

FRISCHE LOGISTIK



21. Jahrgang 2023 | Ausgabe 2/2023

knapp.com

Lager- und Regaltechnik

So läuft's in Redmarts West Fulfilment Center

Qualität und Hygiene

Ein Scan gegen Lebensmittelverschwendungen

Messen und Veranstaltungen

Großer Logimat-Vorbericht

Titelstory

Mit Robotik zum Zero-Touch Fulfillment

Danke an alle, ❤
die helfen!

© AWO International / Markus Korenjak



Nothilfe Ukraine

Millionen Familien aus der Ukraine bangen um ihr Leben und ihre Zukunft. Aktion Deutschland Hilft, das Bündnis deutscher Hilfsorganisationen, leistet den Menschen Nothilfe.



Danke für Ihre Solidarität. Danke für Ihre Spende.

Jetzt Förderer werden: www.Aktion-Deutschland-Hilft.de



**Aktion
Deutschland Hilft**

Bündnis deutscher Hilfsorganisationen

von Früchten zur Fördertechnik

ine erfolgreiche Bilanz hat die Fruit Logistica unter ihre Jubiläumsausgabe 2023 gezogen: 63 470 Fachbesucher und Einkäufer aus über 140 Ländern sowie 2610 Aussteller aus 92 Ländern machten die Veranstaltung auch im 30. Jahr ihres Bestehens zur führenden Fachmesse für den globalen Fruchthandel. Die Messe sei in diesem Jahr internationaler denn je gewesen, so die Messe Berlin. »Wir sind sehr zufrieden: Die Aussteller- und Besucherzahlen nähern sich wieder dem Vor-Corona-Niveau an«, erklärte Kai Mangelberger, Projektleiter der Fruit Logistica. »Bei gut vierzig der Länderbeteiligungen lag die Ausstellungsfläche sogar über dem Vorpandemie-Niveau, dazu zählt auch die spanische Beteiligung. Das zeigt uns: Vor allem in wirtschaftlich herausfordernden Zeiten, in denen die Branche weltweit mit hohen Energiepreisen, Lieferkettenproblemen und Inflation konfrontiert ist, braucht es die persönliche Begegnung.« Der »Tatayoyo«-Paprika Innovation Award ging 2023 wieder an eine Züchtung: Die Fachbesucher wählen die »Tatayoyo«-Paprika der Firma Rijk Zwaan aus den Niederlanden zur Innovation des Jahres. Die Paprika hat einen ausgeprägten und starken Geschmack, der ursprünglich von Wildpaprika stammt. Die Paprikaschoten sind mit ihrer mittleren Größe zwischen Block- und Snackpaprika ideal als Snack zwischendurch. Die Entwicklung versammelte über ein Viertel der Stimmen – das bedeutete Gold. Auch der FLIA in Silber ging in die Niederlande, und zwar für das »Ideal Melons«-Konzept von Syngenta Seeds. Der Preisträ-



Bunt und gut besucht wie immer: Die Fruit Logistica 2023.

ger hat einen handfesten Frischebezug: ein zum Patent angemeldeter Ernte-Indikator signalisiert, dass die Melone reif ist. Wer an eine aufwändige Sensortechnologie denkt, liegt dabei falsch: die Frucht ist so designt, dass ihre Rinde sich gezielt von grün auf strohgold verfärbt, wenn die ideale Zeit der Ernte, des Versands oder des Verzehrs gekommen ist. »Wir wissen, dass mit früheren Long Shelf Life (LSL) Melonen Herausforderungen verbunden waren, die nicht nur die Anbauer, sondern auch die Wahrnehmung der Früchte durch die Kunden betrafen«, erklärt Bernie Hamel, Value Added Chain Lead, Americas bei Syngenta. Mit der neuen Sorte mit Ernteindikator würden diese Herausforderungen adressiert und Melonen mit besserem

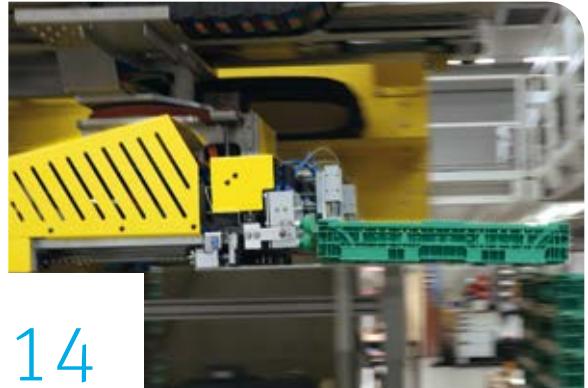
Geschmack und Textur erzeugt, die zudem noch nachhaltiger seien. Nach der Fruit Logistica ist vor der Logimat – das gilt auch in diesem Jahr wieder, wenn auch mit etwas mehr zeitlichem Abstand. Wenn die Intralogistik-Leitmesse am 25. April ihre Tore öffnet, wird auch die Frischelogistik wieder mit einem Stand vor Ort sein. Sie finden uns in Halle 1 an Stand K11 für ein Gespräch rund um alle Themen der Kühlkette. Wir freuen uns auf Sie! Eine lehrreiche Lektüre dieser Ausgabe wünscht

Marcus Sefrin, Chefredaktion

INHALT

Lager- und Regaltechnik

Mit Robotik zum Zero-Touch-Fulfilment im Lebensmittel-E-Commerce	6
Hochdynamisches Shuttle-Lager für polnischen eGrocery-Spezialist	9
Stöcklin Casepicker Solution für die Kommissionierung von Obst und Gemüse	14
Intelligente Automatisierungslösung für Fulfilment Center von Redmart	18
Deichselstapler Combi-WR schafft Platz im Kühlhaus.....	22
Interview mit Steffen Bersch, Vorsitzender des VDMA-Fachverbands Fördertechnik und Intralogistik.....	38



14

Obst- und Gemüse-Kommissionierung

Kühltransporte Jacobs setzt auf Kühlmaschinen von Mitsubishi	10
25-jährige Servicepartnerschaft zwischen Carrier und Eigro Transportkälte	23
Brakes beschleunigt Elektro-Erfahrung.....	24



18

Fulfilment Center



6

Robotik für E-Commerce



30

Logimat

Seefracht

Unit45 entwickelt einen neuen 45-Fuß-Reefercontainer....8

Verpackung und Kennzeichnung

Neue Top-Seal-Schale aus Vollpappe41
Multidisziplinäre Studie zur Verpackung
von Topfkräutern 46

Qualität und Hygiene

KI-gestützte Scanner-Technologie sagt Haltbarkeit von
Früchten voraus.....42
Komplett geschlossene Kunststoff-Palettenbox
von Craemer 45

Supply Chain und Management

Logtech-Disruption in der Kühllogistik
gestalten durch Zusammenarbeit mit Start-ups12
»Blut transportiert« ist jetzt ein
gemeinnütziger Verein 27
Krone Teil der Konsortialstudie »Begegnung
von Kapazitätsengpässen in der Logistik«..... 28
Logcoop Akademie nimmt den Betrieb auf..... 29
Havi und McDonald's Deutschland entwickeln
bundesweite Lösung für Mehrwegverpackungen 47

Software

Versand- und Exportsystem bei Karwendel
erfolgreich umgestellt17

News ab48
Impressum 3
Inserentenverzeichnis..... 54
Bezugsquellen..... 55
Fröschelogistik..... 56

VORSCHAU

Die nächste Fröschelogistik erscheint
am 26.05.2023

Schwerpunktthemen
Kühltransport und -logistik
Verpackung und Kennzeichnung
Identtechnik
Kühlhausbau und -betrieb
Transport Logistic, München (Nachberichte)
Interpack, Düsseldorf
Logistics & Automation, Hamburg

Redaktions- und Anzeigenschluss
ist der 03.05.2023.

