionen wie Drehgeber, Bremse oder Rücklaufsperren für alle Motorenvarianten der neuen Plattform verfügbar und frei kombinierbar.

Auch anspruchsvollste Hygieneanforderungen in der Lebensmittelindustrie erfordern in Zukunft kein planerisches Kopfzerbrechen mehr: Die Antriebslösungen verfügen zum Beispiel über die Klasse I-Zertifizierung der European Hygienic Engineering & Design Group (EHEDG) und erfüllen die Materialanforderungen, die die USDA/FDA und die EU-Verordnung EG 1935/2004 an den Einsatz im Nahrungsmittelbereich stellen. Außerdem sind die kompakten Antriebe mit dem höchsten IP69k-Schutz ausgestattet, was eine gründliche Reinigung von Anlagen wesentlich vereinfacht. Schließlich können die Motoren für spezielle Einsatzbereiche problemlos mit einer Spezialgummierung versehen werden, etwa für die Verwendung bei formschlüssig angetriebenen thermoplastischen Bändern.

Ihre Stärken spielt die neue Trommelmotoren-Plattform laut Interroll nicht nur beim Betrieb aus. Auch die Installation, Montage und Wartung seien wesentlich vereinfacht worden. Die steckbare Verbindung sorgt als echte Plug-and-play-Lösung für eine schnellere und einfachere Erstinstallation, Wartung und Reparatur. Das ermöglicht spürbare Zeit- und Kostenersparnisse und reduziert zudem eventuelle Stillstandzeiten einer Anlage.



Reinigung einer Förderanlage im Wash-Down-Bereich.

reiche Prüfungen sowie Dauer- und Anlauftests bei Tiefsttemperaturen bis -30 °C durch. Dabei überließen die Experten nichts dem Zufall: Denn nicht nur das Ausdehnungsverhalten der verwendeten Metalle und Kunststoffe bei unterschiedlichen Temperaturen kann zu Funktionsbeeinträchtigungen

führen. Kritisch ist es auch, wenn ungeeignetes Öl und Fett bei sinkenden Temperaturen zähflüssiger wird. Der Öffentlichkeit wird die neue Lösung erstmals vom 20. bis 23. März 2018 auf der Anuga Foodtec in Köln vorgestellt. Produziert werden die entsprechenden Förderer für die Tiefkühllogistik zu-

nächst für europäische Kunden am globalen Interroll-Kompetenzzentrum für Förderer und Sorter in Sinsheim. Eine Markteinführung der entsprechenden Produkte in Amerika und Asien ist für die nahe Zukunft geplant. ◀

Interroll ist auf der Anuga Foodtec, Halle 10.1, Stand C28.

Universität Parma vergleicht Hygiene am laufenden Band

Neben Betriebskosten und Produktivität spielt vor allem die Hygiene in der Lebensmittelbranche die zentrale Rolle. Welche Vor- und Nachteile auf diesem Gebiet bieten die vorhandenen Antriebstechnologien, die bei Förderbändern in sensiblen Umgebungen zum Einsatz kommen? Das Institut für Lebensmittelwissenschaften der Universität Parma hat Getriebe- und Trommelmotoren verglichen und beide Technologien auf Herz und Nieren geprüft.

Um Waren von einem Ort zum anderen zu befördern, werden auch bei der Lebensmittelverarbeitung üblicherweise mittels Elektromotoren angetriebene Förderbänder eingesetzt. Oft werden hierzu Getriebemotoren verwendet, die meist neben oder unterhalb der Förderstrecke angebracht und die über ein Kraftübertragungssystem (Riemen oder Kette) mit einer oder mehreren der Rollen des Förderbandes verbunden sind. Diese aufwändige Übertragungsmechanik wird mit dem Einsatz kompakter Trommelmotoren überflüssig. Hier wird das nötige Drehmoment von Rollen erzeugt, in denen bereits ein kompakter Elektromotor integriert ist. Dass solche Systeme bei Platzmangel und der Erstinstallation Vorteile für sich verbuchen können, liegt auf der Hand. Motoren, die die Förderbänder antreiben, müssen hier nicht extern angebracht, sondern sind Bestandteil des Förderrahmens. Die an der Universität Parma durchgeführte Studie hat sich eingehend mit der Frage beschäftigt, welche Vor- und Nachteile Trommel- und Getriebemotoren in der betrieblichen Praxis bieten. Unterstützt wurden die Forscher bei ihrer Arbeit von Interroll, einem der weltweit führenden Hersteller für Materialflusssysteme.

Bei den Anwendungen in der Lebensmittelindustrie identifiziert die Studie drei mögliche Fälle, bei denen jeweils unterschiedlich konzipierte Antriebslösungen zum Einsatz kommen. Hygienisch eher unkritisch sind Förderstrecken, die sich im Non-Food-Bereich, also außerhalb der eigentlichen Lebensmittelverarbeitung befinden. Solche Verarbeitungszonen finden sich zum Beispiel dort, wo bereits verpackte Waren transportiert werden. Beim zwei-

ten Anwendungsfall, dem Food-Bereich, geht es um eine Situation, bei der Lebensmittel mit der Umgebung in Kontakt kommen und die Förderanlage trocken und manuell gereinigt werden soll. Das dritte Szenario betrifft Washdown-Bereiche, in denen mikrobiologisch anfällige Lebensmittel mit der Umgebung in Kontakt kommen und in denen es daher erforderlich ist, die Förderanlage mit Wasser und Reinigungsmitteln, zum Beispiel per Hochdruck-, Schaum- oder Geleinsatz, in besonders kurzen Zeitabständen zu reinigen.

So ergibt sich eine Beurteilungsmatrix (siehe Grafik), bei der drei mögliche Anwendungsszenarien unter sechs Kriterien zu untersuchen waren. Zu jedem dieser Kriterien wurden wiederum Unterasspekte festgelegt, die jeweils identisch abgefragt wurden, so zum Beispiel beim Thema Hygiene die Anfälligkeit für Verschmutzungen. Bei leicht quantifizierbaren Größen, also dem Energieverbrauch, der Geräusch- und Wärmeentwicklung wurden entsprechende Messungen vorgenommen. Zur konkreten Umsetzung der Untersuchung wählten die Forscher jeweils einen Getriebe- und einen Trommelmotorentyp aus.

Deutlich sind die Ergebnisse der Studie hinsichtlich der Einhaltung von Hygieneanforderungen. Hier schlagen sich Trommelmotoren durch ihre Verkapselung, die Keimen wenig Angriffsfläche bietet und leicht mit Hochdruckstrahlern zu reinigen ist, in allen drei Anwendungsszenarien besser als die zum Vergleich herangezogenen Getriebemotoren. Bei Subkriterien, zu denen unter anderem die Verschmutzungsgefahr, Reinigungsmöglichkeiten und Zugänglichkeit sowie die Kontaminationsgefahr mit Keimen gehören, zeigen Trommelmotoren im Vergleich meist deutliche Vorteile.

Die komplette Studie findet sich unter www.interroll.de/de/support/white-papers/

Kriterien	Non-Food-Bereich		Food-Bereich		Reinigungsbereich (»Washdown«)	
	Getriebe- motor	Trommel- motor	Getriebe- motor	Trommel- motor	Getriebe- motor	Trommel- motor
Installation & Wartung		+		++		+++
Hygiene		+		+		++
Platzbedarf		+		+++		+++
Energieverbrauch		++	+		=	=
Wärmeentwicklung		+	+		=	=
Geräuschentwicklung		++	+		+	

Die Ergebnisse der Studie der Universität Parma im Überblick

»Lebensmittelbranche ist ein Innovationstreiber«

Interview mit Jörg Mandelatz, Geschäftsführer der Interroll Fördertechnik GmbH in Wermelskirchen und verantwortlich für den Vertrieb in Zentraleuropa.

Welche Rolle spielt die Lebensmittelbranche für Interroll?

Die Lebensmittelindustrie, also alle Unternehmen, die sich von der eigentlichen Verarbeitung bis hin zur Sortierung, Lagerung und Transport der verpackten Lebensmittel beschäftigen, ist traditionell einer unserer wichtigsten Kernmärkte. Die besonderen Anforderungen, die hier gestellt werden, sind außerdem ein Innovationstreiber für unsere Produktentwicklung. Dabei setzen wir neben Qualität, Wirtschaftlichkeit und Steigerung der Produktivität vor allem auf die Einhaltung höchster Standards bei der Hygiene. Beispiele sind IP69K und EHEDG. Außerdem sorgen wir dafür, dass Anwender auch unter extremen Einsatzumgebungen vom technischen Fortschritt profitieren können. Deshalb haben wir unsere modulare Plattform für die staudrucklose Förderung auch für den Tiefkühlbereich fit gemacht.

Werden Sie dieses Angebot in den nächsten Jahren weiter ausbauen?

Wir werden unseren Innovationskurs auf allen Produktfeldern konsequent fortsetzen. Neben den ultra-hygienischen Produkten wie beispielsweise unserem zertifizierten Trommelmotor sind die modulare Interroll 24-Volt-Förderplattform und der Crossbelt Sorter hocheffiziente und wartungsarme Lösungen beim Materialfluss. Mit der neuen Trommelmotorenplattform erfüllen wir etwa viele Anforderungen unserer Kunden bezüglich höherer Bandspannungen, mehr Dynamik sowie Leistung und erweiterten Hygieneanforderungen. Gleichzeitig beschäftigen wir uns intensiv mit dem Thema »Industrie 4.0«. Unsere Kunden können sich also auf weitere Innovationen freuen.

Mit welchen Exponaten, die für die Lebensmittelindustrie interessant sind, wird Interroll auf der diesjährigen Anuga Foodtec vertreten sein?

Auf der Messe werden wir erstmals unsere modulare Fördererplattform für Tiefkühlanwendungen der Öffentlichkeit präsentie-



Jörg Mandelatz

ren. Anwender bekommen damit die Möglichkeit, eine weltweit bewährte Lösung auch unter extremen Einsatzbedingungen einsetzen zu können. Außerdem werden wir unsere neuesten Entwicklungen bei asynchronen und synchronen Trommelmotoren ausstellen sowie deren mögliche Anwendungsbereiche aufzeigen. Mit diesen Lösungen können Anwender flexible und leistungsstarke Materialflusslösungen realisieren – auch und gerade unter hygienisch sensiblen Einsatzbedingungen.

Anzeige

CHILLVENTA award 2018

SUPPORTED BY
tab | KKA

CONNECTING EXPERTS.



Innovationstreiber gesucht

Nürnberg 16.–18.10.2018

Sichern Sie sich die Aufmerksamkeit eines hochkarätigen Publikums aus Branchengrößen, Fachpresse und Politik. Überzeugen Sie mit realisierten Projekten, die mit Funktionalität, Energieverbrauch und technischen Innovationen punkten.

BEWERBEN SIE SICH BIS ZUM 29. JUNI 2018 für den Chillventa AWARD – die Auszeichnung für Expertenteams aus Anlagenbauern, Planern und Betreibern auf der Fachmesse für Kälte, Klima, Lüftung und Wärmepumpen!

Call for projects:
chillventa.de/award

NÜRNBERG MESSE

Einmal Paris in 24 Stunden

Auchandirect.fr beschreitet zusammen mit Knapp neue Wege für den Online-Lebensmittelhandel. In einem neuen Distributionszentrum bei Paris kommt in drei Temperaturbereichen Kommissioniertechnik der Österreicher zum Einsatz.

Neue Technologien haben die Weise, wie Personen ihre Einkäufe tätigen, stark beeinflusst. Der Trend, online zu bestellen, ist mittlerweile auch in der Lebensmittelbranche angekommen. Die Herausforderungen liegen vor allem darin, dass Lebensmittelhändler zusätzlich zu den bisherigen Großaufträgen für die Filialbelieferungen auch kleine Aufträge bearbeiten müssen. Dabei steht die Einzelstückkommissionierung im Vordergrund. Außerdem möchten Endkunden innerhalb kür-

zester Zeit – wenn möglich sogar am selben Tag – beliefert werden.

Neues Distributionszentrum in Chily Mazzarin

Auchandirect.fr, ein Tochterunternehmen des französischen Lebensmittelhändlers Auchan, hat sich auf den Online-Lebensmittelhandel spezialisiert. Für die Logistik im neuen Distributionszentrum entschied sich das Unternehmen für eine Zusammenarbeit mit Knapp. Die Lösung in Chily Mazzarin in der Nähe von Paris ging dieses Jahr erfolgreich in Betrieb.

Auchan stand vor der Herausforderung, Bestellungen innerhalb von 24 Stunden abzuwickeln und eine zeitgerechte Belieferung seiner Kunden in der Region Paris zu garantieren. Mit E-Grocer, einer speziell für den Online-Lebensmittelhandel konzipierten Systemlösung, werden Online-Bestellungen effizient abgewickelt.

Optimale Lösung für E-Commerce

In drei verschiedenen Temperaturbereichen werden Waren für das Trocken- und Frischesortiment sowie



An den Pick-it-Easy-Arbeitsplätzen erfolgt die Kommissionierung im Ware-zur-Person-Prinzip direkt in die Taschen.



Das Herzstück des Lagers bildet das Lager- und Kommissioniersystem OSR Shuttle. Für fertiggestellte Aufträge dient es zudem als Versandpuffer.

Obst- und Gemüseartikel direkt in die Taschen des Endverbrauchers kommissioniert. Ein OSR Shuttle stellt Mittel- und Langsamdreher unter besonders ergonomischen Bedingungen bereit. Die Kommissionierung der schnelldrehenden Artikel erfolgt direkt aus dem Fachbodenregal beziehungsweise dem Durchlaufregallager. E-Grocer kombiniert automatische und manuelle Lösungen so, dass Kundenaufträge optimal abgewickelt werden können.

Der Weg durch das Lager

Im Wareneingang werden die angelieferten Artikel übernommen und in den geeigneten Lagerbereich transportiert. Leere Auftragsbehälter werden automatisch entstapelt und im Rahmen des sogenannten Baggings mit einem Vinylsack versehen. Sowohl für das Trockensortiment als auch für Frischeartikel steht jeweils ein Paletten beziehungsweise Durchlaufregallager für die Kommissionierung von schnelldrehenden Artikeln zur Verfügung. Durch die Zusammenfassung zu Batchaufträgen werden Schnelldreher weg- und zeitoptimiert kommissioniert. Das OSR Shuttle ermöglicht eine platzsparende und effiziente Lagerung der Behälter. Das leistungsstarke Lager- und Ware-zur-Person-System stellt die Quellbehälter in der richtigen Sequenz für die Kommissionierung an den angebundenen »Pick-it-Easy Health«-Arbeitsplätzen bereit. Die

Kurzinfo Projekt Auchandirect.fr

Standort	Chily Mazzarin, Frankreich
Lagergröße	12 600 Quadratmeter
Temperaturbereiche	Trockensortiment: +20 °C Frischesortiment: +2 bis +4 °C Obst- und Gemüsesortiment: +6 bis +8 °C Tiefkühlbereich: -18 °C
Leistung	Durchschnittlich 870 000 Bestellungen pro Jahr/2800 pro Tag
Umfüllen	7 Arbeitsplätze Trockensortiment 4 Arbeitsplätze Frischesortiment
Arbeitsplätze	8 Pick-it-Easy Health-Arbeitsplätze für das Trockensortiment 4 Pick-it-Easy Health-Arbeitsplätze für das Frischesortiment
OSR Shuttle	OSR Shuttle Lager- und Kommissioniersystem: 8 Gassen (17 Module zu je 16 Ebenen) – 34 816 Stellplätze
OSR Shuttle Versandpuffer	2 Gassen (16 Module zu je 16 Ebenen) – 4096 Stellplätze für das Trockensortiment
OSR Shuttle Lager- und Kommissioniersystem	Versandpuffer mit 5 Gassen (17 Module zu je 16 Ebenen) – 10 880 Stellplätze für das Frischesortiment
Software	Kisoft WCS, Kisoft SRC, RF-Picking, Kisoft SCADA, Kisoft Command

Benutzeroberfläche ist nach dem Easy-Use-Bedienkonzept gestaltet und leitet die Mitarbeiter durch den Kommissionierprozess. Ein Lichtleitsystem erkennt Fehler beim Kommissionieren.

Obst und Gemüse direkt aus einem Fachbodenregal

Die Kommissionierung des Obst- und Gemüsesortiments erfolgt direkt aus einem Fachbodenregal in die Auftrags-

behälter. Die Behälter werden dafür aus dem OSR Shuttle ausgelagert und im Kommissionierbereich zur Verfügung gestellt. Nachdem die Artikel in die jeweiligen Auftragsbehälter kommissioniert wurden, werden diese zur Zwischenlagerung an das OSR Shuttle übergeben. Für das Trockensortiment steht ein eigenes Shuttle-System zur Verfügung, welches als Versandpuffer genutzt wird.

Fertiggestellte Aufträge werden bis zum Versand eingelagert. Sind die Aufträge für eine Tour fertiggestellt, werden die Behälter automatisch aus dem OSR Shuttle im Frishebereich oder aus dem OSR Shuttle-Versandpuffer für das Trockensortiment ausgelagert und automatisch gestapelt. Die Stapelung erfolgt in umgekehrter Liefersequenz, was die Auslieferung noch effizienter machen soll.

»Wir haben uns für eine Zusammenarbeit mit Knapp entschieden, weil wir nicht nur auf der Suche nach der besten technischen Lösung für unser E-Commerce-Projekt waren, sondern auch nach einem Partnerunternehmen, dem wir vertrauen können«, lobt Alexandre Chantry, Projektleiter bei Auchandirect.fr die Zusammenarbeit mit Knapp. ◀



Durch die Easy-Use-Benutzeroberfläche ist die Bedienung für die Mitarbeiter sehr einfach gestaltet und Pickfehler werden reduziert.

Kühltransporte steuern und optimieren

Nordfrost ist international mit Kühlmaschinen-Telematik unterwegs und hat 50 Thermo King SLXi-Multitemp-Kühlmaschinen von Große Kracht bezogen. Deren Service bezieht sich dabei nicht nur auf die Installation der Mehrkammer-Geräte. Auch die langfristige Instandhaltung im Rahmen von Vollwartungsverträgen sowie Telematik-Services gehören zur Vereinbarung

Die Nordfrost mit Hauptsitz im friesischen Schortens bietet der gesamten Lebensmittelindustrie, dem Groß- und Einzelhandel sowie Im- und Exporteuren ganzheitliche Logistikkonzepte mit individuellen Services rund um Lager und Transport. In Deutschland unterhält das Unternehmen 35 Tiefkühl-Logistikstandorte und verfügt damit über ein eigenes Netzwerk für die schnelle bundesweite Zustellung von Sammelgutsendungen. Europaweite Sendungen werden durch die eigene internationale Spedition der Nordfrost gefahren beziehungsweise in einzelnen Ländermärkten durch ausgesuchte Partner verteilt.

Die internationale Spedition der Nordfrost ist in Osnabrück direkt an der Autobahn A1 gelegen und führt grenzüberschreitende Verkehre in Eigenregie durch. Seit 2010 gehört sie zu dem Familienunternehmen, trat aber bis Ende des Jahres 2017 noch als RTS Roadrunner Transport Service am Markt auf. Die von den Osnabrückern organisierten Kühltransporte werden auf internationalen Relationen hauptsächlich im Sammelgutverkehr gefahren, und zwar im Tiefkühl- und Frische-Bereich sowie ambient. Beliefert werden Handel und Gastronomie-Großbetriebe vor allem mit Fleisch- und Molkereiprodukten, Süß- und Backwaren. Der Fuhrpark in Osnabrück umfasst insgesamt 160 Trailer und ist nach IFS Food und BRC zertifiziert. Basis des hohen Qualitätsanspruchs des Logistikers ist die Sicherheit der durchgehenden Temperaturführung.

Der Transportkälte-Dienstleister Große Kracht betreut den Standort in Os-



Ingo Weber, Niederlassungsleiter der Internationalen Spedition der Nordfrost in Osnabrück (links) mit einem seiner Fahrer bei der Übergabe eines Trailers mit SLXi-Kühlaggregat.

nabrück seit 2004. Nun stattete er 50 Trailer des Osnabrücker Fuhrparks mit SLXi-Multitemp-Kühlmaschinen der neuesten Generation aus. Zum Servicepaket gehört neben der Installation, Wartung und Reparatur der Kühlaggregate auch ein Telematik-Dienst mit 24/7-Fernüberwachung von Kühltransporten.

Fernüberwachung erhöht die Transportsicherheit

»Die aktive Echtzeit-Überwachung von temperatursensiblen Transporten wird auch verladerseitig immer wichtiger, um im Fall eines technischen Ausfalls schnell zu reagieren und die Fracht effektiv vor Schäden zu schützen«, verdeutlicht Ingo Weber, Niederlassungsleiter der Nordfrost in Os-

nabrück, den Handlungsbedarf. »Hier setzen wir auf den Monitoring-Service unseres langjährigen Transportkälte-Dienstleisters Große Kracht. Wir werden bei Abweichungen der Laderaum-Temperatur umgehend per SMS alarmiert, genauso wie bei längeren Türöffnungszeiten, wenn diese vom Soll abweichen. Nach einem definierten Interventionsplan ergreifen wir dann entsprechende Maßnahmen.« Um die Sicherheit der Transporte zu erhöhen, lässt der Food-Logistiker zudem den Kraftstoffstand der Kühlmaschine überwachen und vertraut auf sinnvolle Zubehörkomponenten, welche die Betriebssicherheit steigern, zum Beispiel eine Diesel-Vorfilter-Heizung.



LKW-Verladung bei Nordfrost.

Intelligent und vernetzt: SLXi-Aggregate mit integrierter Telematik

Im Rahmen der Fernüberwachung passen die neuen SLXi-Aggregate von Thermo King aufgrund ihrer integrierten Telematik voll ins Sicherheitskonzept. Die Telematik-Einheit ermöglicht über GPS oder Bluetooth-Anbindung eine bidirektionale Kommunikation mit der Kühlmaschine und erlaubt so die Fernüberwachung und Fernsteuerung des Aggregats. »Dank der integrierten Telematik-Hardware, der sogenannten Bluebox, bietet das SLXi-Kühlaggregat im Zusammenspiel mit dem angebundenen, webbasierten Telematik-Portal ›Tracking‹ eine effektive Kontrolle des Kühltransports«, erläutert Wolfgang Hasspecker, Betriebsleiter bei Große Kracht. »Das GPS-fähige System ermöglicht eine direkte Verbindung zu jedem Regler und damit eine umfassende Echtzeit-Überwachung der Transporte. Damit können wir über unsere Fernüberwachungs-Zentrale Temperaturdaten aus dem Laderaum, Kühlmaschinen-Alarme und die Position der gezogenen Einheit abrufen. Über weitere eingebaute Sensoren ist es uns möglich, zusätzliche, für den Kunden relevante Parameter, wie den Türstatus oder den Kraftstoffstand des Aggregats, abzurufen.« Die für die SLXi entwickelte Telematik ermöglicht es zudem, Temperatureinstellungen per Fernbetrieb vorzunehmen, auch

über Endgeräte wie Smartphones. Dabei können die via Bluebox auf einem zentralen Server gespeicherten Kühlmaschinen-daten über eine Smartphone-App per Bluetooth abgerufen und die Kühlmaschine in Echtzeit gesteuert werden. So lassen sich Aggregate ein- und ausschalten sowie in die erforderlichen Modi bringen – zum Beispiel zum Vorkühlen des Laderaumes im Vorfeld der Beladung.

Big-Data-Analysen lassen Transporte optimieren

»Über diese umfassende Fernüberwachung erhalten wir von den Fahrzeugen eine Fülle an Daten, die wir in Big-Data-Analysen mit dem Ziel höchster Transportsicherheit regelmäßig auswerten«, sagt Weber. »Damit können wir genau herausfiltern, in welchen Bereichen wir zusätzlichen technischen Support benötigen oder inwieweit wir die Trailer mit technischem Equipment nachrüsten.« Aus diesem Monitoring kristallisierte sich auch der Bedarf an beheizbaren Diesel-Vorfiltern heraus, so der Logistiker. »Zudem stellten wir durch unsere regelmäßigen Auswertungen der Überwachungsdaten aus dem Laderaum fest, dass wir bei bestimmten TK-Transporten eine Sollwertbegrenzung von -27 auf -23°C vornehmen können, indem wir durch eine Optimierung der Beladung die Soll-Temperatur stabilisieren.«

Vorbeugende Wartung und europaweiter Service

Dieses Beispiel verdeutlicht, wie wertvoll ein kontinuierliches Monitoring ist – nicht nur in puncto Sicherheit, sondern auch hinsichtlich wirtschaftlicher Aspekte und Nachhaltigkeit. Denn die Erhöhung des Setpoints bedeutet eine signifikante Energieersparnis.

Der Transportkälte-Dienstleister Große Kracht überwacht über die Telematik zudem die Betriebsstunden der Kühlaggregate. Damit wird auch eine vorbeugende Wartung ermöglicht, denn Verschleißteile werden so rechtzeitig ausgetauscht, bevor Schäden entstehen. Hasspecker erläutert das Vorgehen bei Reparaturfällen: »Wenn eine Kühlmaschine dennoch schadhaft ist, kann unser Kunde auf zwei Sicherheitsnetze zurückgreifen: erstens auf unseren regionalen Service im Nordwesten Deutschlands über die Werkstätten und Mobil-Einheiten, zweitens über das europaweite Händlernetz von Thermo King mit dem einheitlichen und zertifizierten Certitech-Service. Letzteres erfolgt über den Thermo King Total Kare-Vertrag (TKTK) für das Reparaturmanagement auf internationalen Relationen.« Für die Nordfrost ist dieser europaweite 365-Tage-Fullservice ein Garant für maximale Transportsicherheit – gerade auf den internationalen Relationen wie den England-Verkehren. ◀

Kurzinfo Große Kracht

Die in Osnabrück ansässige Josef Große Kracht GmbH & Co. KG mit derzeit 100 Mitarbeitern ist für den nordwestdeutschen Raum seit 1979 autorisierter Vertragshändler von Thermo King. Neben einem umfassenden Produkt- und Dienstleistungsspektrum im Bereich stationärer Kälte mit 50 Mitarbeitern hat sich das Unternehmen auch auf mobile Kältelösungen spezialisiert mit ebenfalls 50 Mitarbeitern in diesem Bereich. Das Unternehmen ist Teil des deutschen Thermo King-Servicenetzes, das mit derzeit über 70 Standorten bundesweit flächendeckend vertreten ist. Eingebettet ist das deutsche Netz in ein europäisches Servicenetz mit über 350 Standorten. Seit Jahresbeginn wird sukzessive auch der Service an Frigoblock-Aggregaten angeboten.

Preiswert trifft praxiserfahren

Mit Mowis Lowbudget hat die Offenbacher Movis Mobile Vision GmbH jetzt ein Digitalisierungspaket für die Lieferlogistik geschnürt. Damit will man den Wunsch von immer mehr Anwendern nach einer flexiblen Softwarenutzung auf vorhandener Hardware erfüllen.

Im Rahmen der fortschreitenden Digitalisierung der Geschäftsprozesse bietet der Lieferlogistik-Spezialist Movis Mobile Vision GmbH neben Mowis, der bewährten Lösung für Lieferdienste, nun ergänzende Produkte im Paket an. Mit Movisorder für Kundenbestellungen von Waren beim Lieferanten und der Lagerlösung Moviswarehouse schließt sich der Kreis der Digitalisierung. Als Hardware werden neben bewährten Profi-Handhelds unter Windows nun auch besonders wirtschaftliche Alternativen für Android-basierende Consumer- und Profi-Smartphones und Tablets angeboten.

Wirtschaftliche und kostengünstige Lösungen nötig

Der Handel braucht IT-Lösungen, die wirtschaftlich und kostengünstig sind. Für zahlreiche Lieferdienste und Frischehändler rechnet sich die Investi-

tion in das mobile WWS-System Mowis mit professionellen Multifunktions-terminals von Casio seit vielen Jahren mit beachtlichem ROI. Höchste Verfügbarkeit durch robuste und zuverlässige Hardware ist zwar nicht billig, aber durchaus rentabel: Eine Amortisation schon nach wenigen Monaten ist keine Seltenheit, berichtet das Offenbacher Unternehmen.

Möchte der Anwender jedoch preiswerte Consumer-Hardware, wie handelsübliche Smartphones – mit Schutzhülle oder in Rugged-Ausführung – und Android Betriebssystem einsetzen, ist dies nun in mehreren Varianten möglich: Man kann die Geräte beispielsweise selbst beschaffen und die Mowis-Software im Rahmen einer Nutzungsvereinbarung ab 29 Euro pro Monat mieten oder mit dem Lowbudget-Paket für einmalig 390 Euro ohne Hardware oder 890 Euro mit Rugged Smartphone und 58 Millimeter Mobil-

drucker kaufen. Die genannten Preise gelten je Fahrzeug, zuzüglich Mehrwertsteuer. Einmalige Nebenkosten in Höhe von 1500 beziehungsweise 2500 Euro plus Mehrwertsteuer fallen an für die WWS-Installation, die Schulung (Remote, bei Bedarf vor Ort), AIS und Internet-Support für drei Monate.

Neuer Bedarf mit der Verbreitung preiswerter Smartphones

Das mobile WWS-System Mowis behauptet sich seit fast 20 Jahren am Markt, wobei viele Anwender bereits in der vierten Gerätegeneration mit All-in-One-Terminals von Casio arbeiten. Weit über einhundert Unternehmen mit vielen Tausend Anwendern nutzen mit laut Anbieter hoher Zufriedenheit diese Profi-Variante. Der Bedarf an alternativen Nutzungsmodellen entstand erst mit der Verbreitung preiswerter Smartphones, so die Erfahrung des Anbieters. »Der Wunsch von immer mehr Anwendern nach einer flexiblen Softwarenutzung auf vorhandener Hardware hat uns herausgefordert«, gesteht Movis-Geschäftsführer Reiner Heinrich. »Mowis Lowbudget ist unsere Antwort. Mit dieser Lösung kann der Kunde problemlos unterschiedlichste Hardware wie vorhandene Smartphones und Tablet PCs mit mobilen Belegdruckern oder auch spezielle Multifunktions-terminals je nach Bedarf einsetzen.«

Mowis Lowbudget ist laut den Offenbacher Software-Spezialisten lauffähig auf handelsüblichen MDE-Geräten, beispielsweise dem Casio Multifunktions-terminal IT-9000, aber auch auf fast allen Smartphones und Tablets mit Android-Betriebssystem. Die hohe Flexibilität der Software erlaubt einen besonders kostengünstigen Einsatz. Innovative Entwicklung-Tools sowie die modulare Struktur der neuen Mowis-Version sollen schnelle Anpassun-



Mit dem mobilen Warenwirtschafts- und Informationssystem Mowis und einem Smartphone lassen sich die Prozesse der Lieferlogistik wirkungsvoll optimieren.



Die Lösung Mowis Low Budget erlaubt den Einsatz unterschiedlichster Mobilgeräte mit Windows-, iOS- oder Android-Betriebssystem.

gen an ausgefallene Kundenwünsche erlauben.

Ein Einsatzgebiet: Getränkelogistik

Mit dem mobilen Warenwirtschafts- und Informationssystem (WWS) Mowis und multifunktionalen Handterminals lassen sich zum Beispiel die Prozesse der Getränkelogistik wirkungsvoll optimieren. Die Lösung erlaubt neben vielfältigen Datenerfassungs-Features die mobile Belegerstellung und die Nutzung auch ohne einen Drucker. Die Belege werden dann per E-Mail direkt an den Kunden übertragen. Mit Mowis bewältigen Fahrer die Erfassung ihrer Lieferungen, Retouren und Leergutrücknahmen papierlos. Zum Abschluss des Kundenbesuchs können Lieferschein, Retouren- und Zahlungsbelege mit aktuellen Daten ausgedruckt, bargeldlose Zahlungen entgegengenommen und alle Angaben zur späteren Übergabe an das zentrale Warenwirtschaftssystem des Unternehmens gespeichert werden. Eine Bestätigung durch Unterschrift des Kunden kann papierlos direkt auf das Touchpanel des Displays erfolgen. Die

Lösung ist für den Online- und auch für den Offline-Betrieb geeignet.

Mit Movisorder für fast alle Smartphones und dem Lagersystem Moviswarehouse schließt sich der Kreis der Digitalisierung für die Getränkelogistik. Der Kunde könne in Zukunft für seine Bestellungen nicht nur die herkömmlichen Wege von Fax, E-Mail nutzen oder ein Telefonat mit dem Lieferanten führen, sondern zu jeder Tages- und Nachtzeit die Lösung Movisorder einsetzen. Die Bestellungen können dann mit dem multifunktionalen System Moviswarehouse kommissioniert werden. Neben dieser Funktion kann es um weitere Funktionen erweitert werden. Module für Inventur, Wareneingangs- und Ausgangskontrolle können bei Bedarf freigeschaltet werden.

Für einen großen süddeutschen Getränkefachgroßhändler wurde der sogenannte Etagenverkauf/-lieferung realisiert. Dabei erhält der Fahrer schon vor dem Abladen eine genaue Information, in welche Etage er was liefern muss. Andere Anwender nutzen die GSM-Möglichkeit, um die aktuellen Lieferungen und Rücknahmen von unterwegs aus direkt an das zentrale ERP-System zu übertragen.

Die variable Datenstruktur von Mowis erlaubt in Verbindung mit dem intelligenten Schnittstellen-Layer Movisagent eine schnelle Anpassung an unterschiedlichste ERP-Systeme. Das mobile WWS wird laut Movis bei einer stark steigenden Anzahl von Anwendern des ERP-Systems Lisa genutzt, einer Standardsoftware für den Getränkefachgroßhandel. Mowis verfügt darüber hinaus über Schnittstellen zu allen gängigen ERP-Systemen, beispielsweise SAP, Navision, BSI, GRS, Hickelsoft, Orga Soft, Copa Systeme und viele mehr.

Mobile WWS in der Praxis:

Viele namhafte Brauereien, unzählige Getränkefachgroßhandlungen und viele Lebensmittel- und Frische-Lieferdienste nutzen Mowis in Verbindung mit den unterschiedlichsten ERP-Systemen.

Die Paulaner Brauerei in München war einer der ersten Anwender des mobilen WWS, dessen Fahrer sind auch heute noch täglich mit Mowis unterwegs und sehr zufrieden mit der Lösung.

Die Radeberger-Gruppe nutzt in fast allen ihren Getränkefachgroßhandeln die aktuelle Mowis-Version zusammen mit praktischen Multifunktionsterminals der Firma Casio. Der Datenaustausch erfolgt mit SAP (Enterprise 6.x) und auch noch mit Orga Soft (OS-Getränke/Integra).

Fako in Neuss setzt ebenfalls seit fast 15 Jahren auf Mowis. Täglich sind über 100 Fahrzeuge mit dem mobilen WWS unterwegs. Getränke Schneider in Wiesbaden nutzt seit über zehn Jahren Mowis im täglichen Lieferdienst. Hier wird zurzeit die neueste Version in Hard- und Software installiert. Der Datenaustausch erfolgt mit dem ERP-System der EKCD. Auch die österreichische Brauunion mit Sitz in Linz nutzt die Software zusammen mit Multifunktionsterminals von Casio seit vielen Jahren auf mehr als 300 Touren im täglichen Lieferdienst. Die Privatbrauerei Nordbräu aus Ingolstadt nutzt neben Mowis auch den Movisdatalogger zur Aufzeichnung von Liefertouren. Dabei werden Stand- und Fahrzeiten sowie Störzeiten wie Pause, Tanken oder Stau erfasst. Das System liefert Daten unter anderem für die leistungsorientierte Fahrerentlohnung. ◀

Nicht hängen gelassen

Der Lebensmittellogistiker HSF Logistics Winterswijk hat ein neues Logistikzentrum für frische Waren gebaut. Eine Besonderheit ist ein automatisches System für hängendes Fleisch.

Das niederländische Unternehmen HSF Logistics ist ein Spezialist in Sachen gekühlter Lebensmittellogistik und den damit verbundenen Leistungen wie feinmaschiger Verteilung, gekühlter Lagerungsmöglichkeiten, Verpackungsverleih und Verpackungsreinigung. Es betreibt Logistikzentren in Nijmegen, Winterswijk, Barendrecht in den Niederlanden sowie Neuenkirchen-Vörden in Deutschland und Büros in Großbritannien und Polen sowie Partner in Slowenien und Dänemark.

Neben den eigenen EU-zertifizierten Kühl- und Tiefkühlanlagen verfügt HSF Logistics über einen hochmodernen Wagenpark, State-of-the-Art Reinigungsanlagen, Full-Service-Verpackungssysteme und erweiterte Unterstützungssysteme in der Verwaltung.

Crossdocking von hängendem Fleisch

Die HSF-Niederlassung in Winterswijk hat 2017 ein neues Frischelager gebaut für Crossdocking, Lagerung und VAL-Aktivitäten. Eine Besonderheit ist das neue automatische System für Crossdocking von hängendem Fleisch. Eurohaken mit Fleisch werden jetzt ausgeladen, gescannt, automatisch gezählt und gewogen, im ersten Stock zwischengelagert, sortiert und pro zu beladen LKW in der richtigen Reihenfolge wieder nach unten transportiert. Dort werden die LKW wieder beladen, durchschnittlich sind es 10 bis 15 verschiedene Sendungen pro LKW.



Das Fleisch an Eurohaken wird pro zu beladen LKW in der richtigen Reihenfolge wieder nach unten transportiert.

Mit Nachhaltigkeitszertifizierung

Der Neubau in Winterswijk hat eine Grundfläche von 1800 Quadratmetern und verfügt über ein Zwischengeschoss sowie zehn Rampen. Neben dem hängenden Fleisch kann auch Palettenware gekühlt im Crossdocking umgeschlagen werden. Daneben ist in dem Neubau aber auch Lagerung möglich. Außerdem bietet HSF am Standort Winterswijk Value Added Logistics (VAL)-Aktivitäten wie Wiegen, Beschriftung, Barcodierung, Umpacken und Kommissionierung. Die Anlage ist mit der Nachhaltigkeitszertifizierung BREEAM ausgezeichnet. ◀



Blick auf das neue Frischelager von HSF in Winterswijk.



In dem Neubau kann hängendes Fleisch im ersten Stock zwischengelagert und sortiert werden.

Tiefkalt kommissionieren in Kanada

Der kanadische Lebensmitteleinzelhändler Metro Inc. implementiert Witrons OPM-Technologie bei -28°C und kann so bis zu 112 700 Handelseinheiten pro Tag bereitstellen. Als Generalunternehmer sind die Parksteiner für die Planung und Realisierung sämtlicher IT-, Steuerungs-, und Mechanikkomponenten verantwortlich.

Metro Inc., mit einem Umsatz von über 12 Milliarden Kanadischen Dollar und mehr als 65 000 Mitarbeitern einer der Marktführer im kanadischen Lebensmitteleinzelhandel, vertraut in seinem neuen Verteilzentrum in Toronto zukünftig auf die Lager- und Kommissionierlösungen des Parksteiner Generalunternehmers Witron Logistik + Informatik GmbH. Ab 2021 sollen von hier aus mehr als 250 Filialen in der Region Ontario mit einem Sortiment von 3600 verschiedenen Tiefkühlprodukten beliefert werden. »Diese Investition ermöglicht es Metro, das Wachstum und die Expansion in der Provinz Ontario konsequent fortzusetzen«, kommentierte Eric R. La Fleche, Präsident und CEO von Metro. »Ebenso können wir aufgrund einer neuen und modernisierten Supply-Chain-Infrastruktur noch besser auf die Bedürfnisse unserer Kunden reagieren«.

Fünfgassiges HRL

Durch die automatisierten Logistiksysteme OPM (Order Picking Machinery) – mit neun COM-Maschinen (Case Order Machines) – und CPS (Car Picking System) könne Metro an einem Spitzentag bis zu 112 700 Handelseinheiten sowie mehr als 100 Vollpaletten fehlerfrei und filialgerecht für den Versand an die Metro-Märkte zusammenstellen, erklärte Witron. Integriert sind des Weiteren ein fünfgassiges Hochregallager mit 12 500 Palettenstellplätzen sowie ein AKL mit 118 800 Tray-Stellplätzen. Innovative Fördertechnik-Elemente sowie 18 Highspeed-Regalbediengeräte, entwickelt und gebaut von der Witron-Tochter FAS, würden selbst bei einer Umgebungstemperatur von -28°C maximale Verfügbarkeit gewährleisten, so das bayrische Unternehmen. »Das neue Distributionszentrum wird mit modernster Technologie ausge-

stattet, welche unsere Effizienz, den Service in unserem Filialnetzwerk sowie unseren Kundenservice nochmals verbessert«, zeigte Carmen Fortino, Executive Vice President und Metros Ontario Division Head sich überzeugt.

Witron mit On-Site-Team permanent vor Ort

Als Generalunternehmer ist Witron für die gesamte Planung und Realisierung sämtlicher IT-, Steuerungs-, und Mechanikkomponenten verantwortlich. Darüber hinaus gehören auch Service und Wartung der Anlage zum Leistungsportfolio der Parksteiner Logistikexperten, die mit einem On-Site-Team permanent vor Ort für Instandhaltung und Technischen Support sorgen werden. Dazu zählt auch das »System Operation« und »Production Management« nach Hochlaufen des Systems. ◀



Foto: Witron

Hochdynamische, filialgerechte Kommissionierung von Tiefkühlprodukten bei -28°C.

Cooler Startup

Mit seiner Nelumbox will das Startup Tec4med die aktive Kühlung für die letzte Meile der Pharmalogistik voranbringen. Bito Campus, das Gründungszentrum des Meisenheimer Lagertechnik-Herstellers, hat sich jetzt als Lead-Investor an der Finanzierung der intelligenten Kühlbox beteiligt.

In der Pre-Seed Finanzierungsrunde steigt der Bito Campus als strategischer Lead-Investor in das 2017 gegründete Darmstädter Medizintechnik Startup Tec4med LifeScience GmbH ein. Das Startup entwickelt intelligente Kühlboxen wie die Nelumbox zum Transport und zur Lagerung temperatursensibler pharmazeutischer Erzeugnisse und Proben.

Der Markt der Kühlketten-Pharmalogistik wächst seit Jahren stetig und zählt laut Bito mit einer Wachstumsrate von jährlich über acht bis neun Prozent und einem Gesamtvolumen von rund 13,4 Milliarden US-Dollar zu den stärksten Zukunftsmärkten in der Logistik. Bislang wird der Transport temperaturkritischer Pharmazeutika und Proben auf der letzten Transportmeile, so Bito, ausschließlich mit passiven, also auf Kühllakus oder Trockeneis basierenden Kühlboxen durchgeführt. Alternativen, die Boxen aktiv, also elektrisch, zu kühlen, gebe es bis dato nicht.

Zum Patent angemeldete Kühltechnologie

Tec4med hat nun eine energieeffiziente Kühltechnologie entwickelt und zum Patent angemeldet, die es Unternehmen erstmalig ermöglichen soll, Produkte zur Einhaltung der Kühlkette beim Transport auf der letzten Meile sinnvoll aktiv, also mit elektrischer Kühlung, zu befördern. Mit dieser Produktentwicklung schafft das Startup für Unternehmen im Bereich der Pharmaerzeugnisse eine bisher unerreichte Infrastrukturunabhängigkeit. Zudem könne mit dieser Innovation erstmalig das »Internet der Dinge« in eine ganzheitliche und prozessoptimierende Systemlösung integriert werden, so



Mit der Nelumbox können Produkte aktiv mit elektrischer Kühlung beim Transport auf der letzten Meile befördert werden.

das Unternehmen. So sammelt die Nelumbox beispielsweise Daten über die Kühltemperatur innerhalb der Box. Diese Daten sollen laut Bito via Internet und Cloud angesteuert, eingesehen und kontrolliert werden können, damit für den Fall des Unterschreitens der vorgeschriebenen Kühltemperatur der Anwender direkt darüber informiert werden kann – eine wichtige Kontrollinstanz, um zum Schutz der temperaturempfindlichen Pharmaerzeugnisse und Proben zu gewährleisten, dass die Kühlkette nicht unterbrochen und somit eine Testreihe nicht gefährdet wird.

Besonderes Produktdesign

Das Design der Box ist so gewählt, dass es einer dualen Nutzung gerecht wird: Die Nelumbox dient nicht nur

dem Transport der kühl zu haltenden Produkte, sie muss von den Patienten auch zu Hause als stationärer »Medikamentenkühlschrank« verwendet werden, um zu gewährleisten, dass die vorgeschriebene Kühltemperatur permanent konstant gehalten wird. Daher wurde auf ein hochwertiges und ansprechend-schlichtes Design besonderen Wert gelegt. Der für die mobile Nutzung notwendige Transportgriff ist äußerst stabil und flexibel ausklappbar, bei der stationären Nutzung verschwindet der Griff als Zierleiste vollständig in der Frontfläche. Die Box soll darüber hinaus auch über Form und Design einen klinisch reinen und sicheren Eindruck vermitteln, ohne den Patienten ständig an seine Krankheit zu erinnern. Die zurückhaltende Gestaltung hat aber auch einen Sicherheit-

saspekt: Insgesamt ist die Nelumbox besonders nutzerfreundlich konzipiert und einfach in der Handhabung. Es treten nur die Elemente optisch hervor, die von den Anwendern tatsächlich bedient werden dürfen, so dass sich eine potentielle Fehlbedienung vollständig ausschließen lasse, so der Hersteller. Getreu dem Leitslogan: »Nelumbox – Simple. Smart. Secure.«

Grundstein für eine starke, zukunftsorientierte Partnerschaft

Mit dem im Dezember 2017 getätigten Investment will Bito Campus den Grundstein für eine starke, zukunftsorientierte Partnerschaft mit Tec4med legen. Neben der Unterstützung durch die finanzielle Beteiligung eröffnen sich dem Startup auch über die Zusammenarbeit mit der Bito-Lagertechnik Bittmann GmbH viele Optionen. Das Unternehmen ist mit einem Jahresumsatz von rund 240 Millionen Euro einer der führenden, international tätigen Lagertechnik-Spezialisten. Das Unternehmen entwickelt, fertigt und vermarktet als einer der wenigen Komplettanbieter der Branche hochwertige Regal-, Behälter-, Kommissionier- und Transportsysteme. Als einer der führenden Hersteller der kunststoffverarbeitenden Industrie kann das Unternehmen mit seinem umfassenden Know-How in der Fertigung von Kunststoffboxen das junge Startup auf dem Weg in die Serie bestmöglich unterstützen, ist man sich sicher. Tec4med soll zudem von dem breiten Netzwerk an Vertriebswegen des Logistik-Experten profitieren.

Die Tec4med bietet im Gegenzug nach Überzeugung von Bito mit ihrer Entwicklung eine hochtechnologische Innovation in der Kühltechnologie auf Basis einer digitalen Lösung, mit der sich dem Meisenheimer Unternehmen völlig neue Marktsegmente und Geschäftsmodelle erschließen lassen. Mit hohem Skalierungspotential, nicht nur für die Bereiche der klinischen Studien und Spezial-Pharmalogistik, sondern auch in Bereichen wie dem Pharmagroßhandel und der Lebensmittellogistik.

Eines der ersten Gründerteams

Tec4med ist eines der ersten Gründerteams, das von Bito Campus un-



Freude über die Partnerschaft auf dem Bito Campus (von links): Richard Haxel (Geschäftsführer Bito Campus), Sabine Bittmann (Inhaberin Bito-Lagertechnik Bittmann GmbH), Nico Höler, Martin Voigt, Julian Poths (alle Gründer Tec4med).

terstützt wird. Das im Sommer 2017 ebenfalls in Meisenheim neu eröffnete Gründerzentrum bietet jungen Gründern neben Co-Working Spaces, Büros, Prototypen-Werkstatt, Konferenzräumen und Lounge-Area nicht nur viel Raum zum Arbeiten, gemeinsamen Austausch und Networking, sondern eben auch einen ganzheitlichen Förderansatz. Für Startups ergibt sich über das Gründerzentrum eine hervorragende Ausgangsbasis

für eine intensive und erfolgreiche Zusammenarbeit, die gleichzeitig Sprungbrett für weitere Innovationen und Ideen ist. Bito Campus soll damit den Grundstein für vielfältige Entwicklungsmöglichkeiten der Gründer legen: in Form von enger Zusammenarbeit, Unterstützung von Projekten, möglichen Joint-Ventures oder der Weiterbildung über Accelerator-Programme. ◀

Vorzeigeprojekt Bito Campus

Der Bito Campus wurde am 8. Juni 2017 in der Alten Volksschule in Meisenheim eröffnet. Lange Jahre stand deren denkmalgeschütztes und charismatisches Gebäude leer und hat auf seine neue Bestimmung gewartet. Das Ehepaar Sabine und Fritz Bittmann hat dafür gesorgt, dass die besonderen Räumlichkeiten wieder einer sinnvollen Nutzung als Gründungszentrum und Ort für Innovationen zugeführt werden. »Wir haben das schöne Gebäude gekauft, da wir als in Meisenheim ansässiges und mit unserer Region sehr verbundenes Unternehmen dieses besondere Objekt nicht nur erhalten, sondern auch auf lange Sicht wieder zum Leben erwecken wollten. Auch, um den Standort hier weiter attraktiv zu halten. Einige Jahre waren wir dann auf der Suche nach einer vernünftigen Idee, die nicht nur die Region belebt, sondern auch ideal zu uns passt«, erläutern die beiden ihre Motivation für dieses Projekt. Investiert wurde ein Gesamtbetrag von rund 2,5 Millionen Euro. Bito, vor 172 Jahren selbst ein »Startup«, will mit dem Bito Campus für Innovation und Unternehmertum begeistern. Organisatorisch angegliedert ist der Campus an die Fritz Bittmann Holding als Muttergesellschaft der Bito-Bittmann Lagertechnik GmbH. Geschäftsführer des Bito Campus ist Richard Haxel, der zuvor mehrere Jahre als Gründerberater und Dozent für Planspiele und Entrepreneurship an der Universität Saarbrücken tätig war. Zur feierlichen Einweihung des Bito Campus im Juni sprach auch der rheinland-pfälzische Wirtschaftsminister Dr. Volker Wissing und hob hervor, dass Tage wie diese auch das Herz eines Wirtschaftsministers höher schlagen lassen und nicht gewöhnlich seien.

Van Geldern wappnet sich für Marktdynamik

Der niederländische Frischkosthändler Van Gelder hat für seinen neuen Standort in Ridderkerk eine automatisierte Lösung von Vanderlande gewählt. Sie basiert auf 92 Adapto-Shuttles.

Vanderlande hat Anfang November bekannt gegeben, vom niederländischen Frischkostlieferanten Van Gelder einen umfangreichen Auftrag erhalten zu haben. Dieser betreffe die Installation einer »ultramodernen automatisierten Lösung« am neuen Standort von Van Gelder in Ridderkerk unweit von Rotterdam. Das 30 000 Quadratmeter große Gelände im Gewerbegebiet Nieuw-Reijerwaard soll zur Lagerung, Sortierung und Distribution von Obst- und Gemüseprodukten sowie als Innovationszentrum des Unternehmens dienen. Darüber hinaus unterstützt der neue Standort die Expansionsstrategie von Van Gelder.

Ein Entscheidungsgrund: Mangel an verfügbaren Arbeitskräften

Aufgrund des aktuellen Wachstums und zur Optimierung der landesweiten Abdeckung beschloss das Unternehmen den Umzug in ein neues Gebäude. Es entschied sich für die automatisierte Lösung von Vanderlande, um seine Marktposition zu stärken, die Liefertreue zu erhöhen und den Mangel an verfügbaren Arbeitskräften abzufangen.

Der Standort in Nieuw-Reijerwaard befindet sich in einer der führenden nachhaltigen Geschäftsregionen Europas und verfügt über eine eigene Pflanzschule, Schneideanlagen und Produktionsabteilungen. Die Lösung von Vanderlande basiert auf Adapto, einem hochflexiblen System für die Ein- und Auslagerung sowie den Transport von Waren. Dank seines 3D-Konzepts ist das System außerdem skalierbar und bietet laut Vanderlande maximale Verfügbarkeit.

Neben 92 Adapto-Shuttles, die mehr als 52 000 Tray-Lagerpositionen bedienen, stellt Vanderlande auch Wa-

re-zum-Mensch-Verpackungsstationen und Technologie für die automatisierte Kartonkommissionierung bereit. Des Weiteren wird das neue Distributionszentrum von Van Gelder mit einem Hochregal-Palettenlager ausgerüstet, das mehrere Temperaturzonen und fast 4000 Palettenpositionen bietet. Die Bauarbeiten am Standort »auf der grünen Wiese« begannen am 9. Oktober und sollen im dritten Quartal 2019 abgeschlossen sein.

»Van Gelder zählt zu den wichtigsten Lieferanten auf dem niederländischen Frischkostmarkt und wir freuen uns über die Zusammenarbeit bei diesem Projekt«, so Jan van der Velden, Director Food Retail von Vanderlande. »Mit Adapto werden sie über ein innovatives Ware-zum-Mensch-Lagerkonzept verfügen, das Flexibilität und damit



Basis der bei Van Geldern installierten Lösung von Vanderlande: Das Adapto-Shuttle.