IMPRESSUM

Fröschelogistik

Erscheinungsweise 6 x jährlich

Verlag

ERLING Verlag GmbH & Co. KG · Klein Sachau 4 · 29459 Celle
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.froeschelogistik.com

Redaktion

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

Anzeigen

Ute Friedrich · T +49 (0) 421/626 36 28
ute.friedrich@fröschelogistik.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 01.01.2023

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.

In Kooperation mit



Änderung der Allgemeinen Bedingungen der Kühlhäuser (ABK)

Der VDKL empfiehlt seinen Mitgliedern die Anwendung der Allgemeinen Bedingungen der Kühlhäuser (ABK) zur Verwendung im Geschäftsverkehr mit Kunden.

Die ABK regeln u.a. die temperaturgeführte Lagerung von Lebensmitteln sowie die Vermietung von temperaturgeführten Räumen. Die ABK werden durch den VDKL herausgegeben und regelmäßig der aktuellen Rechtsprechung angepasst. Alle VDKL-Mitglieder können die ABK unentgeltlich im Geschäftsverkehr einsetzen.

Die ABK wurden nunmehr im Hinblick auf die Haftungsbeschränkung aktualisiert (Stand: 6. Feb. 2023).

Die neue und aktualisierte Fassung der ABK – in Deutsch und Englisch – haben alle VDKL-Mitglieder bereits erhalten. Nicht-Mitglieder können die ABK gegen eine Lizenzgebühr nutzen.



Neue Pflichten durch Whistleblowing-Gesetz

Ende des Jahres 2022 wurde im Bundestag das neue Hinweisgeberschutzgesetz (sog. Whistleblowing-Gesetz) beschlossen.

Mit der Regelung sollen Unternehmen u.a. verpflichtet werden, eigene Beschwerdemechanismen und Hinweisgebersysteme einzuführen, über die Mitarbeiter auf Missstände oder Straftaten im Unternehmen anonym hinweisen können.

Über die neuen Pflichten der Unternehmen hat der VDKL bereits seine Mitglieder mit einem Seminarangebot informiert.

Der Bundesrat hat dem Gesetz in dieser Form jedoch nicht zugestimmt.

Mehrere CDU-geführte Bundesländer haben das Gesetz als eine übermäßige Belastung von KMU-Unternehmen und damit als einen Verstoß gegen das von der Ampel verkündete Belastungsmotorium gerügt.



Die Bundesregierung und der Bundestag werden nun den Vermittlungsausschuss anrufen, um gemeinsam mit den Bundesländern einen Kompromiss zu erarbeiten.

VDKL-Jahrestagung 2023 – 15. Juni 2023, Frankfurt am Main

Die VDKL-Jahrestagung ist einer der Höhepunkte des Verbandsjahres.

Die Mitgliederversammlung am 15. Juni 2023 informiert die Teilnehmer über aktuelle Entwicklungen in der temperaturgeführten Logistik und findet im Hotel Scandic Museumsufer Frankfurt statt.

VDKL-Gastvortrag: »Was nun, Kanzler?«

- Regierung verzweifelt gesucht
- Deutschland krankt an Staatsversagen
- Die politische Entwicklung in Deutschland

Der Gastredner der Jahrestagung, Hans-Ulrich Jörges (Journalist und langjähriger STERN-Kolumnist) ist ein Mann klarer Worte. Seit vielen Jahren äußert er sich als politischer Kommentator zu den Entwicklungen in der Bundesrepublik. Zur traditionellen Abendveranstaltung trifft sich die Kältebranche in der Alten Oper Frankfurt zur VDKL-Opera Night. Die Restaurant-Terrasse mit Blick auf die Frankfurter Skyline bietet einen perfekten Rahmen zum Austausch unter Kol-



Die Alte Oper Frankfurt a.M.



Hans-Ulrich Jörges, Journalist und ehemaliger STERN-Kolumnist

KÄLTEFORUM 2023 – Save the date!

Der **VDKL** und das **dti** laden in diesem Jahr wieder zum KÄLTEFORUM ein.

Das 17. Branchentreffen für Industrie, Handel und Logistikdienstleister rund um temperaturgeführte Lebensmittel findet vom 7. bis 8. November 2023 in Wilhelmshaven statt.

Über das Programm und die Anmeldung informiert Sie der VDKL noch gesondert.

Teilnehmer des Kälteforum 2022



Wir informieren Sie gerne

Der Verband Deutscher Kühlhäuser 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 Kühlhäuser 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



Verband Deutscher Kühlhäuser
& Kühllogistikunternehmen e.V.

MIT ROBOTIK ZUM ZERO-TOUCH FULFILLMENT

Der Lebensmittel-E-Commerce hat in den letzten Jahren einen starken Aufschwung erfahren. Auch der stationäre Handel spielt in der Lebensmittel-Supply-Chain eine wichtige Rolle. Die Herausforderungen dabei sind vielfältig und erfordern neue Lösungsansätze. Mit »Zero-Touch Fulfillment« von Knapp kann der Automatisierungsgrad mit Robotiklösungen erhöht werden. Damit lassen sich Kosten reduzieren und die Leistung steigern. Die Intelligenz dahinter liefert die Software.

Steigender Kostendruck, Platzmangel und Personalengpässe sind derzeit die großen Herausforderungen in der Logistik. Roboter liefern hier sowohl im E-Commerce als auch in der Filialbelieferung die Antwort. Sie reduzieren in Logistikprozessen die Kosten und steigern die Auslieferleistung. Knapp nennt diesen neuen Ansatz Zero-Touch Fulfillment. Das Ziel ist es dabei, den

Automatisierungsgrad zu erhöhen und die Anzahl an manuellen Arbeitsschritten zu minimieren. So können Mitarbeiter effizient eingesetzt und von schweren, eintönigen Aufgaben entlastet werden. Auch in der Lebensmittellogistik.

Vollautomatische Filialbelieferung mit Runpick

Runpick (Robotic Universal Picker) wurde von Knapp eigens für den Lebensmittelhandel entwickelt. Der

Roboter kommissioniert das gesamte Sortiment an Lebensmitteln vollautomatisch. Mittels Mehrfachpicks werden die Lieferintervalle in der Filialbelieferung deutlich verkürzt, die Performance erhöht und die Auftragserfüllung erfolgt schneller. In nur einem Ablagezyklus kombiniert das System mehrere unterschiedliche Gebinde und bildet auch gemischte Lagen. Dies führt zu höchsten Durchsätzen und steigert die Performance gegenüber bestehenden Systemen.