Anpassungen an den dynamischen Lebensmittelmarkt ermöglicht, jetzt und in der Zukunft. Außerdem können sie die Kontrolle über den gesamten Lagerprozess behalten und gleichzeitig höchste Leistung erzielen.«

Vanderlande kauft sich bei Smart Robotics ein

Vanderlande hat Ende November angekündigt, eine Minderheitsbeteiligung an Smart Robotics, einem niederländischen Entwicklungsunternehmen für Robotertechnik in Best unweit von Eindhoven zu übernehmen. Die Investition diene vor allem der Entwicklung von Robotertechnologie für Logistikanwendungen durch ein gemeinsames Mehrjahresprogramm für Forschung und Entwicklung, das auf einer engagierten Miteigentümerschaft basiert, so Vanderlande. Man werde F&E-Kompetenzen und finanzielle Mittel einbringen und außerdem eine Reihe von Projekten an Smart Robotics outsourcen. Als einen wichtigen Entwicklungsbereich der Partnerschaft nennen die Unternehmen die Artikelkommissionierung, um die Lagerlösungen für den E-Commerce zu fördern. Smart Robotics wurde 2015 gegründet und ging aus der Technischen Universität von Eindhoven hervor. Das Unternehmen entwickelt, vertreibt und vermietet modulare kollaborative Roboter (kurz »Cobots«), die sich für bestimmte Aufgaben konfigurieren lassen. Seine Lösungen werden für verschiedenste Prozesse genutzt, zum Beispiel Auftragsbereitstellung, (De)Palettierung oder Kommissionierung und Verpackung mit menschlichen Bedienern. Die Softwareplattform des Unternehmens bildet das Kernstück seiner Lösungen und ermöglicht die Integration von Technologien wie Vision-Sensoren, künstliche Intelligenz und Greifer.

»Wir freuen uns über die Gelegenheit, mit einem so dynamischen und innovativen Unternehmen enger zusammenzuarbeiten«, kommentierte Fred Verstraaten, Technologieleiter bei Vanderlande, die Investition. »Es handelt sich um einen derzeit äußerst attraktiven Wachstumsmarkt und wir sehen starke strategische und kulturelle Übereinstimmungen zwischen unseren Unternehmen. Beide Seiten führen ihre Aktivitäten aber ganz normal fort. Die Investition soll Entwicklungen beschleunigen und unseren Fokus in diesem fortschrittlichen Bereich schärfen.«

Fenster in die Staufreiheit

Das neue Zentrallager von SK Pharma Logistics in Bielefeld arbeitet mit dem Zeitfenster-Managementsystem Timeslot von Cargoclix. Die Zeitfensterbuchung ist bis Ende April 2018 kostenfrei.

Vom Start weg ohne Stau an der Rampe: Mit dem Umzug der SK Pharma Logistics GmbH im November 2017 in das neue Zentrallager Bielefeld sind seit Jahresbeginn Zeitfenster bei der Anlieferung Pflicht. Nach einem zweimonatigen Test im Lager Herford hat sich der Pharmalogistiker für die Einführung von »Timeslot« aus dem Freiburger Softwarehaus Cargoclix entschieden. »Zeitfenster sind Standard in einer modernen Logistik. Timeslot hat den Vorteil, dass die Buchungspreise fair sind und wir im Voraus wissen, was ein LKW genau geladen hat. Unsere Mitarbeiter und die Fahrer können so sicher sein, dass die Anlieferung in einem vernünftigen Rahmen koordiniert wird und erst gar kein Stau an der Rampe entsteht«, sagt Bernhard Martin, Geschäftsführer Finanzen & Controlling bei SK Pharma Logistics. Schon in der Zeitfenster-Testphase konnten Standzeiten deutlich verkürzt werden. Zuvor hätten Fahrer in Spitzenzeiten schon mal mehrere Stunden warten müssen.

34 000 Palettenplätze am neuen Standort

SK Pharma Logistics GmbH ist ein auf die Pharmabranche spezialisierter Full-Service-Dienstleister. Zum Angebotsportfolio für Kunden aus dem medizinisch-pharmazeutischen Bereich gehören Customer Service, Debitorenverwaltung, Lagerung, Distribution und Logistikdienstleistungen wie Kommissionierung, Konfektionierung und (Um-)Verpackung. Das 2003 gegründete Familienunternehmen beschäftigt derzeit 181 Mitarbeiter und erwirtschaftete in 2016 einen Jahresumsatz von knapp 20 Millionen Euro.

Am neuen Standort in Bielefeld zentralisiert der mittelständische Logistikdienstleister künftig seine drei Lagerstandorte in der Region. Das hochmoderne, voll klimatisierte Lager verfügt über 34 000 Palettenstellplätze sowie einen eigenen Kühlagerbereich für die Be- und Entladung sowie Lagerung von Arzneimitteln im Bereich von 2 bis 8°C. An den 19 Warenein- und

Kurzinfo Cargoclix

Cargoclix ist ein neutraler Internetmarktplatz für die elektronische Ausschreibung von Transporten und Logistikleistungen sowie ein Anbieter von modularen Zeitfenstermanagement-Systemen. Cargoclix ist eine Marke der Dr. Meier & Schmidt GmbH, die 1998 in Niefern bei Pforzheim gegründet wurde und heute ihren Sitz in Freiburg hat.

Die Dienstleistungspalette der Logistikplattform »Cargoclix Tender« umfasst weltweite Ausschreibungen von Kontrakten für Transporte auf Straße, Schiene, Luftfracht, See- und Binnenschifffahrt, Kurier-Express-Paketdienstleistungen sowie Logistikdiensten wie der Lagerei. Tender hat nach Angaben des Anbieters über 28 000 registrierte Mitglieder aus Industrie, Handel und Spedition.

Die Zeitfenstermanagement-Software »Cargoclix Timeslot« sei mit mehr als 30 000 Mitgliedern eines der meist genutzten Zeitfenstermanagement-Systeme, so das Unternehmen.

-ausgangsrampen werden jeden Tag bis zu 600 Paletten mit Arzneimitteln, Medizinprodukten und Nahrungsergänzungsmitteln, bei stetig steigender Tendenz, geprüft, gebucht und eingelagert.

Anliefernde Spediteure können ihre Wunschzeit zwischen 28 Tagen im Voraus und bis 12 Uhr am Vortag buchen. Die Länge der Zeitfenster wird automatisch nach Art und Anzahl der Ladungsträger berechnet.

Für Notfälle, zum Beispiel bei unvermeidbaren Verspätungen, oder für kleine Mengen hat das Unternehmen eine Expressrampe eingerichtet.

In der Einführungsphase übernimmt SK Pharma Logistics die Kosten von 50 Cent pro Slot. Wer ohne Zeitfenster anliefert, muss auf einen freien Slot warten.



Kein Stau mehr an der Rampe im neuen SK-Zentrallager in Bielefeld.

SAP-Zertifikat öffnet Handelstore

SAP SE und GK Software AG haben mit ihrer erneuten Zertifizierung von Casio Handhelds die Kompatibilität der Geräte mit der Anwendungssoftware »SAP Offline Mobile Store by GK« bestätigt. Das neue Full-Touch-Handheld IT-G400 verfügt damit ebenso wie der bewährte Mobilcomputer IT-G500 über eine Empfehlung für den Einsatz im Handel.

Der Einzelhandel muss heute eine Vielzahl von zeitintensiven Prozessen bewältigen. Ohne professionelle technische Unterstützung ist dies nicht mehr möglich. IT-Systeme wie »SAP Offline Mobile Store by GK« automatisieren und optimieren mit Hilfe von multifunktionalen Mobilcomputern alle wichtigen Abläufe – von der Disposition bis hin zur Preisgestaltung. Und damit Anwender sicher sein können, dass Software und Hardware einwandfrei harmonisieren, prüfen verantwortungsbewusste Unternehmen wie SAP und GK Software infrage kommende Hardware in vielfältigen Testreihen auf uneingeschränkte Kompatibilität.

Während mittlerweile Tausende Handhelds der zertifizierten Baureihe Casio IT-G500 im Tagesgeschäft des Filialeinzelhandels genutzt werden, hat nun auch das Full-Touch-Handheld Casio IT-G400 die Prüfungen bestanden. »Casio ist stolz, mit einem weiteren

Gerät erneut die strengen Richtlinien von GK Software und SAP souverän erfüllen zu können«, erklärt Thomas Uppenkamp, Leiter des Bereichs Mobile Industrial Solutions bei der Casio Europe GmbH. Der Test habe bestätigt, dass auch das tastaturlose IT-G400 unter Android-Betriebssystem nahtlos in die SAP-Infrastruktur integriert werden kann. »Daten werden ohne jegliche Kompatibilitäts- oder Formatierungsprobleme erfasst und verarbeitet.«

IT-G400 mit Android Betriebssystem

Das Casio IT-G400 eröffnet als Full-Touch-Handheld mit Android Betriebssystem nach Überzeugung von Casio neue Anwendungsfelder in Industrie, Handel, Logistik und Dienstleistung. Das MDE-Gerät verfüge über Komponenten, die sich in professionell genutzten Handhelds bereits bestens bewährt haben. Es passt sich optimal bestehenden IT-Infrastrukturen an. Dies bedeutet eine hohe Planungssicherheit hinsichtlich der Investitionen in Hard- und Software, so der Hersteller.

Den robusten Mobilcomputer bezeichnet Casio als absolut industrietauglich, denn das fünf Zoll große Full-Touch-Display sei nahezu unzerbrechlich und extrem kratzfest. Mit Schutzart IP67 ist das Gerät sehr gut gegen Eindringen von Staub und Wasser geschützt und besonders für den Außeneinsatz bei Wind und Wetter geeignet. Zudem ist der Mobilcomputer mit 325 Gramm leicht und robust bei 1,5 Metern Fallschutz auf Beton.

»Dass Casio nun zwei unterschiedliche Modelle seiner aktuellen Handheld-Baureihen für SAP-Anwender



Die ergonomisch angeordneten Scanner- und Eingabetasten des Casio IT-G500 fördern die Einhandbedienung und der abgewinkelte Scannerkopf soll Verkrampfungen und Ermüdungen der Hand verhindern.



Das Casio IT-G400 eröffnet als Full-Touch-Handheld mit Android Betriebssystem neue Anwendungsfelder in Industrie, Handel, Logistik und Dienstleistung.

bereitstellen kann und das man im Retail-Bereich auf gute Resonanz stößt, freut uns sehr«, erklärt Uppenkamp. »Es liegt wohl an den vielfältigen Möglichkeiten der Datenerfassung in Verbindung mit bester Ergonomie und hoher Robustheit, dass der Handel das Gerät so gut annimmt und es im Filialeinzelhandel zunehmend Verbreitung findet.« Dies bestätigt auch der Casio-Partner GK Software AG, dessen Softwarelösungen in Verbindung mit den Casio Handhelds von SAP offiziell zertifiziert wurden.

GK Software und seine Tochterunternehmen betreuen nach eigenen Angaben über siebzig Projekte bei mittelständischen und großen Einzelhandelsunternehmen, die teilweise in mehr als 20 Ländern aktiv sind. Über 248 000 produktive Installationen in mehr als 50 Ländern sorgen täglich für die sichere Abwicklung geschäftskritischer Prozesse bei den Kunden. ◀

Schnell handlebare Transportbänder

Habasit präsentiert auf der Anuga Foodtec die neue mechanische Endverbindung Saniclip für seine Cleandrive Transportbänder. Diese sollen für die Lebensmittelproduktion eine saubere, sichere und langlebige Transportbandlösungen bieten.

Hygien und Produktsicherheit haben höchste Priorität in der Lebensmittelherstellung. In einem immer wettbewerbsintensiveren Markt haben Produzenten aber auch die Effizienz, Kosten und Zuverlässigkeit im Blick. Habasit stellt auf der Anuga Foodtec die wichtige Rolle, die Transportbänder dabei spielen, in den Fokus und präsentiert sein umfassendes Portfolio. Speziell soll es in Köln um Technologien für sicheren und effizienten Betrieb, einfache Reinigung und schnellen Bandwechsel gehen.

Schnell und sauber verbunden mit Saniclip

Der oftmals schwierige Zugang in komplexen Maschinen und Anlagen sowie die unterschiedlichen Abmessungen in Fertigungslinien machen den Austausch von Transportbändern bei Abnutzung oder Beschädigung häufig zu einer umständlichen und zeitintensiven Prozedur. Stillstandszeiten von Anlagen stören nicht nur die Produktionsabläufe, sie sind auch ein nicht zu unterschätzender Kostenverursacher in der Wartung. Ein weiterer wichtiger Punkt im Betrieb ist die Sauberkeit beziehungsweise Hygiene von Transportbändern sowie Endverbindungen. Habasit bietet hier verschiedene Lösungen an: Habasit Cleandrive sind sowohl als Endlosbänder als auch mit einer mechanischen Endverbindung lieferbar. Die neue Saniclip Endverbindung für Zwei-Zoll-Bänder erlaubt nach Angaben des Schweizer Herstellers ein einfaches und schnelles Öffnen und Verschließen. Dies reduziere nicht nur Wartungskosten, sondern erlaube auch eine schnelle Reinigung.

Dank der Auswahl zwischen formschlüssig oder reibschlüssig angetrie-

benen Bandtypen verspricht Habasit für verschiedenste Anforderungen und Anlagen eine optimale Cleandrive Lösung. Weltweit sind nach Unternehmensangaben bereits tausende dieser Transportbänder in hygienesensiblen Lebensmittel-Fertigungsprozessen im täglichen Einsatz. Sie erfüllen die geltenden Bestimmungen zum Lebensmittelkontakt der EU und den USA und sind vom Japanischen Institut für Lebensmitteluntersuchung und -forschung (JFRL) zertifiziert.

TPU für Hygiene und Langlebigkeit

Habasit Cleandrive werden aus thermoplastischem Polyurethan (TPU) gefertigt, welches sehr beständig gegen abrasive Lebensmittel ist, mikrobiologischen Verunreinigungen vorbeugt sowie über eine ausgezeichnete chemische und Hydrolysebeständigkeit, auch bei regelmäßiger Reinigung, verfügt. Das Band ist laut Habasit so konzipiert, dass es einem weiten Temperaturspektrum, zum Beispiel vom Einlaufbereich zur Tiefkühlung bis zum Auslauf von Fritteusen, standhält.

Die vollständig extrudierte, monolithische Bandkonstruktion der Cleandrive Bänder verzichtet auf Gewebezugträger, die während des Gebrauchs ausfransen und ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellen können. Die stabile, jedoch gleichzeitig flexible Bandkonstruktion ist frei von Hohlräumen, Gelenkstangen und Spalten, in denen sich Keime festsetzen könnten. Die vollkommen glatten Oberflächen seien auch ideal für den Einsatz von Schabern geeignet, so der Schweizer Hersteller. Ein abgerundetes Design erleichtert Reinigungsprozesse und verhindert die Gefahr von



Die aus thermoplastischem Polyurethan (TPU) gefertigten Transportbänder halten einem weiten Temperaturspektrum, zum Beispiel vom Einlaufbereich zur Tiefkühlung bis zum Auslauf von Fritteusen, stand.

Verschmutzungen durch Produktabfälle und Ablagerungen.

Äußerst stabile Zugkörper aus Aramid würden für eine erhöhte Produktivität und lange Lebensdauer sorgen. Sie gewährleisten Formbeständigkeit auch bei hoher Belastung, großen Bandlängen und einer Breite von bis zu 1800 Millimeter.

Transport auch auf kleinstem Raum

Die konstruktiven Eigenschaften der Cleandrive Bänder, verbunden mit Stabilität und Flexibilität, ermöglichen laut Habasit den Einsatz sehr kleiner Umlenkrollen und damit den sicheren Transport auch auf engstem Raum bei gleichzeitiger Energieeinsparung. Verunreinigungen und Verlust des Transportgutes würden vermieden. ◀

Habasit ist auf der Anuga Foodtec in Halle 10.1, Stand Cozo.

Gute Reflexe

Um Fruchtsaft effektiver im Kühlcontainer transportieren zu können, hat die französische Reederei CGM-CMA zusammen mit der deutschen Spedition Teconja und dem türkischen Hersteller Liqua einen speziellen, flexiblen Tank namens Reeflex entwickelt.

Mauricio Bonilla wählte große Worte bei der Vorstellung eines neuen Produkts, das CGM-CMA auf der Fruit Logistica in Berlin vorstellte: Es könne den Safttransport demokratischer machen, so wie einst der Kühlcontainer den Bananentransport demokratischer gemacht habe, sagte der Senior Commercial Manager Reefer Corporate Accounts der französischen Reederei. Die so mit Vorschusslorbeeren geschmückte Neuheit heißt Reeflex, es handelt sich dabei um einen sogenannten Flextank, der in Kühlcontainern transportiert werden kann. Flextanks sind aus der Trockenfracht bekannte Lösungen, um Flüssigkeiten in Containern zu transportieren. Den Reefer-geeigneten Flextank hat CGM-CMA zusammen mit der unter anderem auf Saft spezialisierten Spedition Teconja aus Hamburg und dem türkischen Flextank-Hersteller Liqua entwickelt. Und mit ihm können nun auch kleinere Hersteller direkt vom Werk Saft verschiffen, statt einen ganzen »Safttanker« füllen zu müssen.

»Bisher hat keine Reederei einen Flexitank in einem Reefer-Container zugelassen«, erklärt Bonilla, da in den bis dato angebotenen Versionen die transportierten Flüssigkeiten durch den Seegang aufgeschaukelt wurden und so gegen das Kühlaggregat oder die Containerwand schlagen konnten, was zu Beschädigungen oder Verformungen führen konnte. Der Reeflex dagegen steht eigenständig ohne die Wand des Containers zu berühren, er ist in vier Kompartimente aufgeteilt, die als Wellenbrecher dienen und so die Kräfte im Inneren verringern. Einen Wettbewerber gibt es laut Bonilla, der über drei Kompartimente verfügt und, anderes als der Reeflex, auch über drei Ventile befüllt werden müsse.

Der Reeflex passt in 40-Fuß-Kühlcontainer und hat eine Kapazität von 12 000 bis 24 000 Liter. Er kann mit dem Kühlaggregat des Reefer bei -35 °C bis +20 °C verschifft werden. Entscheidend für den sicheren Transport damit ist das Ausrollen des flexiblen Tanks

im Container, kein Nagel oder andere Fremdkörper dürfen im Weg sein, sie könnten die Hülle beschädigen. Berücksichtigt man dies, braucht das Einbringen des Tanks in den Kühlcontainer laut Bonilla nur drei Minuten. Das Befüllen des Tanks erfolgt mit einem externen Pumpsystem, da es nur ein Ventil an der Containertür hierfür gibt, muss dafür niemand in den Container – ein Handlingvorteil. CGM-CMA veranschlagt für das Füllen rund 35 Minuten, das gleiche gilt für das Entleeren. Dabei verbleibe nur ein kleiner Rest im Tank, zudem arbeite man an einer Art Auspress-Hilfe, um diesen Rückstand weiter zu minimieren, ähnlich wie man das vom Entleeren eine Zahnpasta-Tube kennt.

Der Reeflex selbst ist ein Einweg-Produkt. Er sei jedoch vollständig recyclebar, betont Bonilla. Dazu werde für den jeweiligen Anwendungsfall die Weiterverwertung aufgebaut. Liqua als Hersteller der Tanks produziert momentan nur am Heimatstandort, »wir wollen nicht die Qualität ihrer Fabrik in der Türkei opfern«, erklärt er. Wenn entsprechend große Reeflex-Anwendungen es erfordern sollten, sei aber auch eine eigene Fertigung an anderen Standorten denkbar.

Weit fortgeschrittenes Projekt Transport von NFC-Saft

Mehr als ein Jahr haben die drei Entwicklungspartner laut Bonilla an Reeflex gearbeitet und getestet. Nicht umsonst hat CGM-CMA, nach ersten Gespräche auf der Anuga im Oktober, die Fruit Logistica als Ort für die offizielle Einführung des Reeflex gewählt: Der Transport von Saft ist eine zentrale Anwendung für die Neuheit. Daneben sei aber auch zum Beispiel die Verschiffung von Milch in arabische Länder denkbar, man werde Ende Februar auch auf der Messe



Der für Kühlcontainer geeignete Reeflex hat vier Kammern und wird über ein einzelnes Ventil befüllt.



Viel Platz für Kühlcontainer: CMA CGM hat die zweitgrößte Reefer-Flotte weltweit.

Gulfood ausstellen, berichtete Bonilla.

Der Saft wird aktuell als »frozen concentrated orange juice«, kurz FCOJ, bei -5°C bis -7°C in den Reeflex transportiert. Die Verwendung des Konzentrats spart den Transport von »wertlosem« Wasser – aber die Vorlieben der Verbraucher gehen mehr und mehr auch in Richtung Direktsaft oder »not from concentrate«, kurz NFC, weiß Bonilla. Auch der wurde bisher tiefgefroren transportiert, abgefüllt in rund 80 Fässer pro Kühlcontainer. Man arbeite an einem Projekt, auch solche NFC-Säfte mit den neuen Reeflex-Tanks zu transportieren. Dazu müssen die Abfüll- und Entladeanlagen aseptisch sein, die Ventile zum Beispiel sind dazu beheizt. Die Reeflex-Tanks könnten für diese Anwendung gamma-bestrahlt und damit keimfrei geliefert werden, so Bonilla. »Milch ist noch eine andere Geschichte«, erklärt er, deren Transport per Container sei ein komplett neuer

Markt. Und auch um den wird es auf der Gulf Food gehen... (ms) ▶

Kurzinfo CMA CGM

CMA CGM mit Sitz in Marseille ist nach eigenen Angaben die zweitgrößte Reefer-Reederei weltweit, sie unterhält 369 000 TEU an Kühlcontainern (20 Fuß, 40 Fuß Highcube und 45 Fuß Palletwide) sowie 275 000 Kühlcontainer-Anschlüsse. CMA CGM hat seit 2016 mit Aquaviva bereits eine andere spezielle Lösung im Kühlbereich vorzuweisen, sie ermöglicht den Containertransport von Hummer und Krebsen dank einer Innopure genannten Wasseraufbereitungstechnik von EMYG in einem speziellen 20-Fuß-Kühlcontainer. Die Gruppe, zu der unter anderem auch die Reedereien APL (Singapur) und seit 2014 auch die auf Short Sea Verkehr zwischen Skandinavien, Nordeuropa und dem Mittelmeer spezialisierte deutsche Reederei OPDR gehören, hat eine Flotte von 489 Schiffen. Der Konzernsitz, der 1247 Meter hohe CMA CGM Tower in Marseille, wurde von der britischen Architektin Zaha Hadid entworfen und 2011 in Betrieb genommen.

Anzeige



▶ WIE KALT ES AUCH IST, LASS ES NICHT AN DICH RAN.

- Von Kopf bis Fuß
- Von innen nach außen
- Bis -49°C

HB Protective Wear GmbH & Co. KG
Phone +49 2639 8309-0
www.hb-online.com

be safe. we care.

Wo viele Hände Frisches umschlagen

Auf der Branchenleitmesse des Fruchthandels, der Fruit Logistica in Berlin, präsentierte das Perishable Center Frankfurt (PCF) seine Services. In den kommenden Jahren soll dort der Importprozess vollständig digitalisiert werden.

Flugmangos aus Indien, Kobe-Rind aus Japan Auberginen aus Afrika oder Rosen aus Südafrika: Denkt man an diese Produkte, fühlt man sich sofort in eine Markthalle versetzt. Zwischen Ständen umherschweifen, hier und da mal kosten oder an exotischen Gewürzen riechen. Etwas wofür Rainer Wittenfeld, Geschäftsführer des Perishable Centers Frankfurt (PCF), und sein Team auf der Fruit Logistica in Berlin nur am Rande Muße haben. Und das, obwohl die rie-

sigen Auslagen in den Messehallen geradezu zum Zugreifen einladen. Er ist auf dem Weg zu einer Präsentation, die er gemeinsam mit Joachim von Winning, dem Geschäftsführer der Air Cargo Community Frankfurt (ACCF) und Lucas Kuehner, Global Head of Air Freight bei Panalpina, halten wird. Panalpina und das PCF sind Mitglieder in der ACCF, ebenso wie rund 50 weitere Speditionen, Frachtabfertiger und Airlines am Frankfurter Flughafen. Gemeinsam entwickeln sie in Kompe-

tenz-Teams den Cargo-Standort Frankfurt weiter. So stehen unter anderem die Bekämpfung des Fachkräftemangels, die Etablierung eines einheitlichen Export-Standards in der Cargo City Süd (CCS), dem Cargo-Centrum im Südteil des Flughafens und die Digitalisierung der Importprozesse auf der Agenda des PCF. »Wegen Letzterem treffen wir uns hier«, erzählt von Winning. Der Impuls zur Optimierung kam aus dem Kompetenz-Team Perishables der ACCF. Nun präsentieren



Perishables wie diese Mangos sollen mit einer optimierten Abfertigung am PCF demnächst noch schneller auf den LKW hin zum Endverbraucher kommen.

die Experten ihre Fortschritte auf dem Branchentreffen in Berlin.

»Wir vernichten keine Haltbarkeiten«

Perishables sind Güter wie Obst und Gemüse, aber auch Pharmaka, die temperaturgeführt, somit meistens schnell und deshalb per Luftfracht transportiert werden müssen. Mit 9000 Quadratmetern Lagerfläche in 20 Temperaturzonen ist das PCF als größtes Luftfrachtumschlagzentrum seiner Art in Europa hierfür spezialisiert. »Wir treffen uns mit den Produzenten vor Ort, um unsere Dienstleistungen vorzustellen«, erklärt Wittenfeld. Dazu gehören auch neue Services, wie Temperaturkorrektur oder Umverpackungs-Techniken. Rosen zum Beispiel werden im PCF in einem Vakuunkühler auf zwei bis drei Grad runtergekühlt, um sie länger haltbar zu machen. »Die zeitliche Optimierung der Abfertigung für Perishables im Import ist unser Fokusthema in diesem Jahr«, erklärt von Winning. »Wir wollen die Prozesse beschleunigen. Daher ist es uns wichtig, die Prozessbeteiligten und die Behörden nicht von dem Tisch aufstehen zu lassen, an dem sie schon so detailliert diskutiert haben«, so der Frankfurter Luftfrachtextperte schmunzelnd.

»Wir haben einen Vorteil im Verhältnis zu anderen Flughäfen«, ergänzt Wittenfeld. »Denn wir haben die entscheidenden Behörden mit eigenen Büros im PCF unter unserem Dach.« Mit diesen hat die Community ein erstes Grobkonzept abgeschlossen. Vier Behörden sind am Import-Prozess beteiligt: Das Regierungspräsidium Gießen mit dem hessischen Landeslabor und dem Pflanzenschutzdienst, das Bundesamt für Landwirtschaft und Ernährung (BLE) und der Zoll. »Nehmen sie zum Beispiel Blaubeeren aus Lateinamerika«, erzählt von Winning. »Die werden vom Pflanzenschutz auf Schädlinge untersucht, das BLE prüft die Importquote und letztlich muss der Zoll die für ihn maßgeblichen Dokumente abzeichnen.« Manchmal geschieht das in Stichproben, mal mit einer hundertprozentigen Kontrollquote. Ein Prozess, der im Schnitt bis zu vier Stunden dauert. Die Frankfurter Frachtextperten sind sich sicher: Durch



Rainer Wittenfeld, Joachim von Winning und Lucas Kuehner auf der Fruit Logistica.

die angestoßenen Prozessoptimierungen im Dokumentenfluss kann bis zu eine Stunde Zeit gespart werden. »Wir vernichten keine Haltbarkeiten«, betont PCF-Geschäftsführer Wittenfeld. »Jedes Grad Abweichung von der Soll-Differenz heißt einen Tag Haltbarkeits-Reduzierung«, ergänzt der Perishables-Fachmann. Umso wichtiger ist es, in den Abläufen eine elektronische Kommunikation einzuführen. Im Idealfall kann dem Fahrer einer Spedition dann passgenau mitgeteilt werden, wann er die Waren abholen kann.

Neue Prozesse mit mehr Transparenz

Zudem erhöht die digitale Nachverfolgung die Transparenz. Zum Beispiel für die Importeure, die leichter den Überblick behalten, ob sie ihre Waren noch auf den geplanten Linien-LKW zum Großmarkt bekommen. Bei einer LKW-Tour, die vom Flughafen bis nach London führt, ist der zeitliche Faktor entscheidend. Das PCF steht mit seiner Lage im Herzen Europas für die schnelle Anbindung an die Verteilernetze zu den wichtigsten Märkten des Kontinents. Auch der Schweizer Logistiker Panalpina hat diesen Stellenwert für sein Perishables-Geschäft erkannt und ist neu in den Markt in Frankfurt eingestiegen. Hierzu haben die Schweizer Teile der Cool Chain Group gekauft. »Deutschland ist der Hauptverbrauchermarkt für Perishables, die über

Frankfurt eingeflogen werden«, erklärt Lucas Kuehner. Frankfurt hat sich zu einem der wichtigsten Standorte im Luftfrachtgeschäft der Schweizer entwickelt. Panalpina hat in den eigenen Standort in der CCS investiert. Rund 150 zusätzliche Mitarbeiter kümmern sich dort um den Umschlag von Im- und Exporten. »Wir können in Frankfurt Fracht nach freien Kapazitäten über Linienmaschinen der Airlines versenden«, so Kuehner weiter. Panalpina nutzt zudem das eigene Gateway-Konzept zwischen den Flughäfen Frankfurt und Luxemburg, um die Fracht den eigenen Kapazitäten anzupassen.

Blick in die Zukunft

Im nächsten Schritt geht es den ACCF-Verantwortlichen darum, die übergeordneten Landes- und Bundesbehörden von der Beteiligung an den Schnittstellen zu überzeugen. »Wir wollen den Informationsfluss zwischen den Wirtschaftsbeteiligten, den es heute schon gibt, optimieren«, erklärt Wittenfeld. »Dazu gehört, insbesondere auch die Kommunikation mit und zwischen den Behörden in den Prozess einzubinden.« ACCF-Geschäftsführer von Winning hofft, dass das Projekt in zwei Jahren abgeschlossen werden kann. Jetzt geht es in erster Linie um die Erstellung des Feinkonzepts. Zudem müssten die Community-Mitglieder definieren, welchen Invest sie in die Entwicklung tätigen wollen. ◀

Roboter soll den Container knacken

An einem neuen Forschungsprojekt ist der Bildverarbeitungsspezialist Framos beteiligt: Künftig helfen Roboter beim Entleeren von Containern. Die Technologie kann prinzipiell auch bei Kühlcontainern eingesetzt werden.

Mit dem Projekt »Interaktives Robotiksystem zur Entleerung von Seecontainern« (Iris) forscht das Bremer Institut für Produktion und Logistik an der Universität Bremen gemeinsam mit der BLG Handelslogistik, Schulz Systemtechnik sowie der Framos GmbH als Entwicklungspartnern an der automatisierten Entladung von 40-Fuß-Standardcontainern. Zukünftig sollen intelligente Roboter diese schwere und bisher vorwiegend manuelle Aufgabe automatisiert erledigen. Das Bundesministerium für Verkehr und digitale Infrastruktur fördert das auf drei Jahre angelegte Projekt mit 2,2 Millionen Euro, der Tüv Rheinland ist als Projektträger an Bord.

Ein Großteil aller weltweit verschifften Seecontainer wird direkt im Hafen beladen und entleert. Mit einem Volumen von 65 Kubikmetern und einer Nutzlast von 26 Tonnen fassen sie bis zu 1800 Pakete mit bis zu 35 Kilogramm Einzelgewicht. In den hochtechnisierten Logistikketten ist das Entleeren dieser Standard-Container einer der letzten nicht automatisierten Prozesse, so die Projektpartner. Die hohe Komplexität sowie anspruchsvolle Pack- und Entlad Szenarien würden eine vollautomatisierte Entladung bis dato unmöglich machen. Ziel des Iris-Projektes ist die Verbesserung der Arbeitsbedingungen sowie die Erhöhung der Effizienz von Umschlagprozessen an Seehäfen. Ein mobiler Roboter soll innerhalb kürzester Zeit und ohne Änderungen der vorhandenen Infrastruktur die Seecontainer selbstständig entladen können.

Entladen mit künstlicher Intelligenz und Bildverarbeitung

Der Roboter soll sich selbstfahrend zwischen den Toren bewegen, in den

Container hineinfahren sowie über ein innovatives Greifsystem verfügen. Mithilfe von Machine Learning-Methoden kann er verschiedene Packszenarien eigenständig klassifizieren und die Container optimal entladen. Basierend auf künstlicher Intelligenz entwickelt die Framos GmbH als Spezialist für industrielle Bildverarbeitung innerhalb des Iris-Projektes Methoden für eine zuverlässige Klassifizierung der Packszenarien und Analyse des Containerinhaltes. »Die Objekterkennung basiert auf 2D-/3D-Bilddaten. Sie verwendet modernste Methoden der Bildverarbeitung und kombiniert diese mit maschinellem Lernen, zum Beispiel Deep Learning«, erklärt Dr. Simon Che'Rose, Entwicklungsleiter bei dem in Taufkirchen bei München ansässigen Unternehmen. »So kann das System erkennen, ob ein Container vollautomatisch entladen werden kann oder ob in besonderen Situationen eine manuelle Steuerung des Roboters erforderlich ist. Lage und Orientierung des Inhaltes werden dazu im Vorfeld komplett analysiert und ermöglichen eine optimale Planung des Entladevorganges.«

Prototyp 2019

Mensch-Maschine-Schnittstellen sollen die einfache und agile Interaktion zwischen Roboter und Mitarbeitern sowie die intuitive Kontrolle und Steuerung eines oder mehrerer Roboter ermöglichen. Die Mitarbeiter können die Roboter von einem Leitstand aus jederzeit überwachen und bei Störungen schnell und ohne Programmierkenntnisse eingreifen. Das Risiko kostenintensiver Systemstillstände werde damit minimiert, versprechen die Pro-

jektpartner. Bereits 2019 soll ein Prototyp fertiggestellt sein und zeigen, wie eine verlässliche Zusammenarbeit von Mensch und Maschine in der Entladung von Seecontainer aussehen kann. Alle Entwicklungspartner des Iris-Projektes fokussieren damit auf die Entlastung der Hafenarbeiter, eine Verringerung der Entladezeiten und auf die Maximierung der Umschlagkapazität.

Intelligente 3D-Erkennung unterstützt Anwendungen in allen Industrien

Die Machine Learning-Technologie von Framos basiert auf selbstlernenden 3D-Algorithmen und innovativer Sensorik, unter anderem kommt im Iris-Projekt die neueste Intel Realsense-Technik zum Einsatz. Die 3D-Kameras und Tiefenmodule sowie die von Framos entwickelten intelligenten Algorithmen lassen sich nach Angaben des bayrischen Technologieunternehmens auf vielfältige Szenarien in allen Industriebereichen übertragen. Die Erkennung, Vermessung und Analyse von Situationen und Objekten mithilfe von künstlicher Intelligenz und 3D-Technologie unterstütze die industrielle Automatisierung und Robotik, die Qualitätsüberprüfung, die Sicherheit und Überwachung sowie Lösungen im Bereich autonomer Fahrzeuge, Drohnen und neuartige Consumer-Lösungen. Einige der bestehenden Systeme von Framos sind nach Angaben des Unternehmens bereits in den Kältelagern von Supermarktketten beim automatisierten Entstapeln von Leerkisten durch Roboter im Einsatz. ◀

Pharmatransport mit Echtzeiteinblick

Thermo King schließt sich mit VTS für eine bessere Temperaturregelung bei Transport und Logistik im Bereich Pharmazie zusammen. Experten aus beiden Unternehmen hielten Präsentationen während der PDA Europe Conference 2017 in Prag über die Sicherung des temperaturgeregelten Transports mit Echtzeiteinblick in die Lieferkette.

Thermo King und VTS Transport & Logistics, ein niederländischer Spezialist für temperaturgeregelten Transport und Lagerdienstleistungen für medizinische und Pharmaunternehmen, haben auf der aktuellen Konferenz und Ausstellung der Parenteral Drug Association (PDA) 2017 in Prag Erkenntnisse und Best Practices weitergegeben. Peter Wilms, Spezialist für Pharma Solutions bei Thermo King, und Joost Hafmans, Leiter und Eigentümer der 1981 gegründeten VTS Transport & Logistics, waren als Redner auf der PDA Europe Pharmaceutical Cold & Supply Chain Logistics Conference geladen. Während der Präsentation sprachen die beiden über die Relevanz von Echtzeiteinblicken in die Temperatur in der Lieferkette pharmazeutischer Produkte. Sie zeigten auf, wie medizinische Komponenten vorschriftsgemäß zu Produktionsstätten und von dort aus fertige Produkte zu Distributoren, Krankenhäusern, Apotheken oder anderen Handelsstandorten, die Arzneien verkaufen, transportiert werden können. »Der Schutz der Qualität und Integrität medizinischer und biologischer Produkte während des Transports ist für Pharmahersteller und Logistikanbieter und selbstverständlich sowohl für die öffentliche Gesundheit als auch die Sicherheit der Patienten kritisch«, so Wilms. »Wir arbeiten schon seit Jahren mit VTS zusammen und sind froh, als vertrauenswürdiger Partner angesehen zu werden. Die Flotte von VTS nutzt unser komplettes Portfolio an Kältemaschinen für LKW und Sattelaufleger und ist zudem mit zusätzlichen Lösungen wie integrierten Gerätemanagementsystemen ausgestattet. Lieferungen werden mithilfe strenger Kontrollen an jedem



VTS Transport & Logistics hat seinen Unternehmenssitz in Boxmeer / Niederlande.

Punkt der Lieferkette geschützt. So werden Nachverfolgung, Überwachung und Flottenmanagement in Echtzeit über die normale Problembehebung im Ernstfall hinaus ermöglicht.«

VTS nutzt jetzt SLXi

Vor kurzem rüstete VTS seine Kühltransportflotte mit den neuesten SLXi-Sattelauflegergeräten aus. Bei deren Entwicklung standen intelligente Funktionen, Kommunikationsfähigkeiten, Kraftstoffverbrauch und Temperaturregelung im Vordergrund. »Transparenz, Überwachung und Aufzeichnung von Lagertemperaturen, Temperaturaufzeichnungen in Lagerhäusern zur Ermittlung warmer und kalter Standorte und die Ergreifung angemessener Maßnahmen bei der Verzeichnung von Temperaturabweichungen sind äußerst wichtige Faktoren bei Transport und Lagerung von pharmazeutischen Produkten«, erklärt VTS-Chef Hafmans. »Dank Thermo King können wir uns ganz auf die Bedürfnisse der Pharmaindustrie einstellen und Systeme, Lösungen so-

wie ein breites Spektrum an Dienstleistungen anbieten, mit denen wir die Produktqualität aufrecht erhalten und die Integrität der Lieferkette optimieren können.« SLXi ist ein vollständig telematikfähiges Sattelauflegerkühlgerät und bietet umfassende Transparenz über das Gerät und den Zustand der Fracht (siehe S. 12).

Mit Thermolite-Solarpaneelen

Die neuesten Produkte in der Flotte der Sattelauflegergeräte von VTS sind die Thermolite-Solarpaneele von Thermo King. Diese Lösung wurde für eine kontinuierliche Ladung und die Verlängerung der Batteriebensdauer der Reefer entwickelt. Die Solarpaneele ermöglichen den Telematiksystemen die Überwachung von Ressourcen über einen langen Zeitraum, selbst wenn die Transportkältemaschine abgeschaltet ist oder sich im Leerlauf befindet, was vor allem bei Medikamententransporten beim konstanten Kontakt mit den Sattelauflegern über ein Telematiksystem eine große Rolle spielt. ◀

Technik-Tableau für Effizienz

Die Anuga Foodtec 2018 erwartet einen neuen Ausstellerrekord und widersteht der Versuchung, Industrie 4.0 als Motto auszurufen: Stattdessen ist das Leitthema Ressourceneffizienz. Vom 20. bis 23. März zeigt der Kölner Technik-Ableger der »großen« Anuga Maschinen und Lösungen rund um die Lebensmittelproduktion.

Fünf Monate nachdem die Anuga ihre Tore geschlossen hat, ist es vom 20. bis 23. März Zeit für den Technik-Ableger der weltgrößten Nahrungsmittelmesse: die Anuga Foodtec. Die Veranstalter rund um die Koelnmesse und die Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft DLG bezeichnen die alle drei Jahre stattfindende Veranstaltung als international führende Zuliefermesse der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Anfang Dezember konnten sie zum Untermauern dieses Claims schon von rund 1700 erwarteten Ausstellern berichten, ein Plus von 13 Prozent. Die Ausstellungsfläche werde auf 140 000 Quadratmeter erweitert, neben den Hallen 4.2, 5.2, 6 bis 9 sowie 10.1 belegt die Messe erstmals zusätzlich die Halle 10.2. Als Erklärung des Erfolgs nennt Katharina Hamma, Geschäftsführerin der Koelnmesse GmbH, dass

die Anuga Foodtec als weltweit einzige Fachmesse alle Aspekte der Lebensmittelproduktion abdecke. Unternehmen aus mehr als 50 Ländern werden ihre Neuheiten in Köln präsentieren. Der Auslandsanteil liegt mit 56 Prozent auf einem konstant hohen Niveau. »Der große Zuspruch aus dem Ausland zeigt, dass die Anuga Foodtec international die führende Zulieferplattform der Lebensmittel- und Getränkeindustrie ist«, kommentierte Hamma diese Zahl. Besucherseitig werden Gäste aus über 140 Ländern erwartet.

Die Angebotssegmente der Messe sind, der Internationalität geschuldet in Englisch benannt, Food Packaging, Safety & Analytics, Food Processing, Food Ingredients sowie Services & Solutions. Die Prozesstechnologie ist dabei traditionell am stärksten auf der Anuga Foodtec vertreten. In den Hallen

4.2, 6, 9, 10.1 und 10.2 präsentieren sich nach Angaben der Organisatoren nahezu alle Marktführer und namhafte Unternehmen der Branche. In den Hallen 7, 8 und in Teilen der Halle 9, steht das Thema »Food Packaging« und damit Verpackungsmaschinen, Packmittel, Automation, Steuer- und Regeltechnik im Fokus. In der Halle 5.2 finden Fachbesucher Informationen zu Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement. Hier präsentieren Unternehmen mit Schwerpunkt Hygienetechnik, Analyse-, Labor- und Messtechnik ihre Neuheiten. Der Boulevard des Messegeländes bildet die Bühne für das Angebotssegment Food Ingredients.

Die Aussteller präsentieren Lösungen für alle Branchen der Lebensmittelindustrie, von Molkereien über Fleisch, von Obst & Gemüse bis Öle & Fette,



Impression von der Robotic-Pack-Line der letzten Anuga Foodtec 2015.

Getränken oder Nudeln. Die Anuga Foodtec bietet dabei sowohl Einzellösungen als auch komplette, prozessübergreifende Konzepte über alle Produktionsstufen hinweg.

Ressourceneffizienz auch im Rahmenprogramm

Das Leitthema der Anuga Foodtec 2018 ist Ressourceneffizienz. Ihr wird am Eröffnungstag ab 14 Uhr auch die Eröffnungskonferenz gewidmet. Diese ist nur ein Bestandteil des Event- und Kongressprogramms der Messe, das neben anderen Konferenzen auch Foren, Guided Tours sowie zahlreichen Sonderschauen bietet. Die fachliche Ausgestaltung des Kongressprogramms übernimmt wie gewohnt die DLG. Am 22. März findet zum Beispiel von 13 bis 15 Uhr auf dem Forum Ressourceneffizienz in Halle 4.2 die Veranstaltung »Effiziente Technologien zur Strom, Wärme und Kälteversorgung« statt. Zur gleichen Zeit läuft in Halle 9 ein Forum zu MAP Verpackung und Dichtheitsprüfung. Es ist Bestandteil der Reihe »Themen, Trends, Technologien – Das bewegt die Lebensmittelbranche«. Am 23. März widmet sich dieses Forum unter dem Titel »Genome Editing: Neue Techniken für bessere Lebensmittelprodukte« einer nicht unumstrittenen Technik, xxx.

Die Guided Tours haben unter anderem Robotik, Industrie 4.0, Flexibilisierung der Füll- und Verpackungstechnik, Fleischereitechnologie, Molkereitechnologie sowie innovative Verpackungsmate-

rialien zum Thema. Anmeldung sind ab dem 24. Januar möglich und werden von den Veranstaltern dringend empfohlen. Auch die zahlreichen Live-Präsentationen der Aussteller sind in das Rahmenprogramm der Messe integriert: Wer eine bestimmte Maschine definitiv einmal in Aktion sehen möchte, kann sich kurz vor Messestart über die Maschinenvorführzeiten online informieren. Über die Veranstaltungssuche und die Option »erweiterte Suche« / »Themenbereich« gelangen Interessierte zu den jeweiligen Kategorien und den Maschinenvorführzeiten.

Energieernte durch Sensoren

Ein Thema auch in Köln ist natürlich Industrie 4.0. Bei der kontinuierlichen Überwachung verzweigter Produktionsanlagen kommen zum Beispiel immer mehr Sensoren zum Einsatz, die keine Batterie brauchen und ihre Daten per Funk senden. Sie ernten die dafür benötigte Energie direkt aus der Umgebung, man spricht von »Energy Harvesting«. Gemeint sind damit Verfahren, welche die vor Ort verfügbare Energie aus Temperaturgradienten, Sonneneinstrahlung oder mechanischer Bewegung in nutzbare Energie umwandeln. Der Low Energy-Sensor BlueTEG des Fraunhofer-Instituts für Integrierte Schaltungen IIS ist ein Beispiel dafür. Er misst Werte wie die Umgebungstemperatur oder Beschleunigungsraten und sendet diese via Bluetooth an ein Tablet. Um die elektrische Energie zur

Kurz-Info Anuga Foodtec



Wann?

20. bis 23. März, täglich 9 bis 18 Uhr

Wo?

Koelnmesse, Hallen 4.1, 5.1, 5.2, 6 bis 10; Eingänge Nord, Ost, Süd und West

Preis?

Tageskarte 55 Euro, Dauerkarte 110 Euro

Im Netz?

www.anugafoodtec.de

Versorgung der Elektronik zu gewinnen, nutzt er dafür die Temperaturdifferenz zwischen einer Wärmequelle und der Umgebung. So werden autarke, wartungsfreie und kabellose Systeme mit nahezu unbegrenzter Standby-Zeit Realität. Anwendungsgebiete sind unter anderem Sensornetzwerke zur Überwachung von Maschinen und Anlagen (Condition Monitoring), Trackingsysteme und Sensoren zur Gebäudeautomatisierung. Noch steht der Markt der Energy Harvesting-Systeme am Anfang, doch das Schlagwort wird auf dem Kölner Messegelände bei vielen Ausstellern aus dem Automatisierungsbereich präsent sein, erwarten die Veranstalter. (ms) ◀



Auch Ausstattung für Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement, wie hier Hygieneschleusen der Firma Itec, gehören zum Portfolio der Anuga Foodtec.



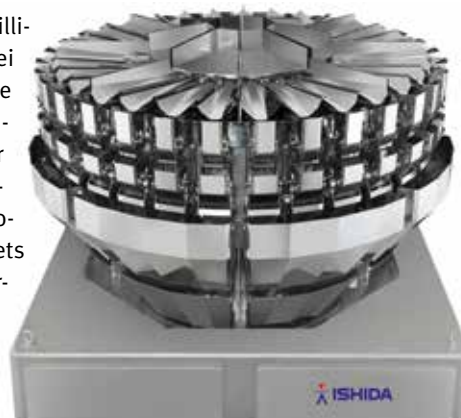
Für alle Bereiche der Lebensmittelbranche ist in Köln etwas dabei, hier ein 2015 ausgestelltes Gruppierensystem des Biberacher Herstellers Handtmann für die Fleischwarenindustrie.

Hochleistungslinie für frische Salate

Ishida präsentiert auf der Anuga Foodtec ein breites Spektrum leistungsfähiger Systeme rund um Verwiegung, Verpackung und Qualitätskontrolle. Die effiziente Verpackung von fertig verpackten frischen Salaten in Schalen zum Beispiel demonstriert der Hersteller mit einer Hochleistungslinie. Die Anlage integriert eine für die Anwendung maßgeschneiderte Mehrkopfwaage CCW-RV mit neu entwickeltem Karussell-Befüllsystem und einen Traysealer QX-775 Flex. Für Sicherheit am Ende der Linie sollen gleich drei Qualitätskontrollsysteme sorgen: Das Leckdetektionssystem Airscan prüft in Millisekunden jede einzelne Schale auf entweichendes CO₂, das Röntgenprüfsystem IX-EN identifiziert Fremdkörper und eine Kontrollwaage DACS-GN gewährleistet das richtige Gewicht. Das ebenfalls ausgestellte Hochleistungs-Röntgenprüfsystem IX-G2

entdeckt laut Ishida bis zu 0,3 Millimeter kleine Verunreinigungen bei großer Geschwindigkeit. Typische Anwendungen sind veredelte, ungleichmäßig geformte oder in der Verpackung überlappende Fleischprodukte. Aufgespürt würden sogar Knochensplitter in Geflügelfilets durch den Einsatz der Dual Energy-Technologie: Das System nutzt gleichzeitig zwei energetisch unterschiedliche Strahlungsquellen, während herkömmliche Röntgenprüfsysteme nur eine Röntgenquelle einsetzen.

Eine Hochleistungs-Mehrkopfwaage der Baureihe CCW-RV, die laut Ishida dank ihrer wasserdichten Ausführung ideal geeignet ist für gefrostete Lebensmittel, hat das Unternehmen ebenfalls am Start. Mit 32 Köpfen erreiche sie bei der Verarbeitung von Monoprodukten eine Geschwindigkeit



Ishidas Mehrkopfwaage CCW-RV mit 32 Köpfen.

von bis zu 440 Wiegungen pro Minute. Alternativ könne die Waage auch für Anwendungen mit Multi-Mischungen und Mehrfachauswürfen in eine Verpackung eingesetzt werden.

Halle 7.1, Stände E040 und F049

Ro-ber zum Jubiläum mit Messen in Köln und Kamen

Die Kamener Ro-ber Industrieroboter GmbH ist seit 35 Jahren in der Realisierung von Roboteranlagen in der Logistik aktiv. Inzwischen kann das Unternehmen auf mehr als 800 installierte Robotersysteme für die Palettierung, Depalettierung, Kommissionierung und Handhabung zurückblicken. Zur Feier des halbrunden Jubiläums hat sich der Roboterspezialist einen neu gestalteten Messestand gegönnt, im Mittelpunkt des diesjährigen Auftritts auf der Anuga Foodtec steht die Kernaussage, dass sich das Unternehmen seit einigen Jahren vom Roboterlieferanten zum Anbieter komplexer Systemlösungen entwickelt hat – nicht selten auch in der verantwortungsvollen Rolle des Generalunternehmers. Unter Beweis stellen konnte man diese Kompetenz mit einem der größten Einzelprojekte in der Unternehmensgeschichte: In den Niederlanden wurde unlängst für einen Kunden aus der Lebensmittelindustrie ein Hochleistungs-Palettierzentrum mit drei Robotern der Genix-Serie installiert

und erfolgreich in Betrieb genommen. Zum Lieferumfang dieser Anlage, welche in Summe 23 Produktionslinien entsorgt, gehörte neben den genannten Flächenportalrobotern die gesamte Gebindefördertechnik mit Liften und Stapelstationen für offene Karton-Trays sowie die komplette Palettenfördertechnik inklusive doppelstöckigem Querverschiebewagen, Palettenkontrollsystem und vielem mehr, auch mit Steuerungstechnik von Ro-ber. Neben der Teilnahme an Anuga Foodtec und zuvor auch an der Logimat laden die Geschäftsführer Elmar Stöve und Claus Middelhoff Kunden und Partner zu einer Hausmesse am 20. und 21. September in das Kamener Werk. Thema wird dann unter anderem die Markt-



Der Flächenportalroboter Genix FP-150.

einführung der Ro-CX30-Steuerung sein. Durch das erfolgreich realisierte Update der neuen Steuerungsgeneration und den Einsatz der aktuellsten Antriebstechnologien von Bosch-Rexroth sollen die Linien- und Flächenportalroboter der Genix- und Gigant-Serie damit optimal für zukünftige Aufgabenstellungen ausgestattet sein.

Halle 8.1, Stand D78-D079

Roteg mit neuen Greifern

Bereits zum vierten Mal stellt die Firma Roteg ihren Palettierroboter Paro inklusive innovativer Greifsysteme auf der Anuga Foodtec in Köln aus. Dieses Jahr präsentiert der Spezialist für Palettieraufgaben einen Zangengreifer für Säcke und einen Vakuumgreifer für das Palettieren von Kartons. Die beiden hauseigenen Greifsysteme sind jeweils Modelle der neuesten Generation. Während der Sauggreifer eine bewährte und vielfach eingesetzte Technik ist, die in vielen Branchen Anwendung findet, ist der Sackgreifer spezialisiert.