Unterschiedliche Filialstrukturen

Die Supermärkte unterscheiden sich meist nach Größe, Lage, Layout und Sortiment. Um bei der erneuten Befüllung der Regale möglichst viel Zeit zu sparen, muss die Lieferung individuell angepasst sein. Runpick arbeitet hier



Runpick kommissioniert das gesamte Sortiment an Lebensmitteln vollautomatisch.

Drei Gründe für Runpick

- Höhere Leistung durch Mehrfachgriffe: Skalierbare, modulare Lösung die durch eine intelligente Artikelkombination die Leistung steigert.
- Shop-spezifische Kommissionierung: Individuelle Packbilder durch definierbare Kriterien für die Filialbelieferung.
- Zero-Touch Fulfillment mittels Vollautomatisierung: Niedrige Personalverfügbarkeit und körperlicher Belastung.

mit Packalgorithmen und wählbaren Kriterien für die Kommissionierung. So entstehen Auftragspaletten in optimaler Dichte, Stabilität und Zusammensetzung. Das spart Zeit und Kosten.

Höchste Qualität in der Auftragserfüllung

Sämtliche Anweisungen, die Runpick erhält, stammen von der Kisoft-Software von Knapp. Sie legt die benötigten Gebinde, ihre Reihenfolge und Position fest. Dadurch kann der Roboter optimale Stapel bilden und bearbeitet die Artikel besonders schonend. Ein zusätzlicher Vorteil ist das integrierte Fehlerhandling. Runpick kann bestimmte Störfälle selbst lösen. Fehlerhafte Artikel werden beispielsweise selbstständig ausgeschleust und die Software berechnet die bereits aktiven Aufträge einfach neu. Auf diese Weise wird die automatische Kommissionierung fortgesetzt.

Robotik für den Lebensmittel-E-Commerce

Im Lebensmittel-Onlinehandel bearbeitet Pick-it-Easy Robot von Knapp die einzelnen Artikel vollautomatisch – ganz nach dem Prinzip des Zero-Touch Fulfillments. Mit speziell entwickelten Greifern kommissioniert er die teils empfindlichen Lebensmittel schonend und legt sie behutsam ab. Dank seiner künstlichen Intelligenz von dem AI Start-up Covariant lernt er mit jedem Pick. So kann er immer mehr und mehr Artikel bearbeiten, die er anschließend vollautomatisch in der Tüte ablegt. Insgesamt beschleunigt Pick-it-Easy Robot den Kommissionierprozess und steigert die Qualität in der Auftragserfüllung.

Vision-Technologie ergänzt KI

Unterstützt wird er von mehreren Kamerasyystemen. Diese identifizieren beispielsweise den Artikel und analysieren, welches Lebensmittel er als nächstes aufnehmen soll. Dank der Kamerasyteme kennt er auch den besten Platz in der

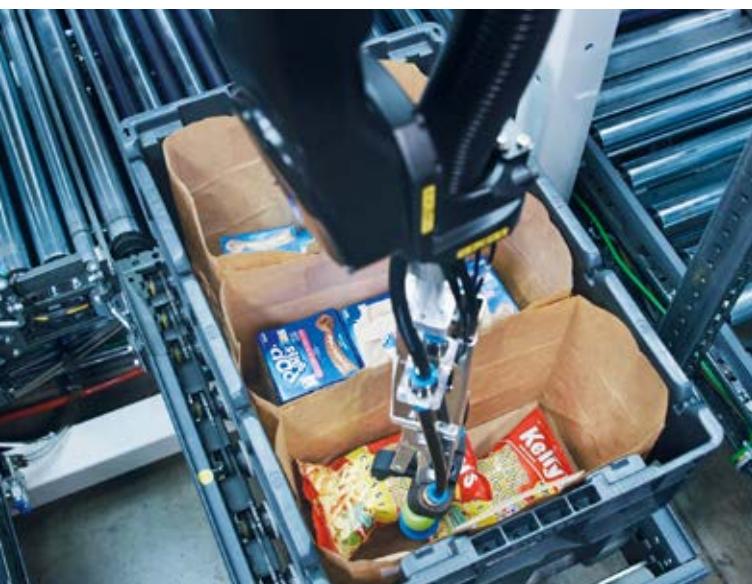


Pick-it-Easy Robot kommissioniert mit speziell entwickelten Greifern die teils empfindlichen Lebensmittel schonend und legt sie behutsam ab.

Tüte. Schwere, weniger empfindliche Artikel legt er als Erstes ab. Die mit weniger Gewicht weiter oben. So entstehen optimal zusammengestellte Tüten, die direkt an den Konsumenten geliefert werden können.

Stammdaten als Grundlage für Automatisierung

Vor allem im Lebensmittelhandel gibt es eine Vielzahl an Artikel und Verpackungen. Die Grundlage für ein automatisiertes Handling sind gepflegte Stammdaten. Mit Kisoft Genomix bietet Knapp ein System, das sämtliche Attribute, die die Technologien benötigen, automatisiert erfasst, pflegt und verwaltet. Die Softwarelösung entschlüsselt sozusagen die DNA der Artikel: Gewicht, Verpackungsart, Abmessungen, Schwerpunkt, Inhalt und vieles mehr. Vom Einzelstück bis hin zur Großverpackungseinheit. Dadurch wissen die Technologien wie Runpick oder Pick-it-Easy Robot genau, wie sie die Lebensmittel korrekt bearbeiten und handhaben. Insgesamt erhöht Kisoft Genomix die Performance von Automatisierungslösungen, optimiert die Fehlerquote und die gesamte Prozesskette. ▶



Dank seiner Kamerasyteme kennt der Pick-it-Easy Robot auch den besten Platz in der Tüte. Schwere, weniger empfindliche Artikel legt er als Erstes ab, die mit weniger Gewicht weiter oben.

Automatisierungslösungen und mehr live auf der Logimat

Am Knapp-Stand auf der Logimat erleben Besucher folgende Automatisierungslösungen live: Pick-it-Easy Robot für die vollautomatische Einzelstückkommissionierung, die autonomen mobilen Roboter »Open Shuttles« für innerbetriebliche Transporte, den Indu-Store für platzsparendes Lagern und Kommissionieren sowie digitale Lösungen zum Erfassen und Managen von Stammdaten.

Software als die integrierte Intelligenz entlang der Wertschöpfungskette ist ein weiterer Schwerpunkt des Unternehmens auf der Messe. Im Rahmen einer eigenen Vortragsreihe geben die Softwareexperten von Knapp Einblicke in das umfassende Lösungsportfolio und stehen für Gespräche vor Ort zur Verfügung.

Halle 3, Stand B01/B03

Zudem halten Experten des Unternehmens zwei Vorträge auf dem Forum Nord in Halle 5:

Dienstag, 25. April, 13:00 Uhr bis 13:20 Uhr

Zero Touch – Incomparable Robotic Fulfillment

Donnerstag, 27. April, 12:30 Uhr bis 12:50 Uhr

The future of grocery – How robots transform food retail logistics

LANGE REISE, LANGER REEFER

Unit45 entwickelt zusammen mit dem belgischen Logistiker H.Essers einen neuen Kühlcontainer. Die Einheit ist für den Einsatz im multimodalen Verkehr gedacht, bei dem die Schiene eine wichtige Rolle spielt.