Durch seine Greifzangen, die sich auf einer Kreisbahn bewegen, kann das System ein geordnetes Lagenbild erzeugen. Dabei tauchen die Zinken der Greifzange in die Zwischenräume der Rollen ein, auf denen der zu palettierende Sack liegt. So fassen sie das Produkt sicher. Da die Greifzangen sich auf der beschriebenen Kreisbahn öffnen, schonen sie beim Ablegen benachbarte Produkte und die gesamte Ladung. Zudem läuft bei dem neuen Modell alles, was zuvor über Ketten lief, jetzt über Zahnräder. Ihr Können

sollen die zwei Greifsysteme auf der Messe bei Demonstrations-Palettierungen unter Beweis stellen. Die dafür benötigten Packstücke sind Beispielprodukte verschiedener Roteg-Kunden. Dabei wird der Palettierroboter die jeweiligen Kartons und Säcke auf Europaletten stapeln. Roboter vom Typ Paro palettieren nach Angaben des Unternehmens aus Dortmund beispielsweise bereits Whisky-Flaschen, Schokolade, Käse sowie Mayonnaise und Ketchup in Eimern.

Halle 7.1, Stand Eo89

Ressourcenschonende Kennzeichnungslösungen

Bluhm Systeme präsentiert auf der Anuga Foodtec, passend zum Schwerpunktthema der Messe, besonders ressourcenschonende Kennzeichnungstechnik. Etikettendruckspender, die Etiketten im Wipe-On-Verfahren auf Produkt- und Verpackungsoberflächen »abstreifen«, können zum Beispiel komplett elektrisch betrieben werden – also ganz ohne Druckluft. Elektrisch angetriebene Etikettiersysteme bieten nach Angaben des Herstellers aus Rheinbreitbach bei Bonn klare Vorteile für industrielle Anwendungen: Kos-

tensenkung durch weniger Energieverbrauch, keine Wartungskosten des Druckluftsystems, eine höhere Produktionsleistung beim Etikettieren, mehr Präzision bei der Etikettenpositionierung und erweiterte Einsatzmöglichkeiten, zum Beispiel im Tiefkühlbereich. Fast alle Komponenten der Drucker-Serie Linx 8900 sind so konstruiert, dass sie ihren eigenen Lebenszyklus überdauern. »Designed for life« nennt der Hersteller diesen Beitrag zum Ressourcenschutz. Die Linx 89er sind insbesondere für die Chargen-

und MHD-Kennzeichnung geeignet. Es gibt nicht nur spezielle »Dairy Coder« für die Molkereiindustrie, sondern auch Systemvarianten mit IP-Schutz 65. Sie drucken bis zu fünf Zeilen auf Kunststoff, Metall, Glas oder lackierten Karton. Bluhm verweist auf viele praktische Funktionen und Eigenschaften wie lange Druckkopfreinigungs- und Wartungsintervallen, Touchscreen und Produktionsdurchsatzanzeige, mit denen die Drucker die Produktivzeit erhöhen und die Arbeit erleichtern würden.

Halle 8, Stand B071

Anzeige



KälteConcept GmbH

Verlängerte Goethestraße 9
08209 Auerbach

Tel. 0049 (0) 3744 183080

Mail info@kaelteconcept.de

Web www.kaelteconcept.de

**Natürlich.
Effizient.**



Hocheffiziente Kältesysteme mit natürlichen, klimaschonenden Kältemitteln wie CO₂, NH₃ oder R723

- CO₂-Kälteanlagen für Tiefkühl- und Schockfrostanwendungen
- NH₃ oder R723 Kaltwasser- und Kaltsollesätze
- bis zu 40% Energieeinsparung gegenüber H-FKW Anlagen
- bis 150 kW „steckerfertige“ Kältesätze für Außenaufstellung
- kompakte Bauweise mit geringer Kältemittelfüllmenge
- individuelle Lösungen zur Wärmerückgewinnung
- Beratung, Planung, Montage und Service aus einer Hand

© friedrich-grafikdesign.de

Kaltes in Köln

Bei Linde steht die Anuga Foodtec 2018 ganz im Zeichen des kryogenen Frostens: Unter dem Messemotto »Flexible Freezing« zeigt der Gasespezialist neue Anwendungstechnik und Einsatzmöglichkeiten für die tiefkalten Lebensmittelgase Stickstoff (N_2) und Kohlendioxid (CO_2). Durch die sehr hohe Kühlwirkung der bis $-196^\circ C$ kalten Gase ermöglichen kryogene Froster nach Angaben des Münchener Konzerns hohe Leistungen bei geringem Platzbedarf. Damit würden sie gegenüber konventionellen Lösungen nicht nur eine außergewöhnliche Flexibilität bieten, sondern auch bei Qualität und Verwertungsgrad der verarbeiteten Produkte überzeugen. Zur Messe erweitert Linde die modulare Froster-Produktlinie Cryoline um das neue Modell Cryoline CWI. Die Neuentwicklung verbinde die charakteristischen Vorteile der so genannten Impingement-Technologie und des Cryowave-Systems. Das bedeute eine hohe Leistungsdichte für flexible, vielseitige Produktionsaufgaben. Denn bei der Impingement-Technologie wird das feinverstäubte Kühlmedium Stickstoff mit hohem Druck von oben durch ein Lochblech auf das Kühlgut gepresst. Der Cryowave-Vibrationsmechanismus versetzt das Band in eine wellenartige Bewegung und schüttelt dadurch das Kühlgut so auf, dass es beim Einfrieren nicht zur Agglomeration kommt. Diese Kombination von zwei Verfah-



Quelle: Linde

Zur Anuga Foodtec erweitert Linde die modulare Froster-Produktlinie Cryoline um das neue Modell CWI.

ren in einem Gerät macht den Cryoline CWI laut Linde zum vielseitigen Mehrzweckfroster: Er eigne sich sowohl für kleinere, lose rollende IQF-Produkte (»Individually Quick Frozen«) wie Pilze und Schinkenstreifen als auch für allgemeinere Anforderungen. Denn durch einfaches Ausschalten des Vibrationsmechanismus lässt sich das Gerät zu einem standardmäßigen Linearfroster umrüsten.

Zwei weitere Neuheiten für temperaturgeführte Prozesse hat das Unternehmen auch in Köln mit dabei: Mit dem Düsensystem Accu-Chill BI (Bottom Injection), einer Weiterentwicklung des Systems Lixshooter, lassen sich tief-

kalt verflüssigte Gase am Boden des Behälters direkt in die Produktmasse injizieren. Das Kühlsystem Accu-Chill SC bietet ähnliche Möglichkeiten beim Einbringen von Stickstoff in Rohrleitungen für flüssige, pumpfähige Produkte wie Soßen. Darüber hinaus reagiert Linde auf das Trendthema Lieferservice für frische Lebensmittel: Das Icebitzz Trockeneis-Sortiment erfülle die spezifischen Anforderungen dieses stark wachsenden Marktes, betont das Unternehmen. Für Anwendungen im direkten Kontakt mit dem Produkt sei es auch in Biogon Lebensmittelqualität verfügbar.

Halle 10.1, Stand Ao80-Ao88

Dehnbar trotz Tiefkälte

Erstmals seit 2012 ist in diesem Jahr der Folienspezialist Duo Plast aus Lauterbach bei Fulda wieder auf der Anuga Foodtec in Köln vertreten. Im Fokus des Messeauftritts stehen die neuesten Produkte für den Lebensmittel- und Tiefkühlbereich sowie das Konzept »Ladeeinheitensicherung aus einer Hand«. Der Hersteller für Verpackungsfolien und Stretchfolien stellt seinen Messeauftritt unter das Motto »Keep

fresh and stay cool« vertreten. Eine der Neuheiten ist die »Duo Cap«. Eine wiederverschließbare Folie, die für Frische und Haltbarkeit sorgen soll. Sie zeichnet sich laut Duo Plast durch enorm hohe Siegelkräfte und eine gleichmäßige und leichte Wiederverschließbarkeit aus. Aus diesem Grund sei sie als Siegelmedium perfekt für die Verpackung von Milchprodukten, Geflügel, Fleisch und Wurstwaren geeignet.

Als Stretchfolienhighlight für den Tiefkühlbereich bezeichnet der Hersteller die Neuheit »Duo Frozen«. Das Besondere: Trotz extremen Minustemperaturen bleibt die hohe Dehnfähigkeit der Folie erhalten, so das Unternehmen. Ein Mehrverbrauch durch unzureichende Folienqualität soll damit der Vergangenheit angehören.

Halle 7, Stand Bo58

Optimierte Machine Mounted Terminals

Der Nürtinger Hersteller Ads-tec stellt in Köln die für den Einsatz im Hygienemfeld optimierte MMT8000 Serie vor. Sie sei zuverlässig und leistungstark in der Maschinen- und Anlagenbedienung. Dabei würden die zu 100 Prozent im eigenen Haus entwickelten Machine Terminals die in der Lebensmittelbranche unerlässliche lückenlose Rückverfolgung von Produkten, Qualitätssicherung und die Dokumentation des Produktionsprozesses gewährleisten. Sie sind verfügbar mit 17,3- oder 23,8-Zoll Full HD Display, verfügen mit ihrem rundum geschlossenen Edelstahlgehäuse über moderne Multi-Touch-Technologie und können einfach und intuitiv bedient werden. Das kapazitive Multi-Touch-Display bietet dabei auch mit mehreren Fingern und Handschuhen eine komfortable Bedienbarkeit, so Ads-tec. Eine entspiegelte und chemisch gehärtete Frontscheibe ermögliche klare Seh-

barkeit auch unter extremer Licht-einstrahlung. Die Terminals sind in Sandwich-Gehäuse-Technologie aus



Foto: ads-tec GmbH

Machine Mounted Terminals der MMT/MMD8000 Serie für die Maschinen- und Anlagenbedienung in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Edelstahl- und Aluminiumschichten aufgebaut, integrierte Heatpipes sollen die Wärmeableitung optimieren. Die Oberflächen aus Glas und Edelstahl und ein lüfterloser Aufbau ermöglichen eine leichte Reinigung. Für Hygienebereiche optimiert, kann die robuste MMT8000 Serie nach Angaben des Familienunternehmens mit handelsüblichen Reinigungsmitteln problemlos gesäubert werden. Durch die schraubenlose Bauform ohne Fugen und Kanten lassen sich Staub und Schmutz zudem einfach abwischen. Die rundum geschlossenen Industrie PCs der MMT8000 Serie verfügen über die Schutzklasse IP65. Geschützte Schnittstellen und verdeckte Kabelführung ergänzen die leichte Pfl egbarkeit. Die Terminals sind mit der MMD8000 Serie auch erhältlich als reine digitale Monitorlösung für den Anschluss einer bestehenden Industrie-PC-Umgebung.

Halle 7, Stand Eo26

Anzeige

Freshdetect mit neuen Kalibrationsdatensätzen

Die Freshdetect GmbH, ein Entwickler und Vermarkter von Messgeräte für die Qualitätskontrolle in der Lebensmittelindustrie, ist erstmals mit einem Stand auf der Anuga Foodtec vertreten. Das Unternehmen präsentiert sein Handmessgerät BFD-100 zur Bestimmung der Gesamtkeimzahl live mit einem neuen Kalibrationsdatensatz für Hühnchenbrust sowie den bestehenden zu Hackfleisch und Schweinelachs. Nach der Messe werden weitere Kalibrationsdatensätze für Oberschale und Unterschale vom Schwein erhältlich sein, kündigte das Pullacher Unternehmen an. »Mit unserem praktischen Handgerät BFD-100 lässt sich erstmals die Güte von Fleisch vor Ort sekundenschnell und zu geringen Kosten testen – mit einer vergleichbaren Genauigkeit wie bei der herkömmlichen Labormethode«, erklärte Oliver Dietrich, CEO von Freshdetect., im Vorfeld der Messe. »Von unserem BFD-100 profitieren Schlacht- und Fleischverarbeitungsbetriebe, Behörden und Labore zur Lebensmittelüberwachung und schlussendlich die Verbraucher«, ergänzt Dr. Christoph Wienken, CTO des Anbieters. »Schon die bisherigen Kalibrationsdatensätze für Schweinelachs und Hackfleisch – von Rind, Schwein oder gemischt – bieten vielfältige Möglichkeiten für die Qualitätskontrolle in allen Prozessschritten von der Schlachtung bis zur Fleischtheke. Mit den zusätzlichen Kalibrationsdatensätzen für Hühnchenbrust sowie Ober- und Unterschale vom Schwein erweitern wir die Einsatzmöglichkeiten deutlich«, verspricht er.

Halle 5.2, Stand A-098

S.KO COOL COMPLETE
mit K-Wert = 0,33 W/m²K

Pole.Position.

S.KO COOL COMPLETE für ihre temperierte Fracht inkl. Kühlgerät ab Werk.
Mit dieser Isolierung K = 0,33 W/m²K fahren Sie am wirtschaftlichsten.
Mehr unter www.cargobull.com

The TrailerCompany.

Froster und mehr

Auf der Anuga Foodtec in Köln präsentiert der Technologiekonzern Gea innovative Maschinen und ganzheitliche Lösungen für die Nahrungsmittelverarbeitung. Unter anderem mit am Start ist der Gea S-Tech Spiralfroster mit neuen Features.

Der Düsseldorfer Technologiekonzern Gea legt sein Augenmerk während der Anuga Foodtec beim rheinischen Rivalen in Köln auf die Themen »Innovations & Liquids« und zeigt eine Vielzahl an Neuheiten und Serviceleistungen für die Prozesstechnologie in den Bereichen Verarbeitungs- und Verpackungstechnik. Zu den Highlights zählen unter anderem der Gea Maxiformer, ein rotierendes Trommelkonzept für das Formen von Fleisch, der Gea S-Tech Spiralfroster mit neuen Features sowie der Gea Combiplus, eine neue Lösung zur Herstellung von Pasta-Filata-Käse.

Verbesserte Struktur und Qualität für geformtes Fleisch

Das Maschinenkonzept des Gea Maxiformers ist erstmalig zur Iffa 2016 vorgestellt worden, zur Anuga Foodtec soll nun der Startschuss für die Verkaufsfreigabe fallen. Die Maschine beinhaltet ein rotierendes Trommelkonzept, das die Produktlinie

des Konzerns für die Großproduktion natürlich aussehender Geflügel-, Schweine- oder Fleischersatzprodukte ergänzt. Der sehr geringe Fülldruck, der von der Maschine auf das zu formende Produkt ausgeübt wird, führe im Ergebnis zu einer wesentlich verbesserten Struktur und Qualität, so der Hersteller. Darüber hinaus werde der Produktverlust beziehungsweise -austritt, die sogenannte Verschmierung, erheblich reduziert. Durch den Einsatz von Druckluftimpulsen und den Verzicht von Wasser zum Lösen der Produkte aus der Trommel wird der Formprozess sauberer und leiser und senkt die Betriebskosten, betont Gea.

Spiralfroster mit Gefrierprozesssteuerung Callifreeze

Als Merkmale seiner S-Tec Spiralfroster und Chiller nennt Gea höchste Hygienestandards mit vollständig verschweißter Lebensmittelzonenstruktur, offenen Profilen, vollverschweißter modularer Bodenkonfi-

gurationsoption und hocheffizienten Cleaning-in-Place-Optionen. Der Spiralfroster ist für die Handhabung von Kapazitäten bis zu sieben Tonnen pro Stunde ausgelegt. Eine effektive horizontale Luftströmung in voller Höhe und eine exakte Lufttemperaturkontrolle sollen die optimale Gefrier- und Kühlleistung sowie Produktqualität gewährleisten. Unter Verwendung eines automatischen Reifentfernungssystems, dem Snow Removal System SRS, oder bei sequenziellm Abtaubetrieb (Sequential Defrost, SD) könne bei spezifischer Kühlauslegung ein Betrieb zwischen acht Stunden bis zu 14 Tagen ohne Abtauunterbrechung erfolgen, erklärt der Hersteller. In Kombination mit Gea Kühlsystemen würden die Gefriergeräte die leistungsfähigste und wirtschaftlichste Lösung für die Lebensmittelanwendung bieten. Das Callifreeze genannte firmeneigene System zur Gefrierprozesssteuerung misst kontinuierlich den Füllstand des Gefrierguts am Gefriertrichter und passt Gefrierzeit, Lufttemperatur und Lüftergeschwindigkeit an, um die genaue Gefrierqualität bei minimalem Energieverbrauch zu erreichen, verspricht Gea.

Effizienz und Flexibilität für Produzenten von Pasta-Filata-Käse

Seine neueste Entwicklung im Bereich kontinuierlicher Filiermaschinen präsentiert Gea als ideale Lösung für Hersteller von Pasta-Filata-Käse, die sich höchste Flexibilität im Produktionsprozess und exzellenten Ertrag bei gleichzeitig moderaten Wartungskosten wünschen. Bei Pasta Filata Käse wie Mozzarella oder Provolone wird die Bruchmasse nach dem Säuern mit heißem Wasser überbrüht und zu einem formbaren Teig verknetet. Mit ei-



Geas S-Tec Spiralfroster und Chiller werden in Köln mit neuen Technologie-Features gezeigt.

ner Kapazität von 1000 bis über 6000 Kilogramm pro Stunde eignet sich Combi Plus laut Gea für die Herstellung von vielen verschiedenen Pasta-Filata-Sorten wie Pizza-Käse oder Scamorza – ausgehend von Milch, handelsüblichem Käsebruch oder Mischungen aus beiden. Durch die doppelte Einspeisung der Heizflüssigkeit könne sie traditionell mit Wasser, aber auch mit Wasser und Dampf oder nur mit Dampf betrieben werden. Rotierende Paddel mit variabler Abmessung machen die kontinuierliche Filiermaschine im Produktionsprozess vielseitig und flexibel einsetzbar. Gleichzeitig erhöhe Combi Plus den Ertrag, senke die Betriebskosten und reduziere den Energie- und Wasserverbrauch, so der Technologiekonzern.



Die Filiermaschine Combi Plus für die Herstellung zum Beispiel von Pizzakäse.

Hygienische Pumpenbaureihe erweitert

Geas Pumpen-Kompetenzzentrum in Bodenheim schickt 2018 die komplett neu entwickelte Hochdruckpumpe für den Einsatz in Molkereien nach Köln: Die Hilge Hygia H ist für Systemdrücke bis zu 64 Bar ausgelegt und für Filtrationsprozesse in der Milchindustrie konzipiert, wo sie Flüssigkeiten ebenso wie homogene, luft- oder gashaltige Medien pumpt. Sie wird in zwei Baugrößen angeboten, von der die große Variante angetrieben durch einen 45-Kilowatt-Motor einen Volumenstrom von bis zu 200 Kubikmetern fördert und eine Förderhöhe von maximal 70 Meter erreicht. Die Hilge Hygia H ist ebenso wie die Baureihen Hygia K und Hygia Adapta für den US-amerikanischen Markt 3A-zertifiziert.

Auch Serviceleistungen stellt das Unternehmen auf der Messe vor: Im Rahmen seines Programms Safexpert wird eine systematische Untersuchung der Anlagen auf Biofilm und entsprechende Bakterienspezies vorgenommen. Der

Biofilm wird vollständig entfernt, um Produktsicherheit und -qualität zu erhöhen. Da so die Nennleistung der Anlagen konsequent erreicht werde, profitiert der Kunde laut Gea von einem hohen Return on Investment. Als weiteres Highlight im Bereiche Service wird die neue Gea IO-Steuerungs-genera-tion präsentiert, die für alle Separatoren und Dekanter vereinheitlicht wurde.

Gea ist auf der Anuga Foodtec in Halle 10.2, Stand A090-C119.

Anzeige



Das Maschinenkonzept des MaxiFormers ist erstmalig zur Iffa 2016 vorgestellt worden, zur Anuga Foodtec soll nun der Startschuss für die Verkaufsfreigabe fallen.

KEEP COOL

TEMPERATURGEFÜHRTE HOCHREGALLAGER



Für den Transport und die Lagerung von Frischeprodukten bietet Hörmann Logistik speziell auf Ihre Anforderungen abgestimmte, gekühlte Hochregallager. Die Verwaltung verschiedener Temperaturzonen ist ebenso selbstverständlich wie Chargen- und MHD-Verwaltung, Rückverfolgbarkeit und höchste Anlagenverfügbarkeit. Fragen Sie uns.



HÖRMANN
LOGISTIK

...intralogistic solutions

Hörmann Logistik GmbH · www.hoermann-logistik.de    
Gneisenaustraße 15 · D-80992 München · Telefon +49 (0) 89/14 98 98-0

Erweiterte Linien

Vielfältige Verpackungs- und erstmals auch Portionierlösungen zum Beispiel für frische Fleischwaren stellt Multivac auf der Anuga Foodtec vor. Über einen International Foodtec Award in Gold konnte man sich im Allgäu schon im Vorfeld der Messe freuen.

Auf der Anuga Foodtec in Köln will sich der Wolfertschwender Verpackungsmaschinenhersteller Multivac mit umfassender Linien- und Automatisierungskompetenz präsentieren. Man habe sein Portfolio in Richtung »Better Processing« erweitert, so das Unternehmen im Vorfeld der Messe. Es stellt neben Verpackungslösungen erstmals auch Portioniersysteme vor, die in automatisierte Verpackungslinien integriert sind.

Zu seinen Messe-Highlights zählt Multivac eine hocheffiziente Verpackungslinie für das Verpacken von geslicten Produkten, die sich gegenüber herkömmlichen Lösungen im Markt durch eine signifikant reduzierten Aufstellfläche auszeichne. Die Lösung umfasst die kompakte, flexible

Tiefziehverpackungsmaschine R 245, die mit dem Horizontal Loader, einem produktschonenden und hygienischen Beladesystem für geslicte Produkte ausgestattet ist. In automatisierten Slicerlinien sei der Horizontal Loader ein leistungsfähiges Bindeglied zur effizienten Übergabe unterschiedlichster Aufschnittportionen vom Slicer in die Kavitäten der Tiefziehverpackung, so der Hersteller. Durch seinen Einsatz müssen keine Höhenunterschiede zwischen Slicer und Tiefziehverpackungsmaschine überbrückt werden, was zu dem deutlich geringeren Footprint der Linie beitrage.

Für die Herstellung hochwertiger Konturverpackungen in kleineren Chargen verspricht Multivac mit der Tiefziehverpackungsmaschine R 145 eine wirtschaftliche attraktive Lösung. Das

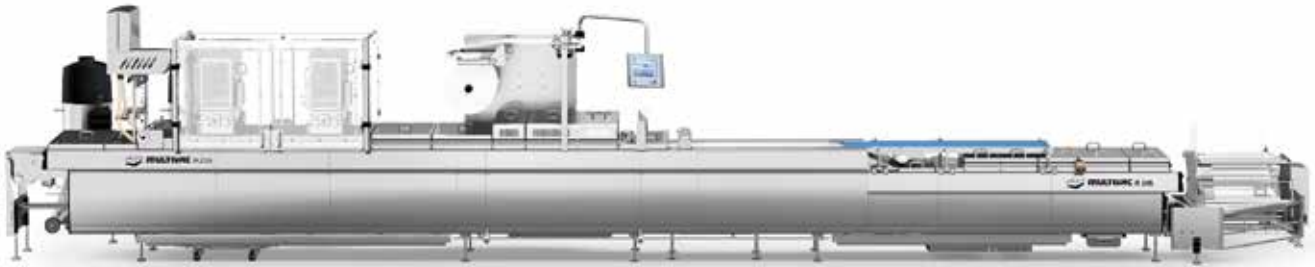
Modell verfügt über ein innovatives Schubladensystem für die Form- und Siegelwerkzeuge, mit dem sich Formatwechsel sicherer und vor allem deutlich schneller als bei der manuellen Handhabung bewältigen lassen. Dank des ebenfalls neuartigen Form- und Konturschnitts BAS 20, der für alle Tiefziehverpackungsmaschinen der Baureihe R 1xx verfügbar ist, trage die Maschine maßgeblich zu einer höheren Flexibilität sowie zu einem reduzierten Packstoffverbrauch bei. Der kompakte BAS 20 ermöglicht die effiziente Herstellung von Portionspackungen in individuellen Packungsformen – sowohl aus Weich- als auch aus Hartfolie, betont das Unternehmen.

Verpacken von geschnittenem Frischfleisch

Für das Verpacken von geschnittenem Frischfleisch präsentiert Multivac eine automatisierte Traysealer-Linie, in die ein Portionierer aus dem Hause TVI integriert ist. Der skalierbare Traysealer T 800 eigne sich insbesondere für die Herstellung von MAP- und Multifresh-Skinverpackungen in großen Chargen. Er ermögliche das Verpacken von Schalen mit einem Produktüberstand von 20 Millimeter, die sich durch eine ansprechende Packungsoptik auszeichnen. Das multifunktionale, hoch-flexible Portioniersystem GMS 520 singlecut von TVI gewährleistet laut Multivac selbst bei hohem Durchsatz höchste Produktqualität in Schnitt, Formung und Fächerung. Der Portionierer verarbeitet alle Arten von Rotfleisch und Geflügel – in jeder Konsistenz, zu jeder Portion, immer gewichts-



Die mit dem International Foodtec Award in Gold ausgezeichnete X-line ist mit der intuitiv benutzbaren Multi-Touch Benutzeroberfläche HMI 3 ausgestattet, die hochauflösend ist und der Bedienlogik heutiger mobiler Devices entspricht.



Multivac stellt als ein Highlight eine Slicer-Linie für das automatisierte Slicen und Verpacken von Produkten wie Käse, Aufschnitt oder Schinken aus. Basis ist die Tiefziehverpackungsmaschine R 245.

und resteoptimiert und mit geringstem Personalaufwand, verspricht das bayrische Unternehmen. Die fertigen Packungen werden mit einem Transportbandetikettierer L 310 mit 3-D Etikettierung gekennzeichnet.

Neben dem T 800 wird auch die Tiefziehverpackungsmaschine R 105 MF für die Herstellung von Multifresh-Skinverpackungen präsentiert. Diese Maschine stieß, so berichtet Multivac, bislang auf eine sehr positive Resonanz im Markt, da sie auch kleinen Herstellern den Einstieg in das Vakuum-Skinverpacken ermöglicht.

Darüber hinaus wird auf dem Stand das universelle Hochleistungsportioniersystem GMS 1600 twincut von TVI präsentiert. Der Portionierer bietet nicht nur maximale Portionierqualität und Ausbeute durch dreidimensionales Formen, sondern auch ein Höchstmaß an Flexibilität für das Portionieren von Frischfleisch und gefrorenem Fleisch in Würfeln und Scheiben unterschiedlichster Dicke. Das Verarbeitungsspektrum reicht von Schweinefilet bis Rinderoberschalen und von einem Millimeter dicken Carpaccio- bis zu 300 Millimeter dicken Bratenscheiben. Für einen hohen Durchsatz sollen dabei der zweibahnige Schneidkanal und die Möglichkeit des simultanen Nachladens während des Portionierprozesses sorgen.

Für das automatische Verpacken von geraden Würstchen in großen Chargen wird mit dem Multivac Centrifuge Feeder (MCF) ein Beladesystem präsentiert, das sich nahtlos in Verpackungslinien integrieren lassen und dabei ein produktschonendes Vereinzeln und Beladen von bis zu 600 Würstchen pro Minute gewährleisten soll. Im Vergleich zur manuellen Beladung ermöglichte die Lösung eine Reduzierung der

Handlingkosten von bis zu 60 Prozent, rechnet der Anbieter vor. Der MCF eignet sich sowohl für einlagige als auch mehrlagige Verpackungen mit beliebiger Anzahl und Orientierung der Würstchen.

Gold für lückenlos digitalisierte Tiefziehverpackungsmaschinen

Besonderes Augenmerk liegt bei dem Hersteller aus Wolfertschwenden bei Memmingen auf der Präsentation der X-line, der neuen Maschinengeneration im Bereich Tiefziehverpackungsmaschinen. Sie wurde von der von der DLG in Kooperation mit Fach- und Medienpartnern mit dem International Foodtec Award 2018 in Gold ausgezeichnet. Aufgrund einer lückenlosen Digitalisierung, umfassender Sensorik und der Vernetzung mit der Multivac Cloud schaffe die X-line eine neue Dimension hinsichtlich Packungssicherheit, Qualität, Leistung sowie Zukunftssicherheit, zeigt sich das Unternehmen überzeugt. Ihre Multi-Touch Benutzeroberfläche HMI 3 ist hochauflösend und entspricht der Bedienlogik heutiger mobiler Devices. Auch die sogenannten X-tools verfügen als komplett neue Werkzeuggeneration über umfassende Neuerungen in Design, Sensorik und Aktorik und sollen die geringsten Betriebskosten im Markt garantieren.

Der Geschäftsbereich Marking & Inspection des Konzerns ist ebenfalls auf dem Stand vertreten und informiert über sein umfassendes Portfolio an Inspektions- und Kennzeichnungslösungen, zum Beispiel den Foliendirektdrucker DP 230, der für den Einsatz auf Tiefziehverpackungsmaschinen ausgelegt ist. Er besteht aus einem Drucker sowie einer Vorrichtung mit x-Achse und y-Achse, die das Verfahren

des Druckers in beide Richtungen und damit den Druck sowohl längs als auch quer zur Laufrichtung der Verpackungsfolie erlaubt. Das System wird speziell an das jeweilige Maschinenmodell angepasst und bildet so konstruktiv wie auch steuerungstechnisch eine Einheit mit der Tiefziehverpackungsmaschine. Die Montage erfolgt platzsparend oberhalb der Siegelstation. Eine vollständige Edelstahleinhausung aus Lochblech soll dabei für maximale Sicherheit und gute Reinigbarkeit sorgen, die neue Servo-Antriebstechnik für höchste Genauigkeit und maximale Geschwindigkeiten. Auf der Messe wird der DP 230 als Teil einer automatischen Verpackungslösung für die Herstellung von Konturpackungen zu sehen sein.

Live-Vorführungen von TVI in einem Zelt auf dem Außengelände ergänzen das Messeprogramm. Hier können Interessenten nach Terminabsprache auf dem Messestand das Leistungsspektrum der TVI Portioniermaschinen GMS 520 und GMS 1600 live erleben. Als weiteres Highlight wird eine kleine, vollautomatisierte Linie präsentiert, die aus der TVI Portioniermaschine GMS 520 singlecut und einem vollautomatischem Einlegesystem von TVI AIR 520 flexload, sowie einem Traysealer T 600 besteht, der die geschnittenen Portionen in einer MAP-Schale versiegelt. ◀

Multivac ist auf der Anuga Foodtec in Halle 9.1, Stand A020.

Anzeige



Primafrio setzt auf Truck of the Year 2018

280 neue Daf XF LKW hat der spanische Frischelogistiker Primafrio nach einer vergleichenden Marktanalyse in Betrieb genommen. Um den Fahrern das Optimum zu bieten hat sich das Unternehmen dabei für die komfortabelste und geräumigste Super-Space-Cab-Variante entschieden.

Das spanische Transportunternehmen Primafrio hat Mitte Januar angekündigt, 280 Daf XF Sattelzugmaschinen in Betrieb zu nehmen. »Aufgrund der herausragenden Zuverlässigkeit und Kraftstoffeffizienz der ersten 30 XF, die wir in unsere Flotte aufgenommen hatten, haben wir uns für weitere 250 Fahrzeuge entschieden«, erklärte Juan Conesa, Geschäftsführer von Primafrio. »Die neue Daf-Flotte ist dabei Teil unserer europaweiten Expansionsstrategie.« Seit seiner Gründung in den frühen 60er-Jahren hat sich Primafrio zu einem der führenden Transportunternehmen mit Spezialisierung auf temperaturgeführte Transporte und hochwertige Stückgüter entwickelt. Tatsächlich gehört Primafrio zu den am schnellsten wachsenden Transportunternehmen in Europa. Der Stammsitz befindet sich in Murcia mit Niederlassungen in Andalusien, Katalonien und dem Baskenland. Auch in Portugal, Frankreich und Deutschland ist das Unternehmen präsent. Die Fahrzeugflotte von Primafrio umfasst derzeit mehr als 2000 LKW.

Eine auf Kennzahlen basierende Entscheidung

»Unsere Entscheidung, das DAF Top-Modell XF zu wählen, basiert auf einer vergleichenden Marktanalyse«, erklärt Conesa die Investition. »Um unsere Position als Premium-Transportunternehmen zu stärken, benötigen wir ein Premiumprodukt, das sich durch niedrigste Betriebskosten sowie höchste Kraftstoffeffizienz auszeichnet. Darüber hinaus engagiert sich Primafrio für die Umwelt. Die Fahrzeuge von Daf haben unsere Erwartungen übertroffen, in dem sie nicht nur den

niedrigsten CO₂-Ausstoß, sondern – bedingt durch den Generationswechsel des XF – auch eine um bis zu sieben Prozent verbesserte Kraftstoffeffizienz aufweisen. Dadurch setzt die neue Fahrzeuggeneration Standards in der Nutzfahrzeugindustrie. Darüber hinaus ist es unser ständiges Bestreben den Bedürfnissen unserer Angestellten gerecht zu werden. Dazu gehört es beispielsweise auch, unseren Fahrern den bestmöglichen LKW am Markt zur Verfügung zu stellen. Deshalb haben wir uns für die komfortabelste und geräumigste Super-Space-Cab-Variante entschieden«, so der Primafrio-Geschäftsführer. Die 250 DAF XF Primafrio-LKW sind mit einem 12,9 Liter Paccar MX-13 Motor mit 480 PS ausgestattet.

»Die Tatsache, dass ein führendes Transportunternehmen wie Primafrio sich für den neuen und zum Interna-



Einer der 280 neuen Daf XF Sattelzugmaschinen bei Primafrio.

tional Truck of the Year 2018 gekürten XF entschieden hat, ist eine großartige Anerkennung der Qualität, Zuverlässigkeit, Langlebigkeit sowie des herausragenden Fahrkomforts unserer Fahrzeuge«, kommentierte Preston Feight, Präsident von Daf Trucks N.V., die Entscheidung von Primafrio stolz. ◀

Daf die Nummer 3 in Deutschland

Daf Trucks Deutschland blickt auf ein äußerst erfolgreiches Jahr 2017 zurück. Mit 9,1 Prozent Marktanteil bei LKW ab sechs Tonnen und 11,3 Prozent bei LKW ab 16 Tonnen Gesamtgewicht verzeichnet das niederländische Traditionsunternehmen nach eigenen Angaben den höchsten Marktanteil in der Geschichte von Daf Trucks in Deutschland. Damit ist das Unternehmen wieder stärkster Importeur und somit die Nummer Drei auf dem deutschen Nutzfahrzeugmarkt.

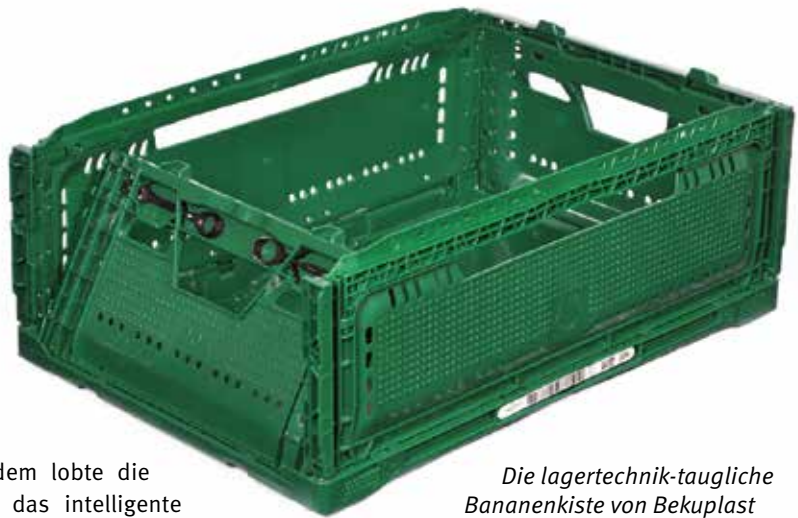
Der deutsche Nutzfahrzeugmarkt in 2017 zeigte sich sehr stabil. Das Marktvolumen für LKW über 6,0 Tonnen zulässiges Gesamtgewicht lag mit 84 023 Neuzulassungen auf ähnlich hohem Niveau wie 2016, als es 83 552 Einheiten waren. DAF profitierte nach eigenen Angaben überdurchschnittlich, 2017 wurden insgesamt 7629 Daf-LKW neu zugelassen, 2016 waren es 7231. Den Löwenanteil in der Zulassungstatistik machen nach wie vor für Daf die schweren Sattelzugmaschinen aus. In diesem Bereich ist der niederländische Hersteller, Tochtergesellschaft der amerikanischen Paccar Inc., traditionell am stärksten vertreten und konnte sein Zulassungsergebnis abermals steigern. Bei einem Marktanteil von 15,9 Prozent trug fast jede sechste Sattelzugmaschine in Deutschland das Markenzeichen der Niederländer. Heino Schroeder, Geschäftsführer von Daf Trucks Deutschland sieht das Unternehmen für 2018, dem Jahr des 90-jährigen Firmenjubiläums, hervorragend aufgestellt: »Mit einer neuen Fahrzeuggeneration, die die hohen Erwartungen in Bezug auf Effizienz und Zuverlässigkeit erfüllt, haben wir nun ein erstklassiges Produktportfolio, das sich die Auszeichnung zum »International Truck of the Year 2018« auch wirklich verdient hat.« Für das IAA-Jahr 2018 erwartet Schroeder stabile wirtschaftliche Rahmenbedingungen und ein ähnliches Marktniveau wie im vergangenen Jahr.

Branchenpreis für Bananenbox

Die Bananenbox des Kunststoffbehälter-Spezialisten Bekuplast und des Poolingbetreibers Euro Pool System hat Mitte Januar den Branchenpreis des Industrieverbands Pro-K in der Rubrik Lager- und Transportsysteme erhalten.

Traditionell zu Jahresbeginn vergab der Pro-K Industrieverband Halbzeuge und Konsumprodukte aus Kunststoff e.V. den Pro-K Award für die besten Konsumprodukte aus Kunststoff. Unter den 17 Gewinnern war in der Kategorie Lager- und Transportsysteme auch eine von Bekuplast und Euro Pool System International entwickelte Bananenbox. Sie sei der erste klappbare Transportbehälter aus Kunststoff, der über die flexiblen Eigenschaften, den sogenannten Komprimiereffekt, einer Kartonverpackung verfügt, so die Jury zur Begründung. Der Vorteil der umweltfreundlichen Bananenbox gegenüber einer Kartonverpackung sei, dass es sich um einen volumenreduzierbaren Mehrwegbehälter handelt und somit der Papiermüll in den Verkaufsfilialen reduziert wird. Au-

ßerdem lobte die Jury das intelligente Klappsystem, das den Inhalt schützt, während die Boxen gestapelt werden. Die Materialien der Box sind Polyethylen (PE) und teilweise Polyamid mit Glasfaser-Verstärkung (PA-GF). Der pro-K-Award wird seit 1979 verliehen.



Die lagertechnik-taugliche Bananenkiste von Bekuplast und Euro Pool System.

Ideal für automatisierte Systeme

Die Bananenbox wurde in enger Zusammenarbeit von Bekuplast aus Ringe in der niedersächsischen Grafschaft Bentheim und Euro Pool System aus Rijswijk in den Niederlanden entwickelt. Im Behälter-Portfolio von Euro Pool System ist die Bananenbox der aktuellste Neuzugang, die Mehrwegspezialisten haben zum Beispiel auch schon mit der 2011 eingeführten Fischsteige ihre Innovationskraft gezeigt, sie war damals die erste Mehrwegverpackung für frische Fische und Schalentiere in Europa. Die Bananenkiste biete maximalen Schutz der Südfrüchte dank einer glatten Innenfläche und dem fortschrittlichen Klappsystem. Ein starker äußerer Rahmen und perfekte Stapel-eigenschaften machen die Kiste laut Euro Pool ideal geeignet für automatisierte Kommissioniersysteme.

Die Gewinner des Branchenpreises wurden im Rahmen der pro-K Award Night am 11. Januar in Frankfurt gefeiert. ◀



Jürgen Schultz (Vertriebsleiter Bekuplast), Dr. Kurt Jäger (Regionalleiter Zentraleuropa Euro Pool System); Christina Masselink (Marketingleitung Bekuplast), Arthur van de Knaap (Projektingenieur Euro Pool System) und Bartolomé Saro (Regionalleiter Südeuropa Euro Pool System) bei der Preisverleihung in Frankfurt.

Zeitlose Vorteile

Dass seine Coolerbox2.0 effizient mit jeder Antriebsart und auf jedem Basisfahrzeug unterwegs ist, betont der Meckesheimer Kühlfahrzeugbauer Kress. Schon auf der IAA 2016 stellten die Kraichgauer einen Kühl-LKW mit Elektroantrieb vor.

Wie liefern wir Lebensmittel zukünftig in die Innenstädte? Wirtschaftlich und ökologisch sinnvoll? Fahren unsere Kühlfahrzeuge mit herkömmlichen Kraftstoffen oder mit Gas, Wasserstoff, Strom? Oder fahren wir hybrid? Das fragen sich viele Unternehmer in der Lebensmittel- und Frischelogistik und im Foodservice. Auch viele Bäcker, Metzger, Gastronomen, Catering- und Eventspezialisten stellen sich diese Fragen. Sie alle möchten eine vernünftige Entscheidung treffen, wenn sie ein Kühlfahrzeug kaufen. Eine Entscheidung, die sich rechnet.

Davon ist der süddeutsche Fahrzeugbauer Kress überzeugt und hat auf der Internorga Mitte März in Hamburg verschiedene Kühlfahrzeug-Lösungen für »die letzte Meile« und für die wirtschaftliche und effiziente Innenstadt-Logistik präsentiert. Dabei betonte der Hersteller aus Meckesheim bei Heidelberg, dass die funktionellen, praktischen Vorteile seiner Aerodynamik-Kühlaufbauten Coolerbox2.0 unabhängig von der Antriebsart gelten.

Manche dieser Vorteile seien direkt auf den ersten Blick zu erkennen: Die abgerundeten Kanten an der Stirnseite des Kühlaufbaus. Sie wurden in Simulationsrechnungen, praktischen Versuchen und Testfahrten optimiert. Dieses aerodynamische Design des Kühlaufbaus unterstützt die Windschlüpfigkeit des Basisfahrzeuges. Dazu kommen laut Kress wichtige Details:

- weitgehend glatte, fugenlose Außenflächen des Kühlkoffers,
- versenkte Umrissleuchten an der Stirnwand,
- eingebaute beziehungsweise versenkte Beschläge und damit
- flächenebene Türen.

Im Ergebnis seien C_w -Wert, Kraftstoffverbrauch und CO_2 -Emission überzeugend gesenkt worden.



Ein offensichtliches aerodynamisches Detail: Die abgerundeten Kanten der Coolerbox 2.0.



War schon auf der letzten IAA 2016 zu sehen: Ein Coolerbox2.0 Kühlaufbau auf einem vollelektrischen LKW.

Andere wichtige, vorteilhafte Details fallen nicht direkt ins Auge und sind dennoch nach Angaben des Herstellers höchst wirksam und nützlich für den auf Wirtschaftlichkeit bedachten Kühlfahrzeugnutzer: Die Coolerbox2.0 wird aus Duro-lite-Paneelen aufgebaut. Diese Verbundpaneele – von Kress entwickelt und gefertigt – bilden die Grundlage für eine nach eigenen Angaben exzellente Nutzlast-Effizienz der Kühlfahrzeuge. Dank der hervorragenden thermischen Isolierung der Kühl- und Tiefkühlaufbauten bleibe die gewünschte Temperatur im Laderaum länger erhalten, die Kühlmaschine müsse sich seltener einschalten und verschleißt weniger. Das deutlich geringere Eigengewicht des Kofferaufbaus erlaube deutlich mehr Nutzlast, verspricht Kress – und das ist letztendlich mitentscheidend für die Wirtschaftlichkeit der Transporte.

Haltbarkeit länger als ein Autoleben

Der robuste Coolerbox2.0-Aufbau hält in der Erfahrung von Kress meist länger als ein Autoleben. Er könne einfach auf das nächste Fahrgestell montiert werden. Und das kommt nach Angaben des Meckesheimer Unternehmens gar nicht so selten vor. Wenn also Basisfahrzeug und Antriebsart wechseln, können Demontage und Neu-Montage der Coolerbox2.0 problemlos durchgeführt werden. Auch in dieser Hinsicht bietet der Kühlfahrzeugspezialist den Kunden Investitionssicherheit. »Egal welche Antriebsart gewählt wird. Ein Kühlfahrzeug mit Coolerbox2.0-Aufbau ist eine Investition mit guter Rendite. Gerade, wenn über den gesamten Lebenszyklus (Total Costs of Ownership) gerechnet wird. Schon bei der letzten IAA 2016 haben wir auch einen Kühl-LKW mit E-Antrieb vorgestellt«, erklärt Geschäftsführer Joachim Kress. »Und es rollen schon etliche unserer E-Kühlfahrzeuge im täglichen Einsatz. Letztlich kommt es immer auf die sorgfältige und detailgenaue Beratung für unsere Kunden an. Dafür bringen unsere Fachleute im Innen- und Außendienst viel praktische und immer aktuelle Erfahrung mit. Aus allen Einsatzbranchen.«

Trennung für Leistung

PostNL hat in Nieuwegein ein neues Sortierzentrum eröffnet, das mit einer eigenen Halle für temperaturgeführte Sendungen die Güterströme trennt und so die Leistung steigert.

Das europäische Logistikdienstleister-Netz Eurodis nutzt als neuen Zentralumschlag für alle Sendungen nach und aus den Niederlanden ein neu errichtetes Sortierzentrum seines niederländischen Partners PostNL. Um die Effizienz des Hubs in Nieuwegein zu maximieren, wurde die 9400 Quadratmeter große Umschlaganlage in drei Hallen aufgeteilt. Einer davon dient auf 1400 Quadratmetern Fläche dem Umschlag temperaturgeführter Sendungen und von Fracht. Hier werden alle Eurodis-Sendungen bearbeitet. Ein zweiter Teil dient als reiner Paketumschlag. Etwa sechs Meter über dem Hallenboden läuft hier ein Hochleistungssorter, der pro Stunde bis zu 8500 Pakete sortiert. Der Platz unter dem Sortierband wird für bereits in Corletten gepackte Pakete genutzt, die von hier für den Weitertransport zum richtigen LKW-Tor geschoben werden. Der dritte Hallenteil dient ausschließlich dem Cross Docking. »Durch die neue Anlage steigt sowohl die Kapazität als auch die Umschlaggeschwindigkeit der niederländischen Im- und Exporte«, sagt Christian Knoblich. Er ist Geschäftsführer der Eurodis GmbH, Weinheim, die das in 36 europäischen Ländern aktive internationale Transportnetz für Waren in Paketen und auf Paletten steuert. »Das Hub in Nieuwegein zeichnet sich durch ein neues Betriebskonzept und innovative Prozesse aus, die den Umschlag deutlich beschleunigen. Außerdem liegt das Hub näher an unserem internationalen Hub in Köln, in dem alle niederländischen Sendungen konsolidiert werden.«

E-Commerce-Wachstum auch in den Niederlanden

»Die Investition in unsere Paket- und Logistikinfrastruktur ist unsere Antwort auf das Wachstum im E-Commerce«, erklärt Sipke Spoelstra, PostNL-Direk-



Etwa 450 Menschen arbeiten im neuen Hub in Nieuwegein, das als Zentralumschlag für alle Eurodis-Sendungen nach und aus den Niederlanden dient.

tor für Logistiklösungen. »Von Nieuwegein aus können wir einen Großteil der Niederlande direkt erreichen und Pakete an Privatelympfänger wie an Firmen, Großhändler, Krankenhäuser oder Apotheken zustellen.« Knoblich ergänzt: »Entscheidend für die gesteigerte Leistungsfähigkeit des Hub ist neben der hochmodernen Sortiertechnik vor allem das Konzept, die Sortierung nach unterschiedlichen Güterströmen in drei Zonen einzuteilen, in denen parallel gearbeitet wird und zwischen denen Sendungen verschoben werden können. So macht es die kompakte Anlage in Nieuwegein auch möglich, dass reine Paketsendungen,

die kein Gefahrgut enthalten, sehr schnell aus dem Frachtbereich auf den Paketsorter geführt werden. Dann übernimmt das Paketnetz von PostNL die Zustellung.« Die Anlage hat mehr als 40 Tore für LKW und 48 Tore für Verteilerfahrzeuge. ◀

Anzeige



STARK
Mobile Waschanlage
 Neu: Selbstfahrend mit Wassertank
 Batterie · Benzin · Diesel · Strom
 Altgeräterücknahme
Neue Modelle
 Tel.: 07967 328 · www.st-stark.de

Elektrisches Leichtgewicht

Mathem, schwedischer Marktführer im Lebensmittel-Heimlieferdienst, setzt auf die Plattform eCab, ein gemeinsam von Al-ko Fahrzeugtechnik und ABT Sportsline entwickelter, vollelektrisch angetriebener E-Transporter.

Der schwedische Marktführer im Lebensmittel-Heimlieferdienst Mathem hat jetzt das erste elektrisch betriebene Kühlfahrzeug der 3,5-Tonnen-Klasse in Skandinavien in Betrieb genommen. Die Plattform des neuen Fahrzeugs ist der gemeinsam von Al-ko Fahrzeugtechnik, Spezialist für Fahrwerk- und Chassis-Komponenten, und dem E-Mobility-Experten ABT Sportsline entwickelte, vollelektrisch angetriebene E-Transporter eCab. Die Grundlage bildet ein Volkswagen T6-Zugkopf mit modifiziertem Al-ko Leichtbau-Chassis, in das die Batterien vollständig integriert werden. Der speziell für diesen Transporter entwickelte Aufbau stammt von Carlsen Baltic, einem Hersteller von leichten Kühlfahrzeugen aus Kaunas in Litauen. In dem elektrisch betriebenen Transporter mit Leichtbau-Chassis sieht Al-ko eine Lösung für die vor infrastrukturellen, gesellschaftspolitischen und wirtschaftlichen Herausforderungen, vor denen Heimlieferdienste gerade in Städten stehen: Pünktlich, umwelt-

freundlich und rentabel müssen die Lieferungen sein, die in Folge des Online-Handels Kleidung, Drogerieprodukte oder eben frische Lebensmittel zu den Kunden bringen.

Das erste elektrisch betriebene Heimlieferdienst-Kühlfahrzeug in Skandinavien baut auf diesem Al-ko-Konzept auf und bedeutet nach Angaben des Unternehmens aus Kötz bei Ulm für alle beteiligten Partner einen weiteren Meilenstein auf dem Weg in die Mobilität der Zukunft. Für Mathem stellt die Inbetriebnahme des neuen Fahrzeugs den Einstieg in die Elektrifizierung der eigenen Lieferflotte dar. Volkswagen Nutzfahrzeuge Schweden sieht in diesem Kühlfahrzeug einen wichtigen Schritt zur Elektrifizierung des Volkswagen Transporters und gleichzeitig das erste sichtbare Zeichen der Kooperation zwischen Volkswagen Nutzfahrzeuge Schweden und ABT/Al-ko Fahrzeugtechnik. Auch Carlsen Baltic geht neue Wege und setzt bei dem modernen Kofferaufbau auf ein vollelektrisches Kühlsystem, das über

eigene Lithiumbatterien verfügt. Diese ermöglichen den Betrieb des Kühlsystems bei Bedarf, wodurch die Notwendigkeit entfällt, einen Fahrgestellmotor zu betreiben, um Kälte zu erzeugen. Erst durch diese neue Technologie sei es möglich, den Kühlkoffer auf ein vollelektrisches Fahrgestell zu montieren. Dadurch wird das Fahrzeug zu 100 Prozent elektrifiziert. Diese Lösung unterstützt Mathem dabei, die Umweltauswirkungen der Fahrzeugflotte zu reduzieren, da kein zusätzlicher Kraftstoffverbrauch anfällt und keine Emissionen von einem Kühlaggregat-Motor verursacht werden.

130 Kilometer Reichweite

Der gemeinsam von der Al-ko Fahrzeugtechnik und ABT auf den Markt gebrachte eCab stellt nach Überzeugung der Entwickler generell die perfekte Plattform für Kühlkofferverfahrzeuge dar. Das Leichtbau-Chassis mit Torsionslenkerachse und Scheibenbremsen sowie optimal abgestimmtem ESP bietet ein Höchstmaß an Fahrsicherheit, -dynamik und -komfort. Dies werde durch umfangreiche Testreihen von Al-ko Fahrzeugtechnik sichergestellt, betont das Unternehmen. Es würden sich vielfältige, auf die individuellen Bedürfnisse der Kunden zugeschnittene Aufbauvarianten ergeben. Als besonderen Zusatzkomfort für den Fahrer verfügt der eCab über eine Hochvoltheizung in der Fahrerkabine, die Lieferfahrten selbst bei niedrigen Temperaturen angenehm machen soll. Zur Reichweitenfrage erklärt der Hersteller, dass die momentane Ladekapazität der eCab-Akkus für 130 Kilometer nach NEFZ (Neuer Europäischer Fahrzyklus) ausgelegt sei. Al-ko sieht im eCab daher die umweltfreundliche und ökonomische Lösung für Unternehmen mit Heimlieferservice. ◀

Mathem, schwedischen Marktführer im Lebensmittel-Heimlieferdienst, setzt auf Elektromobilität.