Das in Rotterdam ansässige Unternehmen Unit45, das sich ausschließlich mit Entwicklung, Bau, Finanzierung und Lieferung von 45-Fuß-Containern mit Palettenbreite befasst, hat in Zusammenarbeit mit seinem Kunden H. Essers, dem belgischen Anbieter von Logistiklösungen, einen neuen dieselelektrischen Reefer entwickelt. H. Essers bietet personalisierte und integrierte Lösungen für nachhaltigen Transport und Logistik in ganz Europa. Der neu entwickelte dieselelektrische Kühlcontainer ist laut Unit45 äußerst zuverlässig und wurde mit einem 900-Liter-Tank konzipiert, der damit 100 Liter mehr Fassungsvermögen aufweist als die vorherige Version.

Der Reefer ist mit einem Motor von Thermo King ausgestattet, hat laut Anbieter einen niedrigen Kraftstoffverbrauch und ist wartungsarm. Dank seiner hohen Kühlkapazität und der einfachen Temperaturkontrolle ist er für den Transport von pharmazeutischen Produkten, verderblichen Waren und Geräten geeignet, auch für Langstreckentransporte, zum Beispiel im Rahmen der neuen Seidenstraße, wie Unit45 betont. Diese Einheit könnte 18 bis 28 Tage selbstversorgend bleiben, sodass während der Reise überhaupt nicht nachgetankt werden muss. Das sei äußerst wichtig, da Diesel in einigen Ländern nicht die richtige Qualität aufweise. »Das Tanken beispielsweise in Kasachstan kann eine Herausforderung sein, denn man riskiert einfach, den falschen Diesel



im Tank zu haben«, erklärt Jan Koolen, Geschäftsführer von Unit45. »Oft wird Diesel mit Wasser verdünnt. Wenn das Wasser gefriert, blockiert der Motor.«

Zuverlässige Stromversorgung als Herausforderung

Die Einheit ist für den Einsatz im multimodalen Verkehr gedacht, bei dem die Schiene eine wichtige Rolle spielt. Denn während die Kosten für den Transport temperaturgeregelter Ladungen über lange Strecken auf der Straße immer weiter steigen, können nach Angaben der Niederländer nur sehr wenige Bahnbetreiber eine zuverlässige Stromversorgung für vollelektrische Kühlcontainer anbieten. »Der Bahntransport im Küstenhandelsverkehr wächst stetig und das ist es, was

wir am besten können. Das ist keine neue Entwicklung, das Wachstum des intermodalen Transports ist schon seit einiger Zeit im Gange«, erklärt Koolen. Der Reefer ist mit einem fortschrittlichen Track-und-Trace-System ausgestattet, um die Temperatur und die Position des Containers sowie jedes Öffnen der Tür mit Mitteilungen in Echtzeit zu kontrollieren und aufzuzeichnen. »Die Stärke von Unit45 liegt nicht nur in der Innovationsfähigkeit, sondern auch in der Flexibilität«, hebt Koolen hervor. Diese Flexibilität führt auch dazu, dass Unit45 die Möglichkeit hat, alle Arten von Aufträgen anzunehmen. »Wenn ein Unternehmen eine neue Idee hat, sind wir immer bereit, daran mitzuwirken. Unsere Entwickler stehen zur Zusammenarbeit mit unseren Kunden bereit.«

HOCHDYNAMISCH FÜR HAUSTÜRLIEFERUNG

Der führende polnische eGrocery-Spezialist Frisco.pl und TGW vertiefen ihre Partnerschaft und realisieren bereits das zweite gemeinsame Projekt. Ein hochdynamisches Shuttle-Lager mit Direktzugriff auf die Artikel bildet das leistungsstarke Herzstück. Die Automatisierung soll dabei hohe Service-Qualität, kurze Lieferzeiten und Operational Excellence ermöglichen.

In der polnischen Hauptstadt Warschau errichtet TGW ein hochautomatisiertes Fulfillment Center für Frisco.pl. Es handelt sich um das zweite Projekt in Folge, das die beiden Unternehmen gemeinsam realisieren. Der Online-Lebensmittelhändler schafft damit die Grundlage für das geplante dynamische Wachstum der kommenden Jahre im wettbewerbsintensiven polnischen Markt.

Frisco.pl ist einer der führenden eGrocery-Player Polens und versorgt bereits mehr als 120 000 Kunden in Warschau, Krakau, Posen, Breslau, Bydgoszcz, Dreistadt sowie Schlesien mit Lebensmitteln sowie Non-Food-Artikeln. Kunden profitieren von einer großen Sortimentsbreite, hoher Produkt- und Service-Qualität sowie einem Zustellfenster von nur einer Stunde. Bestellte Ware wird an sieben Tagen pro Woche bequem bis an die Haustüre oder ins Büro geliefert.

Online-Lebensmittelmarkt mit hohen Wachstumsraten

Frisco und TGW arbeiten seit mehreren Jahren eng zusammen. Gemeinsam haben die Intralogistik-Partner bereits ein Fulfillment Center in Warschau errichtet, das 2019 seinen Betrieb aufgenommen hat. »Das zweite automatisierte Fulfillment Center ermöglicht es uns, unsere Aktivitäten in Warschau zu verdoppeln und unsere Logistikprozesse dabei hocheffizient zu gestalten«, betont Grzegorz Bielecki, COO von Frisco.pl.



Das geplante neue automatisierte Fulfillment Center für Frisco.pl

Leistungsstarkes Herzstück des neuen Systems, das ebenfalls in der polnischen Hauptstadt entsteht, bildet ein Shuttle-Lager mit 48 000 Stellplätzen. Letzteres erlaubt den direkten Zugriff auf jeden einzelnen Artikel und soll so kürzeste Durchlaufzeiten ermöglichen. Vier Gassen sind für den Normaltemperatur-Bereich vorgesehen, zwei weitere für gekühlte Produkte. Kundenaufträge werden effizient an ergonomischen Pickcenter One Arbeitsplätzen zusammengestellt.

»Für Frisco.pl handelt es sich um einen weiteren wichtigen Schritt unseres ambitionierten Plans, in den kommenden Jahren zweistellige Wachstumsraten zu erzielen und unsere führende Position in Warschau beizubehalten – und gleichzeitig die Qualität unserer Produkte sowie unseren Service auf dem gewohnt hohen Level halten zu können«, unterstreicht Jacek Palec, CEO von Frisco.pl. ▶

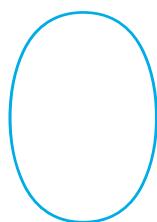
Future Fulfillment Center auf der Logimat

Auf der Logimat zeigt die TGW Logistics Group den Besuchern die Funktionsweise seines Future Fulfillment Center, wie Nutzer von seinen Vorteilen profitieren – und welche Technologien dabei zum Einsatz kommen. Für die permanente Weiterentwicklung des Ökosystems investiert das Unternehmen nach eigenen Angaben überdurchschnittlich in Technologie, Strukturen sowie Mitarbeiter. Die Anlage der Zukunft ist nicht nur hochautomatisiert, sondern arbeitet vor allem proaktiv. Das heißt: Sie erledigt Aufgaben selbstständig, lernt permanent dazu und optimiert Abläufe. Dabei bietet sie gleichzeitig ein Höchstmaß an Flexibilität und entlastet so den Betreiber. Künftig sollen beispielsweise nicht mehr Mitarbeiter die Personaleinsatzplanung übernehmen, sondern intelligente Software-Tools anhand von Daten. Sie sind es auch, die die Performance energie- und verschleißarm steuern und das Nutzungsverhalten antizipieren.

Halle 5, Stand C 13

ZUVERLÄSSIGKEIT UND LANGLEBIGKEIT

Kühltransporte Jacobs setzt auf Kühlmaschinen von Mitsubishi und nutzt die energieeffizienten Unterflur-Aggregate für die Food-Logistik. Die norddeutsche Spedition würde gerne auch die für Anfang 2024 in Serie angekündigte reine Elektro-Variante der TU als Pilotkunde von Beginn an begleiten.



bst, Gemüse, Milchprodukte: Seit mehr als 30 Jahren befördert die Kühltransporte Joachim Jacobs GmbH & Co. KG Lebensmittel, vorwiegend für den Bio-Großhandel im norddeutschen Raum. Für den größten Kunden Grell Naturkost übernimmt die Spedition mit Sitz in Kaltenkirchen sogar exklusiv die Distributions-Logistik. Wenn es um Kühlaggregate geht, zählt für Inhaber und Geschäftsführer Max Saara vor allem Zuverlässigkeit und Langlebigkeit. Überzeugt von Technik und Service bei Mitsubishi, stellt er seine 32 Kühl-LKW nun konsequent auf Aggregate des japanischen Herstellers um. »Bei uns kommt fast ausschließlich die Unterflur-Variante zum Einsatz«, erklärt Saara. »Und hier hat sich die Unterflur-Maschine TU von Mitsubishi aufgrund ihrer Laufruhe und Ausfallsicherheit bewährt.« Technisch Ausschlag gebend ist für den Kunden, dass die Unterflurmaschine im Mehrkammer-Modus beide Kammern gleichzeitig und dabei sehr energieeffizient kühlen kann. Zudem sei die TU-Serie vergleichsweise resistent gegen Verschmutzung. Die neue Variante des Unterflur-Aggregates ist derzeit zudem das kompakteste Gerät in dieser Klasse, so die Mitsubishi Heavy Industries Thermal Transport Europe GmbH (MTTE). Mit einem Anteil von rund 20 Prozent am Gesamtmarkt sei Mitsubishi bei den Unter-



Quelle: Kühltransporte Joachim Jacobs GmbH & Co. KG

Mittlerweile hat Kühltransporte Jacobs bereits zehn Mitsubishi-Aggregate in seiner Flotte von 32 Kühl-LKW.

flurgeräten weltweit führend, betont MTTE.

Mobiler After-Sales-Service als Trumpf

Die Spedition Jacobs beliefert mit einem Team von rund 55 Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen Kunden in den Regionen Hannover, Bremen, Flensburg und Schwerin. Mit 90 Prozent liegt der Löwenanteil im Frischdienst, 10 Prozent machen Tiefkühltransporte aus. Seit 2017 setzt der mittelständische Betrieb auf die Kühlmaschinen von Mitsubishi, gleichermaßen überzeugt von der Technik und dem mobilen After-Sales-Service. Letzteren organisiert die europäische MTTE-Zentrale in Osnabrück. Diese ist beim traditionsreichen mittelständischen Kühlgerätehersteller Heifo angesiedelt. Den Osnabrückern ist die Nähe

zum Kunden und ein schneller, zuverlässiger vor-Ort-Service sehr wichtig. Dies gab für Saara neben der Technik den Ausschlag zum Wechsel zu Mitsubishi. Den technischen Vorzug der Anlagen sieht der Spediteur in der vergleichsweise schnelleren Abkühlzeit und in der hohen Temperaturstabilität der TU-Serie.

Energieeffiziente parallele Kühlung von zwei Kammern

Dabei war die Möglichkeit der energiesparenden Kühlung von Mehrkammer-Kühlkoffern ein wichtiges Argument für den Kunden. »Diese energieeffiziente parallele Kühlung von zwei Kammern ist aufgrund eines elektronisch steuerbaren Expansionsventils möglich«, erläutert der zuständige MTTE-Vertriebsmitarbeiter Adam Fliegel. Bei dieser Technik, die der japanische Hersteller

aus seinem stationären Segment auf die Transportkühlung übertragen hat, ist Mitsubishi Technologieführer. »Mit der herkömmlichen thermischen Steuerung können die Kühlräume immer nur abwechselnd mit Kälte versorgt werden. Bei der Mitsubishi-Anlage hingegen ist die kontinuierliche, parallele Kühlung beider Kammern möglich. Dies hat den Vorteil einer deutlich schnelleren Abkühlung des Laderraumes.« Die kürzere Abkühlzeit spielt eine große Rolle bei Routen mit vielen Türöffnungen, wie sie in der Distributionslogistik typisch sind – auch im täglichen Einsatz bei der Spedition Jacobs.

Offenheit für alternative Antriebe und regenerative Energiequellen

Mittlerweile hat Saara bereits zehn Mitsubishi-Aggregate in seiner Flotte. Er will seinen Fuhrpark komplett auf die langlebigen Kühlgeräte »made in Japan« umstellen. Der Chef der norddeutschen Spedition zeigt sich auch offen für die nachhaltigen Elektro-Kühlanlagen, die Mitsubishi mit Hochdruck entwickelt.



Quelle: Mitsubishi Heavy Industries Thermal Transport Europe GmbH

Jacobs-Geschäftsführer Saara lobt die vergleichsweise schnellere Abkühlzeit und die hohen Temperaturstabilität der TU-Serie, hier die Multitemp-Variante TU 1250 SA.

Mit der neuen Modellpalette wollen die Japaner auf dem europäischen Markt für mehr »grüne Logistik« sorgen. Auf der letztjährigen IAA zeigte der Hersteller den Prototypen seiner ersten rein elektrischen Unterflur-Kühlmaschine. »Diese kann in Verbindung mit einem Elektro-LKW über die Batterie des Trucks oder über eine zusätzliche externe Batterie gespeist werden«, erklärt Fliegel vom MTTE-Vertrieb. »Als komplett emissionsfreie Gesamtlösung ist die reine Elektro-Variante der TU für Anfang 2024 als Serien-Modell angekündigt.« Die Spe-

dition Jacobs würde diese Technologie gerne auch als Pilotkunde von Beginn an begleiten. Was den LKW-Antrieb betrifft, sieht der Speditions-Inhaber einen sinnvollen Mix als zukunftsfähig an. Denn im Zweisichtbetrieb mit 200 bis 400 Tageskilometern müssen bei alternativen LKW-Antrieben noch Abstriche gemacht werden. »Dennoch sind wir für Elektro-Mobilität durchaus offen – zumindest dort, wo schnelles Nachladen möglich ist. Darüber hinaus ist Wasserstoff für uns eine interessante Antriebs-Alternative für die Zukunft.«

Anzeige



MONOFLEX STEIGERUNG DER PRODUKTIVITÄT UND EFFIZIENZ

MONOFLEX – das innovative Fördersystem für vielseitige und skalierbare Materialflüsse. Durch die Anpassungsfähigkeit und Flexibilität der Elektrobodenbahn MONOFLEX ist es möglich, das System für eine Vielzahl von Anwendungsfällen einzusetzen. Zusätzlich können verschiedenste Ladungsträger einfach und schnell transportiert werden. Nutzen Sie die Gelegenheit und besuchen Sie uns auf der LogiMAT 2023, **Halle 1 / Stand F41**



DAMBACH
LAGERSYSTEME

COOL BLEIBEN!