Jahresende mit fröhlichem Knall

2017 konnte der Logistikdienstleister Go sich im vierten Jahr in Folge über ein Wachstum von mehr als zehn Prozent bei den Sendungen freuen. Für 2018 setzt das Unternehmen seine Hoffnungen auch auf die neu eingeführte validierte Transportlösung für temperatursensible Produkte namens Go Cool.

Rückblickend auf das Jahr 2017 zeigte der Bonner Logistikdienstleister Go sich erfreut: Es sei äußerst erfolgreich verlaufen, meldete das Unternehmen Mitte Januar, der Express- und Kurierdienstleister konnte nach eigenen Angaben bereits das vierte Jahr in Folge sein Sendungsvolumen um mehr als zehn Prozent steigern. Go transportierte im Jahr 2017 danach mehr als sechs Millionen Sendungen bei einem Umsatz von über 300 Millionen Euro. Damit habe das Unternehmenswachstum deutlich über dem Branchendurchschnitt von 4,2 Prozent gelegen, den die BIEK-Studie 2017 für die Sparte Express / Kurier angibt.

Passend zur Feierlaune konnte Go auch berichten, zum Jahresende in Deutschland über 340 Tonnen Knaller und Raketen an Handel und Privathaushalte geliefert zu haben. Man sei alljährlich ein perfekter Partner für Online-Feuerwerks-händler, insbesondere weil es gelte zeitkritische, gesetzliche und gefahrgutrelevante Anforderungen an den Feuerwerksversand zu erfüllen. Dank umfangreich für Gefahrguttransporte geschulter Mitarbeiter und Kuriere sei man einer der Dienstleister, die deutschlandweit einen prächtigen Jahreswechsel mit Raketen und Böllern ermöglichen. Da die Auslieferung von Feuerwerkskörpern der Kategorie II an Privatpersonen nur vom 29. bis zum 31. Dezember gestattet ist, wird das gesamte Handling der Feuerwerkssendungen laut Go in Sonderschichten vorgenommen – und schließt unmittelbar an das Weihnachtsgeschäft an

Alternative im Pharmaversand

Als Grund für seine starke Entwicklung sieht Go die konsequente Erfül-

lung von erweiterten Ansprüchen der Kunden an die KEP-Dienstleister, die längst über die klassischen Transportdienstleistungen hinausgehen. Ein Beispiel ist Go Cool, eine im letzten Jahr eingeführte validierte Transportlösung für temperatursensible Produkte. »Wir sehen große Wachstumschancen in den Bereichen Pharma, Medizintechnik und Hightech und erarbeiten für und mit unseren Kunden maßgeschneiderte Logistikkonzepte«, erläutert Ulrich Nolte, Geschäftsführer der Go! Express & Logistics (Deutschland) GmbH. »In Deutschland gaben laut der Bundesvereinigung der Apothekenverbände Apotheken 2016 rund 28 Millionen kühlpflichtige Medikamente ab, die im Temperaturbereich von 2 bis 8 °C Lagertemperatur transportiert werden müssen. Mit Go Cool bieten wir den Versendern besonders sensibler pharmazeutischer Produkte eine neue und höchst zuverlässige Komplettlösung aus einer Hand«, so Nolte weiter.

Die GDP-fähige Einwegverpackung ist nach Angaben des Dienstleisters für den passiv temperierten Versand im Temperaturbereich von 2 bis 8 °C oder 15 bis 25 °C geeignet.

Investitionen in Infrastruktur und Personal

Um das starke Wachstum zu bewältigen, investiert das Unternehmen nach eigenen Angaben massiv in seine Infrastruktur. Das Herzstück des Systems, das zentrale Sortierzentrum im hessischen Niederaula, wird derzeit mit einer Investitionssumme von mehr als elf Millionen Euro ausgebaut. Zusätzlich erhöht sich die Anzahl auf insgesamt sieben regionale Sortierzentren. Um die zuverlässige Lieferung von kritischen Gütern wie Medikamenten, Ersatzteilen oder Ausschreibungsunterlagen sicherzustellen, investiere man kontinuierlich in die Aus- und Weiterbildung seiner Mitarbeiter, betont Go. ◀

Anzeige

POMMIER
innovative solutions for trucks

VERSCHLÜSSE

FREEF

Hohe Kompetenz bei Verschlüssen für Nutzfahrzeuge

Intuitive Tür-Innenentriegelung

- > Gut sichtbar - auch im Dunkeln
- > Intuitiv und einfach mit dem Fuß und mit der Hand zu bedienen

www.pommier.de

Lebendigkeit abbilden

Bünting nutzt für eine frische Brise im Supply-Chain- und Sortimentsmanagement die Software von Relex Solutions. Optimiert werden sollen damit die Märkte von Combi, Jibi und Famila. Für die Category-Lösung lief die Testphase auch in der Tiefkühlabteilung.

Im Rahmen der Zentralisierung seines Supply-Chain-Managements führt Bünting die Category- und Supply-Chain-Software von Relex Solutions ein. So soll Bestand reduziert, die Verfügbarkeit gesteigert und das Sortiment auf Kategorie-Ebene filialspezifisch optimiert werden.

Die Bünting AG ist ein traditionsreiches Familienunternehmen aus Ostfriesland, das 1806 als Kolonialwarenhandel in Leer gegründet wurde. Heute beschäftigt der Konzern über 14 000 Mitarbeiter und besitzt acht Vertriebsgesellschaften. Durch mehr als 200 Jahre Fortschritt und Wachstum verbindet das Unternehmen Tradition und Werte mit zukunftsorientiertem Denken. Dadurch entwickelt es sich stets dynamisch weiter. So ändert Bünting zurzeit aktiv die gesamte Struktur seiner Supply-Chain-Planung sowie -Prozesse: Sie wurden zentralisiert und die Steuerung in eine Hand gelegt. Zuvor nutzte der Händler ein dezentrales Warenwirtschaftssystem. Das erlaubte aber nur eine manuelle Disposition und konnte Artikel lediglich starr parametrisieren, nicht dynamisch. Zudem bezog es keine saisonalen Schwankungen, Preis-Elastizitäten oder Wetterdaten mit ein.

Die neue Lösung sollte flexibel und von Bünting eigenständig anpassbar sein. Außerdem sollte sie sich ohne externen Support gemäß den wechselnden Anforderungen weiterentwickeln. Zudem war es wichtig, die errechneten Prognosen und Bestellvorschläge transparent nachzuvollziehen. Die Supply-Chain-Lösung der finnischen Relex Solutions erfüllt all diese Erwartungen und punktet besonders beim Management von Frischeprodukten. »Man kann Artikel nicht starr bewerten, sie sind lebendig. Diese Lebendigkeit konnten wir vorher weder abbilden noch prognostizieren und sie wurde auch nicht automatisch verarbeitet. Das geht erst mit Relex«, so Helge-Christian Eilers, Geschäftsführer der Bünting Einkauf und Logistik Dienstleistungs GmbH & Co. KG.

Pilotphase begann im April

Die Abverkaufsdaten sind sehr einfach in Relex einlesbar. Dank der benutzerfreundlichen Oberfläche ist die Bestandsentwicklung auf einen Blick nachvollziehbar, so das Softwareunternehmen mit deutscher Niederlassung in Wiesbaden. Ein wichtiger Vorteil seiner Supply-Chain-Software ist laut Relex außerdem die Möglichkeit, Bestellvorschläge selbst bearbeiten zu können, um sie zum Beispiel ad hoc an lokale Events anzupassen.

Im April 2017 begann bei Bünting die Pilotphase. Inzwischen sind 25 Filialen und 24 000 Artikel in das System eingepflegt. Die Einführung von Relex ermutigte den norddeutschen Einzelhändler außerdem zu einer noch genaueren



Relex frischt das Sortiment von Combi, Jibi und Famila mit optimaler Verfügbarkeit und weniger Verderb auf.

ren Stammdatenpflege: In den Filialen wurden neue Maßgaben zur Bestandsbearbeitung und -kontrolle eingeführt. »Das Relex-Team hat sich sehr genau mit unseren individuellen Anforderungen auseinandergesetzt«, so Eilers. »Wir erhielten am Anfang eine sehr intensive und individuelle Beratung vor Ort. Inzwischen stimmen wir uns einmal wöchentlich ab und können auftretende Fragen schnell klären. Aber auch außerhalb des fixen Termins steht uns immer ein Ansprechpartner zur Verfügung.«

Testphase in den Kategorien Tiefkühl und Fruchtgummi

Die Weihnachtssaison ist für den Einzelhandel eine der wichtigsten Perioden im Geschäftsjahr. Gleichzeitig ist es auch die Saison, die am schwierigsten zu managen ist. Mit Relex hat Bünting in den Pilotmärkten während der Weihnachtszeit die Out-of-Stocks um 7,3 Prozent gesenkt, dabei gleichzeitig den Bestand um 17,1 Prozent verringert und den Verderb um 23,9 Prozent reduziert.

Bünting entschied sich nach einer Testphase in den Kategorien Tiefkühl und Fruchtgummi auch für die Category-Lösung von Relex. »Die Effekte sind mehr als beeindruckend. Ohne Unterstützung durch unser Category-Management standen wir immer nur in Abhängigkeit zu den fest hinterlegten Präsenzbeständen der Filialen«, fährt Eilers fort. »Relex bietet kluge Systeme, mit denen wir auf alle Gegebenheiten rechtzeitig reagieren, die Feinplanung in unseren Märkten anpassen und den Warenfluss nachsteuern können. Das Pilotprojekt hat uns vollständig überzeugt und wir sind sehr zufrieden mit der positiven Entwicklung.«

ACD kooperiert mit Soti

Um das Systemangebot im Bereich der mobilen Geräte für den Handel und die Lagerlogistik weiter zu vergrößern, geht die ACD Elektronik GmbH mit dem Software-Anbieter Soti eine Kooperation ein. Kunden von ACD können ab sofort, in Kombination mit unterschiedlichen Handhelds und Fahrzeugterminals, die Enterprise Mobility Management Software Mobicontrol von Soti einsetzen. Das Flaggschiff-Produkt von Soti gibt Unternehmen die Möglichkeit, die mobilen Geräte ihrer Mitarbeiter über alle Plattformen hinweg zentral zu verwalten, zu optimieren, zu schützen und zu warten. Der Einsatz von Mobicontrol vereinfacht die zentrale Verwaltung aller mobilen Geräte in einem Netzwerk und bietet neben automatischen Gerätekonfigurationen eine sehr effiziente Methode zur Durchführung von Software- und Konfigurations-Updates.

Stets bestehe Transparenz und Kontrolle über alle im Einsatz befindlichen Applikationen der mobilen Geräte, erklärt der Elektronikanbieter aus Achstetten. »Unsere Partnerschaft mit Soti und insbesondere Mobicontrol passt sehr gut in unsere Strategie, dem Kunden eine Komplettlösung im mobilen Umfeld zu bieten«, erklärt ACD-Geschäftsführer Andreas Zwißler. Durch die Nutzung biete ACD durchgehende Lösungen für den Handel oder die Lagerlogistik aus einer Hand. ACD hat für diesen Einsatzzweck die mobilen Terminals der Typen M160, M210SE, M260SE/TE, M266, M310SE sowie die Fahrzeugterminals der MFT1x Serie getestet und freigegeben. Mehrere Geräte lassen sich so über eine zentrale Stelle flexi-



Überblick über Mobilgeräte in Mobicontrol.

bel integrieren und beispielsweise mit Firmware-Upgrades einfach warten. Das vereinfacht laut ACD die internen Prozesse: Bei technischen Fragen oder Update-Anforderungen muss kein Spezialist mehr vor Ort sein, um die Geräte zu warten.

Mobilcomputer Cipherlab RK25 vorgestellt

Cipherlab hat auf der Eurocis 2018 den mobilen Computer Cipherlab RK25 erstmals dem Fachpublikum gezeigt. Er vereine die Designvorteile von Touch-Computer und Handterminal: Das Gerät verfügt über einen großen Bildschirm und eine physische Tastatur. Mit seiner Funktionsvielfalt, den Eigenschaften eines vollwertigen handlichen Taschencomputers, hoher Datenkapazität, Langlebigkeit sowie drahtloser Konnektivität soll die Lösung die Benutzerfreundlichkeit eines Smart Device mit dem gewohnten physischen Tippverhalten via Tastatur verbinden. »Die Digitalisierung beschleunigt eine Vielzahl von Abläufen im Retail-Umfeld rapide – eine direkte Folge völlig neuer technischer Möglichkeiten im Prozessmanagement entlang der Supply Chain, aber auch eine Konsequenz aus den gesteigerten Erwartungen der Kunden«, erklärt Stefan Gerats, Business Development Manager DACH bei Cipherlab. »Deshalb setzen wir bei unserer Entwicklungsarbeit ei-

nen ganzheitlichen Blick an, der die Anforderungen der Anwender ebenso wie Kosteneffizienz und Robustheit der Lösungen in den Fokus rückt.« Das Unternehmen stellte in Düsseldorf die komplette Bandbreite seines Portfolios vor, von robusten Scannern und multifunktionalen Handhelds bis hin zu seinen proprietären Geräten. Die Scanner der Serie Cipherlab 2200 haben beispielsweise eine beschleunigte Scanrate von bis zu 60 Scans pro Sekunde. Sämtliche Geräte sind mit zusätzlichen Funktionen erhältlich, in die die Technologien UHF-RFID und EAS integriert wurden, so dass Benutzer den Einsatzbereich der Geräte je nach ihren individuellen Vorlieben, Anwendungszwecken und Umgebungen anpassen können. Schon früh erkannte Cipherlab als Hersteller nach

eigenen Angaben das große Potenzial von Automatic Identification and Data Capture (AIDC)-Multifunktionsgeräten mit Android als Betriebssystem. Dem entsprechend entwickelte man Android-basierte Geräte, die Unternehmen aus dem Retail-Umfeld zielgerichtet bei der Datenerfassung unterstützen. Insbesondere der 9700A, der RS50 und der RS31 wurden für verschiedene Einsatzszenarien konzipiert und würden Nutzern in Lager, Transport und Logistik, Außendienst, Retail, aber auch zum Beispiel im Gesundheitswesen die passende Unterstützung für ihr jeweiliges Aufgabenfeld bieten, verspricht der Anbieter.



Cipherlabs RK25.

Bitzer CTO wird Asercom-Vorsitzender

Im Rahmen der Jahreshauptversammlung des Verbands der europäischen Hersteller von Komponenten für Kälte- und Klimatechnik (Asercom) am 12. Januar wurde Rainer Große-Kracht zum neuen Vorsitzenden gewählt. Der studierte Maschinenbauingenieur arbeitet seit mehr als zwei Jahrzehnten in der Kälte- und Klimatechnikbranche und vertritt als Chief Technology Officer sowie Mitglied der Geschäftsführung das Sindelfinger Traditionsunternehmen Bitzer seit sechs Jahren in dem Branchenverband. Große-Kracht folgt bei Asercom auf Stephane Nassau von Danfoss. »Ich freue mich und fühle mich geehrt, dass mir der Verband sein Vertrauen ausspricht, die Kälte- und Klimatechnikbranche als Vorsitzender

von Asercom in einer Zeit der tiefgreifenden Veränderungen, mit denen wir aktuell konfrontiert sind, zu führen«, kommentierte Große-Kracht. »Die gesetzlichen Vorschriften für den Klimaschutz sind gegenwärtig in einem extremen Wandel, das stellt uns alle vor große Herausforderungen. Allein 2018 müssen wir das CO₂-Äquivalent der in Europa verwendeten Kältemittel um 44 Prozent gegenüber 2015 bei einem gleichzeitig höheren Minimeffizienzstandard reduzieren. Eine große Aufgabe für die Mitgliedsunternehmen, aber eine noch größere Aufgabe für die gesamte Branche. Gerade die kleinen OEMs und Installateure sind vielfach mit dem Regelwerk überfordert. Hier wollen wir mit lokalen Ver-



Rainer Große-Kracht

bänden mehr kommunizieren und unsere Empfehlungen und Guidelines weiter verbessern und verständlicher darlegen. Dafür ist Asercom genau die richtige Plattform.«

Neue Generation C-Logistic

Der Logistiksoftware-Hersteller C-Informationssysteme GmbH hat auf der Logimat die neue Generation der Logistiksoftware C-Logistic vorgestellt. Das Würzener Softwarehaus will mit dem komplett neuen Design den Grundstein für die neue Softwaregeneration legen: Optik, Bedienbarkeit und Leistungsstärke des Transportmanagementsystems seien grundlegend verbessert worden. Angestachelt von Anregungen und Wünschen der Anwender und dem Ziel, auch zukünftig zu den marktführenden Anbietern im Transportbereich zu zählen, haben die Softwareentwickler nach Angaben des sächsischen Mittelständlers ganz tief in den Kern der Software geblickt. Dem Nutzer springt als erstes das neue Design samt überarbeitetem Bedienkonzept ins Auge. Unterstützt durch eine Agentur für Industriedesign wurde eine neue Benutzeroberfläche entwickelt. Das neue Design überzeugt mit moderner Optik und verbesserter Nutzerführung (Usability). Eine klare Aufteilung der Masken und die Verwendung von ausklappbaren Bereichen verhelfen

zu mehr Übersichtlichkeit trotz hoher Informationsdichte. Weitere nützliche Funktionserweiterungen sind unter anderem die volle Unterstützung von Mehrbildschirmlösungen, eine funktionsbasierte Tabellenansicht mit Möglichkeiten zur lokalen Filterung, Sortierung und jetzt auch Gruppierung und Summierung.

Fortgeführt wird der bewährte Ansatz, dem Anwender Möglichkeiten zur Individualisierung zu bieten. So unterstützt die Software Speditionen und Logistiker aus verschiedensten Branchen und kann jeweils an die firmeneigenen Prozesse angepasst werden. Dafür wurde beispielsweise ein neues Verwaltungskonzept für Reports, Abfragen und Schnittstellen erstellt. Außerdem soll es anpassbare Datenblätter geben und für Masken eigene Layouts erstellt werden können, die direkt auf einzelne Nutzergruppen oder Aufgaben zugeschnitten werden

können. Mit dem neuen Release baut das Transportmanagementsystem außerdem auf die jeweils aktuellsten Versionen von Datenbank und Betriebssystem auf. Auf dieser Basis könne deren Leistungsfähigkeit voll ausgeschöpft werden, was der Anwender an einem spürbaren Performancegewinn merken wird, verspricht C-Informationssysteme.



Eine Neuerung bei C-Logistik: dank voller Unterstützung von Mehrbildschirmlösungen hat der Anwender jederzeit alles im Blick.

EIPL bietet GDP-Schulungen jetzt auch online

Alle Akteure der Pharma Supply Chain – vom LKW-Fahrer bis zum Geschäftsführer – müssen gemäß der EU-Richtlinie Good Distribution Practice (GDP) geschult sein. »Wie bekommen wir unsere Mitarbeiter alle zu einem Schulungstermin zusammen?« Mit dieser Frage wird Christian Specht, Geschäftsführer der EIPL European Institute for Pharma Logistics GmbH, von den Kunden oft konfrontiert. Denn die Anforderung der GDP-Leitlinien, die genannten Mitarbeitergruppen zu schulen, stellt eine große organisatorische Herausforderung dar. Insbesondere bei Kraftfahrern spielen zudem die verschiedenen Sprachkenntnisse auf Grund der unterschiedlichsten Nationalitäten eine große Rolle. Die EIPL GmbH nimmt sich dieser Herausforderung nun an und bietet ihren Kunden ab sofort GDP-Grundlagenschulungen

auch online an, in mehreren Sprachen. Hierfür hat EIPL zielgruppenorientierte Lerninhalte entwickelt, beispielsweise für Fahrer oder für Führungskräfte. Für LKW-Fahrer beispielsweise wurde eine Schulung mit sieben Modulen vorbereitet, die in maximal zwei Stun-

den bearbeitet werden sollen. Ein rund 30-minütiger Test schließt die Schulung ab. Weitere Schulungen zum Beispiel für den Großhandel oder für Lagermitarbeiter sind nach Angaben des Instituts in Vorbereitung und sollen 2018 nach und nach online gehen.



Die GDP-Online-Schulung ist Browser-basiert kann daher auf allen gängigen Endgeräten wie PC/Mac, Smartphones und Tablets absolviert werden.

Neuer Service Temperatur-Mapping

Cik Solutions, Experte für Daten-Monitoring, erweitert ihr Dienstleistungs-Angebot um einen Mapping-Service. Gerade in Lagern und Produktionsstätten der Pharma- und Lebensmittelindustrie oder auch in Klima- oder Stabilitätsräumen sei es immens wichtig, die Umgebungsbedingungen zu kennen, zu verstehen und zu dokumentieren. Ein GMP-gerechtes Qualitätsmanagement dient hier der Gewährleistung von Produktqualität und der Einhaltung verbindlicher Anforderungen der Gesundheitsbehörden. Seinen

Temperatur-Mapping Service sieht Cik Solutions hierbei als einen äußerst effizienten und wirtschaftlichen Mapping-Prozess mit einem minimalen Aufwand an Zeit und Ressourcen, der schnell und offensichtlich eventuelle Risikobereiche aufdecke. Für die Mapping-Studie erhält der Kunde kleine, robuste, drahtlose Datenlogger die – ohne Voreinstellung oder Verdrahtung – sehr einfach an den zu überwachenden Stellen platziert werden können und danach kontinuierlich die gewonnenen Daten aufzeichnen. Weiter



Cik bietet eine neue Dienstleistung mit seinen drahtlosen Datenloggern.

sei für den Kunden nichts zu tun, so das Unternehmen, den Rest übernimmt der Cik-Mapping Service. Im Anschluss an die Mapping-Studie werde ein vollumfassender Bericht erstellt

Anzeige

KÜHLFAHRZEUGTECHNOLOGIE FÜR ALLE PROFIS.



1→100m³



Kontaktieren Sie uns!

LAMBERET Deutschland GmbH
+49(0)731/94617-0

info@lamberet.de

www.lamberet.de

YouTube f

Kerstner

LAMBERET

Elvis kühlt nicht mehr

Zum 31. Dezember 2017 hat der Ladungsverbund Elvis sein Cool Load Network aufgelöst. Im Segment Kühlladungen habe man aufgrund der schwierigen Bedingungen keine Netzwerklösung aufbauen können, hieß es zur Begründung. Der Aufwand für die Entwicklung sei nicht länger vertretbar gewesen und der Nutzen für die Mitglieder zu gering. Die durch den Schritt frei gewordenen Kapazitäten nutzt der Verbund nach eigenen Angaben jetzt gezielt für die laufenden Netzwerke und neue Projekte. »Ich bedauere, dass wir uns mit den vorhandenen Mitteln und der Partnerstruktur nicht zu einer dritten Kraft am Kühlladungsmarkt entwickeln konnten«, kommentierte Jochen Eschborn, Vorstandsvorsitzender der Elvis AG. Grund dafür sei, dass die Zusammenarbeit im Cool-Load-Segment deutlich schwieriger

ist als in anderen Transportmärkten: Güter und Marktanforderungen lassen sich nicht standardisieren und bei der Kombination von Sendungen gelten scharfe Restriktionen. Zudem ist der Wettbewerb stark ausgeprägt und Marktanteile sind hart umkämpft. »Das führt nicht nur zu Preiserhöhungen, sondern auch dazu, dass die Wettbewerber Kooperationen mit allen Mitteln verhindern wollen«, so Eschborn. Hinzu kommt, dass ein flächendeckendes Netzwerk eine umfassende und teure Infrastruktur benötigt, um die Kühlkette aufrechterhalten zu können. Diese lässt sich nur mit einer großen Zahl an Mitgliedern finanzieren. Zuletzt arbeiteten jedoch nur noch 13 Speditionen mit 21 Standorten und 700 LKW zusammen, erklärt Elvis. Seit Oktober 2014 hatte der Ladungsverbund versucht, ein Ladungs-

netzwerk für temperaturgeführte Transporte aufzubauen. 23 Partner hatten dieses mit 34 Standorten und 1200 LKW gegründet und zunächst Lebensmittel von 2 bis 7°C transportiert. Die gewünschte Entwicklung blieb jedoch aus und es konnte kein flächendeckendes Netzwerk etabliert werden. Letztlich habe sich die Wettbewerbssituation der Mitglieder durch die Kooperation nicht verbessert, resümiert Elvis. Durch die Auflösung der unrentablen Sparte könne man den Fokus nun noch stärker auf neue Projekte legen, die Kapazitäten fließen unter anderem in den Aufbau einer Warehousing-Sparte. »Auch wenn es uns schwer gefallen ist, einen Schlussstrich unter die Cool-Load-Sparte zu ziehen, können wir unsere Kapazitäten an anderer Stelle sinnvoller einsetzen«, so Eschborn.

VDMA gründet neue Fachabteilung Fahrerlose Transportsysteme

Fahrerlose Transportsysteme haben in der Intralogistik zuletzt rasant Fahrt aufgenommen. Kaum ein anderer Geschäftsbereich entwickelt sich aktuell so intensiv. Um die Interessen und Themen der Hersteller optimal zu bearbeiten, hat der Vorstand des VDMA Fachverbands Fördertechnik und Intralogistik auf seiner Sitzung am 6. Februar die Gründung der neuen Fachabteilung Fahrerlose Transportsysteme (FTS) beschlossen. »Die Anforderungen an die Systeme steigen stetig und gleichzeitig wächst die Zahl der Hersteller. Deshalb ist es nur konsequent, diesem Produktbereich eine eigene Fachabteilung zu widmen«, kommentierte Dr. Klaus-Dieter Rosenbach, Vorstandsvorsitzender des VDMA Fachverbands Fördertechnik und Intralogistik. Die praktische Arbeit laufe schon seit einiger Zeit. »Wie in den anderen Fachabteilungen drängen auch hier sicherheitstechnische und normungsrelevante Fragen. Deshalb sind wir bereits in den wichtigen The-

men der FTS-Community aktiv«, betont Dr. Joachim Tödter, Vorsitzender des Lenkungskreis FTS im Fachverband. Zurzeit der Gründung der Fachabteilung sind nach Angaben des VDMA folgende Mitgliedsunternehmen aktiv: Crown Gabelstapler GmbH & Co. KG, DS Automation GmbH, E&K Automa-

tion GmbH, Gebhardt Fördertechnik GmbH, Incubed IT GmbH, Jungheinrich AG, Kion Group AG, Kuka AG, Safelog GmbH, SEW-Eurodrive GmbH & Co KG, SSI Schäfer Fritz Schäfer GmbH, Stöcklin Logistik AG, Torwegge GmbH & Co. KG und Toyota Material Handling Europe.



Ein Beispiel für FTS ist das fahrerlose Flurförderzeug mit Autopilot-System von Toyota Material Handling.

Übersichtliche Ladengestaltung mit halbhohen Tiefkühlmöbel

Zu Beginn des neuen Jahres bringt Epta einen halbhohen Tiefkühlschrank auf den Markt. Mit Gransesia/Skyshine der Epta-Marken Costan/Bonnet Névé lassen sich Supermärkte nach Überzeugung des italienischen Herstellers offener und übersichtlicher gestalten, was in seiner Erfahrung derzeit ein Trend bei der Supermarktgestaltung ist. Gleichzeitig punkte es mit einem sehr großen Füllvolumen. Das Möbel mit einer Höhe von nur 1480 Millimetern ist laut Epta sehr kompakt und funktional gestaltet und überzeuge mit seinem modernen Design, den klaren Linien sowie den rahmenlosen Glastüren und den Panorama-Seitenwänden. Das Füllvolumen sei maximiert und gleichzeitig der benötigte Stellplatz minimiert worden. Auf diese Weise verfügt der TK-Schrank im Vergleich zu einer freistehenden TK-Insel mit ähnli-

chen Abmessungen nach Berechnungen des Herstellers über eine doppelt so hohe Kapazität, was es Marktbetreibern ermögliche, den Tiefkühlbereich ganz neu zu planen und zu nutzen. Der Kunde soll so jederzeit den Überblick im Markt behalten, weil das halbhohes Möbel nicht die Sicht versperrt. Außerdem seien die Lebensmittel für den Verbraucher leicht zugänglich und können von den Marktmitarbeitern problemlos nachgefüllt werden. Das Kühlmöbel ist in den Ausführungen Modular mit einer Tiefe von 970 Millimetern und Efficia mit 820 Millimetern Tiefe erhältlich. Gransesia/Skyshine ist zudem als Kopfmöbel erhältlich. Dadurch können Supermarktbetreiber das TK-Möbel flexibel aufstellen. Als Teil der Granfit-/Skyeffect-Produktreihe von Epta ist es auf die anderen Kühlmöbel der Reihe ab-



Das halbhohes Tiefkühlmöbel Gransesia/Skyshine soll für besseren Überblick im Supermarkt sorgen.

gestimmt Epta hatte Gransesia/Skyshine bereits vorab auf der EuroShop 2017 in Düsseldorf vorgestellt.

Anzeige

Exzellenzpreis an Allyouneedfresh

Allyouneedfresh hat im Rahmen der Exzellenz-Gala in Frankfurt den Deutschen Exzellenzpreis in der Kategorie »Strategie und Transformation« verliehen bekommen. Die Auszeichnung wird vom Deutschen Institut für Servicequalität und dem DUB-Unternehmermagazin verliehen, um herausragende Leistungen in der Deutschen Wirtschaft zu würdigen. Schirmherr ist Wirtschafts- und Arbeitsminister a.D. Wolfgang Clement. Allyouneedfresh wurde besonders gewürdigt für neue Konzepte im Lebensmittelhandel in Zeiten des gesellschaftlichen Wandels. Die Nahversorgung auf dem Land, wo die Dichte der Supermärkte immer weiter abnimmt, steht vor großen Herausforderungen. Hier stelle Allyouneedfresh, gemeinsam mit der Deutschen Post DHL Group, die allgemeine Versorgung an jede Wohnungstür sicher. Im urbanen Raum würden neue Lebenskonzepte und Aufteilungen zwischen Arbeit und Familie unterstützt, Allyouneedfresh lasse sich flexibel in jedes neue Lebenskonzept integrieren und biete dabei ein breites Angebot von konventionellen über Bio-Produkte, bis hin zu Bio-Fachhandelsassortimenten. »Die Verleihung des Exzellenzpreises im Bereich Strategie und Transformation freut uns besonders, da unser integraler Ansatz »Alles was wir tun, soll einen positiven Nutzwert für die Gesellschaft erzeugen« in besonderer Weise ausgezeichnet wird«, kommentierte Jens Drubel, Gründer und Geschäftsführer des Unternehmens.

TEMAX[®]

Herstellung

hochwertiger Isolierhauben



PHARMA – FOOD – CHEMIE
Validiert von Pharma-Hersteller / EMEA-USA

- Luftfracht
- Seefracht
- Straßentransport

☎ 0241 / 41 34 27 3
✉ info@krautz.org
www.krautz.org

Höcste Breeam Zertifizierung für Kloosterboer Velsen

Kloosterboer Velsen hat Mitte Dezember die Gebäude-Nachhaltigkeits-Zertifizierung Breeam in der höchsten Kategorie für die Erweiterung und Überarbeitung des bestehenden Kühlhauses erhalten. Der Standort Velsen sei damit das erste Kühlhaus in Europa, das diese Zertifizierung auf der Stufe »Outstanding« erhalten hat. Die 15 000 Quadratmeter umfassende Erweiterung sei rund zehn Prozent energieeffizienter als vergleichbare Projekte, erklärt Kloosterboer. Dafür habe man die innovativsten Technologien genutzt, die zur Verfügung standen, so die niederländische Gruppe. 2500 Solarpaneele seien auf den Aluminium-Dächern installiert worden, um die höchstmögliche Effizienz zu erreichen und die Erweiterung energie-neutral zu machen. Das Steuersystem für die Kühlanlagen wurden vom Unternehmen selbst geschrieben, ein wichtiger Fokus dabei waren Optimierung und Energieeinsparung, betont Kloosterboer. Die vorhandenen Gebäudeteile seien in das neue Steuersystem mit eingeschlossen worden, um einen optimalen Mix des Energiebedarfs zu erhalten, der Produktion der Solar-



Kloosterboers Standort in Velsen mit der »Skybox« hinten rechts.

paneele und der effizientesten Nutzung von Energie aus dem Stromnetz. Das gesamte Gebäude ist außerdem mit LED-Beleuchtung mit Bewegungsmeldern ausgerüstet.

Mit der Erweiterung wurde auch ein Skybox genannter Besprechungs-, Konferenz- und Trainingsraum errichtet, höher gelegen mit Blick auf den Nordseekanal zwischen Nordsee und IJsselmeer. Er sei mit Hightech-Einrichtung ausgestattet, zum Beispiel einer speziellen Wärmepumpe, so Kloosterboer. Kloosterboer's CEO Jaco Hooij betonte das Bestreben des Unternehmens, für seinen nachhaltigen Ansatz anerkannt

zu werden. Zusätzlich zum Standort Velsen habe auch der »Kloosterboer Cool Port« die notwendigen Maßnahmen vorgenommen, um das Breeam Zertifikat auf der Stufe »Outstanding« zu erhalten. Zuvor habe man bereits die Stufe »Sehr Gut« für die Erweiterung an der Maasvlakte in Rotterdam erhalten. Außerdem habe man vier Windräder am Standort in Vlissingen errichtet.

Die Kloosterboer Gruppe verfügt nach eigenen Angaben insgesamt über 4,3 Millionen Kubikmeter Lagerkapazität, entsprechend 700 000 Tonnen. Diese sind auf 16 Standorte verteilt.

Gea Kühlsysteme für Schweinefleischproduktion in Russland

Das Schweineschlacht- und Verarbeitungsunternehmen Agroeco-Yug hat Ende letzten Jahres einen Vertrag mit dem Technologiekonzern Gea über die Lieferung, Installation und Inbetriebnahme eines umfassenden Kühlsystems unterzeichnet. Die genannte Anlage wird in der Region Woronesch errichtet und soll mit einer Kapazität von 600 Schweinen pro Stunde zu einem der größten Unternehmen Russlands für die Schlachtung und Verarbeitung von Schweinen aufgebaut werden. Die Inbetriebnahme ist für das Jahr 2020 geplant. Die Agroeco-Unternehmensgruppe, Muttergesellschaft der Agroeco-Yug, ist das

größte Schweinezuchtunternehmen in der Region Woronesch. In den sieben Bezirken der Region werden elf moderne Schweinekomplexe, ein eigenes Selektions- und Genzentrum und eine Hightech-Futtermühle betrieben.

Mit modernstem Equipment und fortschrittlichen Technologien soll bei Agroeco-Yug der Grundstein für beste Produktqualität gelegt werden. Zurzeit wird ein detailliertes Konzept aller Systeme und Anlagen des zukünftigen Unternehmens erarbeitet. Das Gea Kühlsystem ist ein energieeffizientes, zuverlässiges und vollautomatisiertes Kaskadenkühlsystem mit klimaneutralem Ammoniak und CO₂. Dazu zählen

beispielsweise Kompressoranlagen, Verdunstungskondensatoren, kapazitive Anlagen, Luftkühler und Plattenfroster. Die Kälteleistung des NH₃-Kreislaufs beträgt nach Angaben von Gea 6500 kW bei T₀ = -11 und weitere 6500 kW bei T₀ = -14. Um die Verluste für die Umwandlung der Elektrizität und die Baukosten der Umspannstation zu reduzieren, werden Hochspannungsmotoren (10 kV) für Verdichtereinheiten für den NH₃-Kreislauf installiert. Für die Temperaturprofile »-44« und »-29« kommt CO₂ als Kältemittel, für die mittleren Temperaturprofile eine auf -8°C gekühlte wässrige Lösung von Propylenglykol zum Einsatz.

Neuer beidseitig ausblasender Kelvion KDC

Mit ihrem neuen Luftkühler will Kelvion beweisen, welches Potenzial in den drei Marken Goedhart, Küba und Searle steckt: In gemeinsamer Arbeit haben die drei Teams den beidseitig ausblasenden Kühler Kelvion KDC für Gewerbekälte-Anwendungen entwickelt, der ab sofort die Kühlerreihen Goedhart FC38D, Küba DP und Searle DSR ablöst. Der neue Luftkühler Kelvion KDC eignet sich nach Angaben des Unternehmens für die gewerbliche Klimatisierung sowie für Kühl- und Tiefkühlräume. Seine EC-Ventilatoren sollen für Energieeffizienz sorgen und sein beidseitiger Ausblas eine gleichmäßige Kühlwirkung sicherstellen, da der Luftstrom an der Decke entlang

weit in den Raum geführt wird. Zwei feste Ventilator-Drehzahlen erlauben wahlweise eine hohe Luftleistung oder einen für Mitarbeiter angenehmen, leisen Betrieb mit wenig Zugluft. Der KDC ist in der Standardausführung für synthetische Kältemittel oder Sole ausgelegt. Die maximale Kühlleistung beträgt je nach Größe 1,4 bis 23 kW mit H-FKW (Normbedingung 2 nach EN 328) und 2,8 bis 37,7 kW beim Kühlbetrieb mit Sole (Normbedingung 10). Die optionale 45/90-bar-Version ermöglicht den Einsatz von CO₂ und leistet je nach Baugröße maximal 1,7 kW bis 23 kW. Als weitere Merkmale des KDC nennt Kelvion die wartungsfreundliche



Kelvions neuer Luftkühler KDC.

zweiseitig abklappbare Kondensatwanne, sein geringes Gewicht und das flache Gehäuse. Optional erhältlich sind unter anderem ein Cal-Verteiler zur Mehrfacheinspritzung des Kältemittels sowie eine leicht zugängliche Kondensatwasserpumpe für Normalkühlanwendungen.

Lufthansa Cargo macht digitale Schritte

Als Teil der Digitalisierungsstrategie des Lufthansa Konzerns hat Lufthansa Cargo Ende Januar angekündigt, »signifikante Investitionen« in das Technologie-Startup »Fleet Logistics« mit Sitz in Portland, USA vorzunehmen. Mitte Februar vermeldete das Frachtflugunternehmen, zukünftig als »Anchor Partner« mit dem in Sunnyvale, USA, ansässigen Technologie-Accelerator Plug and Play zu kooperieren.

Fleet Logistics wurde 2014 gegründet und fungiert als Online-Marktplatz, der die Nachfrage der Kunden nach Frachtdienstleistungen mit freien Kapazitäten von Logistikunternehmen deckt. Plug and Play ist laut Lufthansa Cargo der größte, weltweit tätige Technologie-Accelerator, der Kontakt zwischen Technologie-Startups und etablierten Unternehmen herstellt. »Durch die Zusammenarbeit mit

Startups können wir innovative Ideen und neue Technologien ausprobieren. Diese Innovationen könnten die Grundlage für neue Services für unsere Kunden oder Prozessoptimierungen bilden. Für die Digitalisierung der Logistikbranche sind solche Neuerungen ein wichtiger Faktor«, kommentierte Boris Hueske, Head of Digital Transformation bei Lufthansa Cargo.

Anzeige

 A horizontal strip of five images: 1. A construction crane working on a modern building facade. 2. The interior of a large, empty industrial warehouse with high ceilings. 3. A yellow forklift moving a pallet in a warehouse. 4. A view through a glass door into a clean, brightly lit industrial space. 5. A large white refrigerated semi-trailer parked outdoors.

Kühl- und Tiefkühlräume · Schlüsselfertige Bauten · Bananenreifeanlagen · CA+ULO Obstlagerräume

Nutzen Sie über 50 Jahre Erfahrung.
Führend in Europa in der Planung und der Ausführung.



Lagertechnik



Logistik-Gesamtsysteme
Fördersysteme, Lagersysteme, Hochregallager,
Kommissioniersysteme, Automatisierung,
Retrofit und Kundendienst

Gilgen Logistics AG - www.gilgen.com
D-44227 Dortmund, Tel. +49 231 9750 5010

Hochregal-Silos



Kocher Regalbau GmbH
Korntaler Straße 85
70439 Stuttgart
Tel. (07 11) 98 09 05-0
Fax (07 11) 98 09 05-8
www.kocherregalbau.de
info@kocherregalbau.de

Lagerlogistik



knapp.com

Ganzheitliche
Logistiklösungen für den
Lebensmittelhandel

Planung



SSP KÄLTEPLANER

Gewerbestrasse 8, D-87787 Wolfertschwenden
Tel +49 8334 259708 0, mail.ger@kaelteplaner.ch



**Regalbediengeräte
Lastaufnahmemittel**

Mehr als 20 Jahre Erfahrung
in der Lebensmittel-Logistik!

www.mias-group.com

Logistikkatalog



Ihr Netzwerk Unsere Lösung

Personal	logistikjob.de
Berater, Interim	logistikberater.net
Lieferanten	logistikkatalog.de
Equipment	einkauf.ag
Medien	logistik.tv

D-61352 Bad Homburg
Tel.: +49 6172-6826656 /-57
www.logistics.ag



LAGERNETZWERK
WIR VERNETZEN DEUTSCHLAND
WWW.LAGERNETZWERK.DE

LOG CO-OP

Kältetechnik



Gemeinsam Qualität sichern.
FRIGOTEC GmbH
Kälte- und Verfahrenstechnik
Frostless Experts

Kältetechnik | Schnellkühlung
Bananenreifeanlagen www.frigotec.de
CA/ULO-Technik | Elektrotechnik
Schaltanlagen | Regelungstechnik

Zörbiger Str. 5, 06188 Landsberg
Telefon +49(3 46 02) 305 0
Telefax +49(3 46 02) 305 25



**Wir produzieren
Tragrollen
für die
Fördertechnik**

VOLVOX

Felix-Winkel-Str. 17 - 59174 Kamen
Tel. 02307. 9 41 44-0 · Fax 02307. 9 41 44 20
www.volvax-rollen.de · info@volvox-rollen.de



- Kühl-/Tiefkühlmöbel
- Kühl-/Tiefkühlzellen
- Kühl-/Tiefkühlaggregate
- Dienstleistungen
- Schlüsselfertige Lösungen

Viessmann Kühleysteme GmbH
Telefon 09281/814-0
kuehlsysteme@viessmann.de
www.viessmann.de

Sie interessieren sich für eine Bezugsquellenanzeige?

Sprechen Sie mit unserer
Anzeigenberatung:

Ute Friedrich
T +49 (0)4238/2010 138
ute.friedrich@frischelogistik.com

www.frischelogistik.com

Inserentenverzeichnis

Bitzer	U2	Lamberet	49
Chillventa	9	LogCoop	39
CSB	1	Movis	U3
Easyfairs	3	Plattenhardt + Wirth	53
Güntner	U4	Pommier	45
HB Protective Wear	25	Schmitz Cargobull	35
Hörmann	37	Stark	43
Interroll	Titelbild	Temax	51
Kälteconcept	33		

Kühl- und Tiefkühlagerhäuser

TELEDOOR

- Kühl- und Tiefkühlzellen
- Kühlraumtüren
- Sonder-Isolierverkleidungen
- Verschweißte Zellen für die Fleischverarbeitung

www.teledoor.de

FRIGOVENT
Luftschleier für Kühlraumtüren

...damit die Kälte im Kühlraum bleibt!

FRIGOQUIP GmbH
Bakumer Str. 74
D-49324 Melle
Tel. 0049 5422 43328
info@frigoquip.de

www.frigovent.de

Seit 50 Jahren Ihr zuverlässiger Partner für Industrie- und Kühlraumbau.

Plattenhardt + Wirth GmbH
88074 Meckenbeuren-Reute
www.plawi.de

Vermietung

KAUFEN MIETEN LEASEN

GTI Miet-Fahrzeug Center

Trailer sind unser Ding!

Tiefkühlsattel
Mietrate monatlich ab 995,- Euro

Tel. 03 94 03/92 10 • Funk 01 71/7 70 44 72
www.gti-trailer.de • info@gti-trailer.de

GANZ Kühlhausbau GmbH
Kühlager – Komplettbauten – Lebensmittelbetriebe

Entwurf, Bauantrag, Planung und Errichtung
Kontinuität und Dynamik seit über 40 Jahren
Schlüsselfertig oder Teilbereiche zum Festpreis

Tel.: +49 (0) 39204/803-0
Fax: +49 (0) 39204/60138
www.ganz-gmbh.de

Bördestraße 5-7
39167 Hohe Börde
irxleben@ganz-gmbh.de

Schalten Sie ein Banner auf
www.frischelogistik.com

Sprechen Sie mit unserer
Anzeigenberatung:

Ute Friedrich
T +49 (0)4238/2010 138
ute.friedrich@frischelogistik.com

Tiefkühlschutzbekleidung

HB
TEMPER
PROTECTIVE
WEAR

**KÄLTESCHUTZ
MIT SYSTEM**

HB Protective Wear GmbH & Co. KG
Phone: +49 2639 8309-0 | hb-online.com

KRAMER
KÜHLRAUMBAU

NUR IM EWIGEN EIS
IST FRISCHE SICHERER.

kramer-kuehlraumbau.com

Sie interessieren sich für eine
Bezugsquellenanzeige?

Sprechen Sie mit unserer
Anzeigenberatung:

Ute Friedrich
T +49 (0)4238/2010 138
ute.friedrich@frischelogistik.com

www.frischelogistik.com

**Frischer...
Neuer...
Besser...**

Demnächst!

www.frischelogistik.com

Sonderbau für Bobs

**FRÖSCHE
LOGISTIK**


Fachmagazin für die gesamte Frische- & Tiefkühlkette

In den Wintermonaten finden auf dem Olympia Bob Run St. Moritz-Celerina pro Tag rund 60 Fahrten statt. Die letzte bestehende Natureisbobbahn der Welt wird nicht nur für die Ausrichtung von Welt- und Europameisterschaften sowie Trainingsfahrten der Leistungssportler genutzt, sondern auch für Gästebobfahren. Bislang übernahmen die Mitarbeiter die Beförderung der dafür bereitstehenden Bobs zwischen fünf verschiedenen Lagergebäuden und der Bobbahn. Um das Handling effizienter zu gestalten und die Mitarbeiter zu entlasten, beschloss die Betriebsleitung der weltweit ältesten Bobbahn den Neubau einer 60 Meter langen und 15 Meter breiten Bobgarage. Hier werden in einer eigens gefertigten Regalanlage auf zwei Ebenen insgesamt 75 Schlitten gelagert. Für den Transport wird jetzt ein Flurförderzeug eingesetzt. »Unsere wichtigste Anforderung lautete, die Bobs bei den begrenzten Platzverhältnissen im Lager sicher und beschädigungsfrei zu transportieren. Durch die Expertise im Bereich Sonderlösungen fiel unsere Wahl daher auf Hubtex und Rohrer-Marti«, berichtet Damian Gianola, Geschäftsführer des Olympia Bob Runs. Der Hersteller von spezialgefertigten Flurförderzeugen und sein Schweizer Partner waren von der Planung des Neubaus an in das

Projekt eingebunden und berieten den Geschäftsführer auch hinsichtlich der Regalanlage. Nach Fertigstellung der Tiefgarage wurde im Dezember 2016 der kompakte Elektro-Mehrwege-Seitenstapler MQ 30 mit Beladeplattform in die Schweiz ausgeliefert.

»Für uns bestand eine Herausforderung bei der Entwicklung des Fahrzeuges darin, den individuellen Abmessungen der aufgenommenen Lasten Rechnung zu tragen sowie eine Lastaufnahme zu entwickeln, welche die Bobs selbstständig ziehen kann«, erklärt Elmar Krenzer, Projektleiter bei Hubtex. Um einen sicheren Transport der 2er- und 4er-Bobs zu ermöglichen, fertigte Hubtex für den MQ 30 eine zusätzliche Beladeplattform und eine Push- und Pull-Vorrichtung. »Seit dem Umstieg auf den Mehrwege-Seitenstapler verläuft der Transport viel strukturierter und schneller: Der Fahrer benötigt etwa eine Minute, um den Bob auf die Beladeplattform zu ziehen und zwei Minuten, um ihn in den Startbereich zu bringen.«, erklärt Gianola. Darüber hinaus wird statt bislang vier Mitarbeitern nur noch ein Fahrer für den MQ 30 benötigt.

Der Fokus auf das sorgsame Handling der Schlitten zeigt sich auch in der Ausstattung des MQ 30. Die Mehrwegelenkung des Hubtex-Seitenstaplers sorgt für eine optimale Manövrierfähigkeit



Der MQ 30 von Hubtex im Einsatz in St. Moritz.

in der Tiefgarage. Darüber hinaus behält der Fahrer die Bobs während der Entnahme und Einlagerung durch zwei integrierte Farb-Videokameras mit Linienlasern im Blick. Eine der an der Beladeplattform angebrachten Kameras zeigt die Blickrichtung zum Kufengreifer, die andere Kamera die zum Hakengreifer. Über einen Monitor in der Fahrerkabine sieht er die Last, die durch zwei zusätzliche LED-Leuchten unterhalb der Bobebene angeleuchtet wird. Den Überblick über die Hubhöhe behält der Fahrer durch den Hubtex Load Manager. Insgesamt können 99 Hubhöhen zum Ein- und Auslagern gespeichert werden, die via Lasersensor ermittelt werden. Und in der Nebensaison kann der MQ 30 ohne Beladeplattform für den normalen Palettenbetrieb sowie für Renovierungsarbeiten verwendet werden... ◀

Impressum

Fröschel Logistik

Erscheinungsweise 6x jährlich

Verlag

ERLING Verlag GmbH & Co. KG · Klein Sachau 4 · 29459 Clenze
T +49 (0) 58 44/97 11 88 0 · F +49 (0) 58 44/97 11 88 9
mail@erling-verlag.com · www.erling-verlag.com
www.fröschellogistik.com

Redaktion

Marcus Sefrin · Schmiedestr. 54 · 21335 Lüneburg
T +49 (0) 41 31/26 55 22 · marcus.sefrin@fröschellogistik.com

Anzeigen

Ute Friedrich · T +49 (0) 421/626 36 28
ute.friedrich@fröschellogistik.com

Abonnenten Service

Nicole Schulze-Wons · T +49 (0) 58 44/97 11 88 0
nicole.schulze-wons@erling-verlag.com

Satz & Layout

Nils Helge Putzier

Bankverbindung

Commerzbank Lüchow
BIC: COBADEFF244, IBAN-Nr: DE 57258414030549031300

Anzeigentarif

z. Zt. gültig Nr. 1 vom 01.01.2018

Bezugsbedingungen Einzelpreis 12,80 € · Bezugspreis im Abonnement jährlich 58,80 € (= 9,80 € je Heft).

Bestellungen nehmen jede Buchhandlung im In- und Ausland sowie der Abonnenten-Service vom ERLING Verlag entgegen. Ein Abonnement gilt, falls nicht befristet bestellt, bis auf Widerruf. Kündigung des Abonnements ist 6 Wochen vor Abonnementablauf möglich.

Die Zeitschrift und alle in ihr enthaltenen Beiträge und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung außerhalb der Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist unzulässig und strafbar. Dies gilt insbesondere für Übersetzung, Nachdruck, Mikroverfilmung oder vergleichbare Verfahren sowie die Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen.

Mit Namen gekennzeichnete Artikel geben nicht unbedingt die Meinung der Redaktion wieder. Der Verlag haftet nicht für Manuskripte, die unverlangt eingereicht werden. Mit der Annahme zur Veröffentlichung überträgt der Autor dem Verlag das ausschließliche Recht zur Verwertung in digitalisierter Form im Wege der Vervielfältigung und Verbreitung als Offline-Datenbank (CD-ROM o.ä.) oder als Online-Datenbank mit Hilfe der Datenfernübertragung. Ein Markenzeichen kann warenzeichenrechtlich geschützt sein, auch wenn ein Hinweis auf etwa bestehende Schutzrechte fehlt.



moV is
mobile vision

Digitalisierung in der Frischelogsistik **Mowis® LowBudget**



*Mobiles WWS **Mowis®**
auf einem Smartphone
mit Android und
externem Belegdrucker*

Mowis® Nutzungsentgelt

ab **29 €**

je Fahrzeug, pro Monat

zuzüglich Nebenkosten und Mwst.

Beschaffung von Smartphone und Drucker erfolgt durch den Anwender.

Details erfahren Sie hier:



Info-Hotline:
+49 176 98 661 415

Movis Mobile Vision GmbH
63067 Offenbach :: Ludwigstraße 76
eMail: vertrieb@movis-gmbh.de

www.movis-gmbh.de

Endlich ist sie weg.



Mit dem neuen DUAL Compact wird die **Tauwasserleitung unsichtbar.**

Mit der optional integrierten Tauwasserpumpe im neuen DUAL Compact kann sie nun in der Zwischendecke verschwinden. Ihr Vorteil bei den neuen Geräten: Mehr Zeitersparnis bei der Reinigung, mehr Komfort für Ihre Mitarbeiter, mehr Korrosionsschutzoptionen. Und natürlich die Hygiene-Zertifizierung nach HACCP. Außerdem kann mit dem neuen Wannendesign die äußere Wanne nach beiden Seiten abgeklappt werden. Für mehr Flexibilität beim Service.



www.guentner.de

Neugierig? Erfahren Sie mehr über alle Vorteile des DUAL Compact auf unserer Website.