Einen Appell für Logtech-Disruption in der Kühllogistik formulieren drei Experten in diesem Fachbeitrag. Denn auch die Kühlkettenlogistik muss auf aktuelle Herausforderungen und Megatrends wie die Digitalisierung oder den Klimawandel reagieren. Innovation im laufenden Geschäft ist aber nur schwer möglich. Eine mögliche Alternative stellt die Zusammenarbeit mit Logistik-Start-ups dar. Aber in welchen Bereichen lohnt sich so eine Kollaboration lohnt und wie kann sie gelingen?

hne funktionierende Kühlketten wäre unser modernes Leben unmöglich: Viele Impfstoffe, Lebensmittel oder auch lebenswichtige Medikamente sind auf eine lückenlose Kühlkette von der Herstellung bis zum Verbrauch angewiesen. Eine entscheidende Herausforderung moderner Kühlkettenlogistik ist die koordinierte Zusammenarbeit zwischen allen beteiligten Akteuren sowie eine lückenlose Überwachung der gesamten Kette. Gerade bei diesen beiden Aspekten hat sich in der jüngsten Vergangenheit, auch dank einer wachsenden Zahl von Start-ups, viel getan.

Digitalisierung der Kühlkette: Die Frage ist nicht ob, sondern wann und wie

Neue Technologien sind stets Chance und Herausforderung zugleich. Zum einen bieten sie die Möglichkeit, die Effizienz und Sicherheit der Kühlkette zu verbessern, indem sie die Überwachung der Temperatur sowie den Transport von Produkten vereinfachen. Zudem kann die Nutzung von digitalen Lösungen im Transportbereich zu erheblichen Effizienzgewinnen führen. Intelligentes Routenmanagement und Echtzeit-Temperaturüberwachung sind Beispiele für Technologien, die dazu beitragen können, Liefervorgänge besser zu steuern, zu verfolgen und dabei

Ineffizienzen zu identifizieren und zu beheben. Letzteres wird vor allem durch die Nutzung fortgeschrittener Sensorik und Internet of Things (IoT)-Technologie ermöglicht. Sie sammeln Daten in Echtzeit und leiten sie zur Verarbeitung weiter. Auf Basis der analysierten Daten können Logistiker bessere Entscheidungen treffen und letztlich ihre Prozesse optimieren. Digitale Lösungen können wie erwähnt auch dabei helfen, Transporte besser zu koordinieren sowie Kapazitäten besser auszunutzen, indem beispielsweise Fracht intelligenter gebündelt wird, wodurch sich Leerfahrten vermeiden lassen. Allerdings bringt die Einführung neuer Technologien auch stets neue Her-



ausforderungen mit sich, nicht zuletzt durch die Kosten, die mit der Anschaffung und dem Betrieb von Technologie verbunden sind. Darüber hinaus erfordert der Umgang mit Daten ein grundlegendes Umdenken in Geschäftsprozessen. Sensoren und andere Geräte müssen zu jeder Zeit ordnungsgemäß kalibriert sein und Vorkehrungen zur Speicherung und Übertragung von Daten getroffen werden. Eine Zusammenarbeit mit Start-ups, die entsprechend smarte Lösungen anbieten, kann dazu beitragen, Risiken zu minimalisieren.

Logtech-Start-ups in der Frischelogistik

Mittlerweile gibt es unzählige Start-ups im Bereich der Frischelogistik, die sich auf bestimmte Nischen spezialisiert haben. Folglich sind diese Lösungen weitaus ökonomischer als noch vor einigen Jahren. Dazu gehören beispielsweise Plattform-Lösungen, die den Datenaustausch zwischen den Stakeholdern entlang von Kühlketten abbilden. Ein weiterer Punkt ist mittlerweile preislich sehr erschwingliche smarte Hardware, die eine mehr oder weniger Plug-and-Play-mäßige Überwachung von Kühlketten ermöglicht.

Inprous ist beispielsweise ein Anbieter, der temperaturkontrollierte Verpackungen für den Pharmabereich entwickelt. Kedeon, ein Start-up aus Lettland, ist im Bereich der letzten Meile weit vorne. Und das Münchener Start-up SmartCAE hat eine Plattform entwickelt, mit der sich digitale Zwillinge von Kühlketten erstellen lassen, beispielsweise um unterschiedliche Szenarien durchzuspielen.

Ein ungelöstes Problem bei allen aktuell auf dem Markt befindlichen Lösungen ist, dass der Großteil der Start-ups bisher nur bestimmte Nischen besetzen. Mit der fortschreitenden Entwicklung der Branche ist jedoch zu erwarten, dass integrierte und modulare Gesamtlösungen entstehen beziehungsweise die Interoperabilität der Systeme untereinander zunimmt.

Fazit: Eine Zusammenarbeit mit LogTech-Start-ups kann sich auszahlen

Die Kühlkettenlogistik ist eine anspruchsvolle Disziplin, die viel Know-how und Erfahrung erfordert und sich genauso wie alle anderen Branchen

zukunftsfähig aufstellen muss. Die Megatrends der ökologischen Wende und Digitalisierung wirken sich branchenübergreifend aus und stellen etablierte Geschäftsmodelle und -praktiken auf den Kopf. Cold-Chain-Logistiker können von der Zusammenarbeit mit Start-ups profitieren, da sie ihnen schlüsselfertige Kollaborationsplattformen und smarte Hardware bieten. Die Nutzung dieser Technologien ist kein Selbstzweck, denn sie dienen letztlich dem Zweck, die Effizienz zu verbessern, Kosten zu senken und die Kundenzufriedenheit zu erhöhen. Dennoch gilt es sorgfältig zu prüfen, ob eine bestimmte Lösung für das eigene Unternehmen und den geplanten Anwendungsfall geeignet ist und nicht zuletzt sicherzustellen, dass sie alle relevanten Gesetzesvorschriften erfüllt.

Unsere Autoren

Unser Autor Matthias Friese ist Managing Partner Xpress Ventures, Berlin. Unser Autor Moritz Hüwe ist Bereichsleiter Transport bei Fiege Healthcare, Greven. Unser Autor Dirk Berlemann ist Geschäftsführer bei Fiege Healthcare.

Gerade die Dokumentationspflichten nehmen in der Tendenz nur zu und lassen sich letztendlich nur mittels moderner Technologie realisieren. Wie wir versucht haben aufzuzeigen, lassen sich aus den Daten zahlreiche Synergien realisieren, ist die die Kühlkette erst einmal vollständig digitalisiert. ▶

Matthias Friese, Moritz Hüwe,
Dirk Berlemann

Anzeige

blueSeal®
Luftschleier von **brightec**

KEEP YOUR COOL

Bewahrt die Kühlkette.
Hygienisch und leise.
Ohne zu stören.

Nachgewiesene 30-45% Einsparung
Energie für die Kühlung in Kühlfahrzeugen.

Überall passend

Hält Waren länger frisch

Sparsam im Verbrauch

info@brightec.nl www.brightec.nl

KOMMISSIONIEREN IN DER KÖNIGSKLASSE

Stöcklin hat für die Kommissionierung von Obst und Gemüse die Stöcklin Casepicker Solution entwickelt. Dank der präzisen intelligenten Verstapelung durch das System entsteht eine stabile, gemäß den Filialerfordernissen gepackte Mix-Palette, ohne Schäden an den Gebinden oder der Ware, so das Schweizer Unternehmen.

Um die Ware frisch, unversehrt und in Topqualität zum Kunden zu bringen, geraten viele Obst- und Gemüsehändler immer stärker unter Druck und sind verstärkt auf der Suche nach rentablen, kostensenkenden Lösungen gerade im Bereich Logistik und Personal. In der Regel wird das Angebot an Obst und Gemüse direkt in den angelieferten Gebinden präsentiert. Sehr entscheidend für die Produktqualität sind dabei Unversehrtheit, Sorgfalt, Schnelligkeit und Genauigkeit bei der Kommissionierung. »Die Kommissionierung von dem sensiblen Obst und Gemüse ist eine Königsklasse in der Intralogistik. Sehr herausfordernd für das Personal sowie für die Depalettierung und anschließende Palettierung auf die Filial-Mix-Palette durch die unterschiedlichsten Gebindearten. Deshalb wollten wir durch automatisierte Kommissionierungsmodule eine echte Alternative zu der bisher mühsamen manuellen Kommissionierung von verschiedensten Obst- und Gemüsegebinden in den Verteilzentren anbieten«, beschreibt Lothar Käufler, Leiter der Entwicklung der Stöcklin Logistik AG, die Motivation und Herausforderung für die Entwicklung der neuen Stöcklin Casepicker Solution. »Die vom Produzenten angelieferten Artikel-Palette sollten dabei direkt auf die filialoptimierten Mix-Palette kommissioniert werden.



Die modulare Stöcklin Casepicker Solution auf einen Blick.

Ohne Zwischenlagerung in Shuttlelagern oder anderen Pufferlagern sollen die angelieferten unterschiedlichsten Gebinde in einer Solution sehr schonend und sicher automatisiert depalettiert, sequenziert und filialgerecht palettiert werden. Und außerdem sollte die Lösung in bestehende Gebäude und Strukturen einfach integrierbar sein«, erläutert er.

Das Ziel: Skalierbar – präziser – modular

In den Verteilzentren liegt die Hauptlast der manuellen Kommissionierung zwischen 20 Uhr und 5 Uhr morgens und es wird auch an Sonn- und Feier-

tagen gearbeitet. Bei einer Greifhöhe von bis zu zwei Metern hebt ein Mitarbeiter pro Schicht bis zu 8000 kg. Dabei kann ein einzelnes Gebinde/Kolli zum Beispiel mit Melonen bis zu 25 kg schwer sein. Das Hochheben, Tragen und mühsame Bücken, sowie die vielen Nachschichten stellen eine hohe gesundheitliche Belastung für die Mitarbeiter dar. Dies hat eine hohe Fluktuation, einen Mangel an erfahrenen Mitarbeitern und steigende Lohnkosten zur Folge, was sich durch die Pandemie zusätzlich verschärft hat. Außerdem ist die Beschaffenheit und Qualität der angelieferten Obst- und Gemüsepaletten beim Verteilzentrum

sehr verschieden: von Mehrweggebinde wie nest- und faltbaren Kunststoffboxen bis zu Einweggebinde aus Holz und Karton wird alles auf artenreinen Paletten angeliefert. Die Kartongebinde kommen dabei oben offen oder geschlossen und oft mit einem sehr hohen Füllgrad, bauchigen oder feuchten Kartonböden sowie zusätzlichen Folien- und Papiereinlagen. Dieser sehr unterschiedliche Mix der Gebindearten war bisher ein großes Hindernis für eine automatisierte Depalettierung und anschließende direkte Palettierung auf einer Filial-Palette.

Deshalb depalettieren konventionelle automatisierte Kommissioniersysteme im ersten Schritt die komplette Palette und vereinzen diese auf Trays. Diese vereinzelten Artikel werden dann in einem Pufferlager eingelagert. Auf Anforderung werden die Artikel sequenziert wieder ausgeschleust und es erfolgt die Palettierung der Filial-Palette. So sind mehrfaches Greifen der Gebinde, ein Gerätewechsel und die Zwischenabschaltung zum Beispiel eines Shuttle-lagers notwendig.

Für Frischebereiche von 4 °C bis 14 °C

Die neu entwickelte und auf der Logimat 2022 erstmals vorgestellte Stöcklin Casepicker Solution bietet einen ganzheitlichen automatisierten Lösungsansatz für Verteillager von 100 bis 300 Filialen, mit Frischebereichen von 4 °C bis 14 °C und bis zu 135 000 Gebinden pro Tag für Obst und Gemüse. Unterschiedliche Mehrweg- und Einweggebinde mit den Grundformaten 400 mal 600 Millimeter beziehungsweise 400 mal 300 Millimeter werden im beliebigen Mix direkt von der Artikel-Palette auto-



Der neue intelligent gesteuerte Stöcklin Casepicker Depalettierer

matisch depalettiert, vorgestapelt, sequenziert und auftrags- und filialgerecht palettiert, sodass eine Zwischenlagerung der Gebinde in Shuttle-Lagern oder Puffern nicht mehr notwendig ist.

Gemäß der Stöcklin Philosophie ist die neue Lösung komplett modular und skalierbar: Je nach geforderter Leistung können einzelne Casepicker Solution Module additiv ergänzt und in Kombination mit anderer Technik des Schweizer Intralogistik-Anbieters, beispielsweise dem FTS-Eagle-Ant oder weiterer Kommissionier- und Fördertechnik eingesetzt werden. Zudem sind die Module einfach in bestehenden Gebäuden und Strukturen integrierbar sowie an bestehende Systeme andockbar, betont Stöcklin.

Ladungsschonend getragen

Der neue intelligent gesteuerte Stöcklin Casepicker Depalettierer ist dabei ein wesentlicher Bestandteil und Herzstück des Systems. Die neuartige Spezialgreiflösung mit Saugleiste, Greifer und Unterfahrplatte sorgt für eine schonende und sichere Entnahme der Gebinde. Die Artikelgebinde werden dabei ladungsschonend getragen, sodass sie nicht hart auf dem Förderband auftreffen. Besonders wichtig bei empfindlichem Obst oder Gemüse, das bei einem zu harten, schnellen Aufprall qualitätsmindernd gedrückt werden könnte. Außerdem ermöglicht diese innovative Spezialgreiflösung laut Unternehmen zum ersten Mal, dass unterschiedlichste Mehrweg- und Einweggebinde unmittelbar hintereinander gepickt werden können.

Anzeige

#engagingthefuture

Wie die Logistik von morgen Ihr Geschäft beschleunigen kann.

Besuchen Sie uns auf der LogiMAT 2023
Halle 10 / Stand C41

DEMATIC
www.dematic.com



Die neuartige Spezialgreiferlösung mit Saugleiste, Greifer und Unterfahrplatte sorgt für eine schonende und sichere Entnahme der Gebinde.

Im Eiltempo: Von der Artikel-Palette direkt auf die Filial-Mix-Palette

Nachdem die über den I-Punkt vereinbahrte Artikel-Paletten vom fahrerlosen Transportsystem (FTS) zum vorgegebenen Depalettier-Platz gebracht worden sind, nimmt der Casepicker Depalettierer direkt von der Artikel-Palette nur so viele Gebinde herunter, wie für den spezifischen Filialauftrag benötigt werden. Fahrschienen zwischen den Artikel-Paletten-Gassen ermöglichen das Verschieben der Casepicker Depalettierer zu der passenden Artikel-Palette. Die FTS kümmern sich auch um den Artikel-Paletten Nachschub.

Die depalettierten Gebinde gelangen dann via Vorstapler und Lift zu dem Stöcklin Casepicker Sequenzer und Palettierer. Hier werden diese auf Bahnen so verteilt, dass sie am Casepicker Sequenzer Ausgang in der richtigen Reihenfolge dem Stöcklin Casepicker Palettierer zugeführt und auf die bereitgestellten Filial-Paletten gestapelt werden. Jede Filialpalette wird intelligent bezüglich Waren schonung (schwere Artikel wie Melonen unten, leichte Artikel wie Erdbeeren oben) und gemäß der bedarfsorientierten Sortiments-

struktur in der Filiale gepackt. Am Schluss werden die fertig palettierten und gesicherten Filial-Paletten auf die Auslagerungsförderstrecke gestellt und sind dann zur Abholung bereit. Für die intelligente Steuerung sorgt die Stöcklin Casepicker LogOS CPS Software.

Nachhaltige Energieeffizienz und Optimierungspotential

Bei der Stöcklin Casepicker Solution wird die benötigte Ware von der Artikel-Palette nur nach Bedarf direkt für die Filial-Palette gepickt. So werden unnötige Bewegungen vermieden. Außerdem richtet sich die Anlagengeschwindigkeit nach dem Auftragsvolumen. Durch diese Prozessoptimierung und variable Auslastung wird im Gegensatz zu konventionellen Lösungen nur ein Bruchteil der Energie aufgewendet, so Stöcklin. Außerdem könnte durch die Automatisierung ein hohes Optimierungspotenzial erreicht werden. Die dadurch erzielte Prozesssicherheit gewährleiste eine hohe Pickqualität, eine reduzierte Fehlerquote von 99+ sowie eine hochgradige Produktqualität, betont der Anbieter. Es komme zu deutlich weniger Fehllieferungen in den Filialen.

Unter diesem Link ist die Stöcklin Casepicker Solution live beim Depalettieren, Sequenzieren und Palettieren zu sehen.



Zwei Drittel der Arbeitsplätze können laut Stöcklin eingespart werden. Bei den verbleibenden Mitarbeitern werde eine deutliche Verminderung von Gesundheitsschäden sowie eine Erhöhung der Arbeitsplatzqualität erreicht. Das System werde so zu einer echten arbeitnehmerfreundlichen Alternative zu der bisher mühsamen manuellen Kommissionierung.

»Die automatische Kommissionierung von Obst- und Gemüse ist jetzt für unterschiedlichste Einweg- und Mehrweggebinde in nur einem Prozessdurchlauf, ohne Gerätewechsel, von den Artikeln auf die bedarfsorientierte Filial-Mix-Palette möglich. Ein Pufferlager kann nachhaltig eingespart werden. Die neu entwickelte Spezialgreiferlösung ermöglicht eine ladungsschonende und sichere Entnahme der Gebinde. Zum ersten Mal können unterschiedlichste Mehrweg- und Einweggebinde unmittelbar hintereinander gepickt werden. Dazu ist die Stöcklin Casepicker Solution komplett skalierbar und einfach modular in bereits bestehende Verteilzentren integrierbar. So haben wir schon einige Anfrage von großen LEH-Retailern in der Schweiz und Deutschland erhalten, die diese in ihren regionalen Verteilerzentren implementieren möchten und sind so aktuell am Ausrollen dieser neu entwickelten Lösung«, berichtet Käufler. »Wir sehen in dieser nachhaltigen und kostensenkende Automatisierungslösung für den gesamten Retail-Bereich großes Potential. So kann die Stöcklin Casepicker Solution auch unter Bedingungen betrieben werden, unter welchen eine manuelle Kommissionierung nicht geeignet ist, zum Beispiel sauerstoffreduzierte Niedrigtemperatur«, beschreibt er die Vorteile und das eingeschätzte Marktpotential der von ihm mit entwickelten Casepicker Solution.

Stöcklin ist auf der Logimat in Halle 3, Stand C30.

Produktion am neuen Unternehmenssitz

Die Förder- und Lagersysteme sowie Flurförderzeuge der 1934 gegründeten Stöcklin-Gruppe stammen vorwiegend aus der eigenen Produktion am neuen Unternehmenssitz in Laufen. Insgesamt verfügt das neue Stöcklin Technologie-Center über 10 000 Quadratmeter Produktionsfläche mit einem weitgehend komplett neuen Maschinenpark und über 5000 Quadratmeter Bürofläche. Ein Invest in die hohe Innovationskraft der Stöcklin-Gruppe, mit dem man ein Zeichen für mehr Nachhaltigkeit in Produktion und Logistik setzen möchte.

WENN DER KÄSE IN DIE WELT GEHT

Von einer erfolgreichen Systemumstellung auf Eva7 von Anton Software kann der Käsehersteller Karwendel berichten. Pünktliche Lieferungen durch intelligente Versand- und Exportprozesse sind ein Resultat der Systemumstellung bei laufendem Betrieb.

Bereits seit 2005 setzen die Karwendel-Werke Huber GmbH & Co. KG mit Sitz in Buchloe im Landkreis Ostallgäu das Eva Versand- und Exportsystem von Anton Software ein. Seitdem ist das Versand- und Exportaufkommen stark gewachsen, die Anforderungen hinsichtlich der Lieferzeiten und der Exportprozesse deutlich gestiegen. Karwendel treibt die Digitalisierung voran und setzt auf modernste Technologien, deshalb erfolgte 2021 die Umstellung auf das moderne Eva7 System, das bei laufendem Betrieb implementiert wurde.

Mit Marken wie Exquisa oder Miree eine der erfolgreichsten privaten deutschen Molkereien, ist Karwendel seit Langem auch international als Spezialist höchster Produktqualität gefragt; rund 42 Prozent seiner Produktion gehen ins Ausland. Karwendel liefert und exportiert Lebensmittel mit Mindesthaltbarkeitsdatum, die Produkte müssen also »just in time« zum Kunden beziehungsweise zur Abholung bereitstehen. Ziel der Karwendel Werke war, die hohe Kundenzufriedenheit durch die Lieferzuverlässigkeit zu sichern, außerdem die Verringerung von Prozessdurchlaufzeiten sowie die Reduktion von Ressourcenverbrauch. Dabei ist das intelligente Eva System für Karwendel eine große Unterstützung, da es hohe Stabilität in den Prozessen und Flexibilität für individuelle Anwendungen bietet.

Herausforderung Systemumstellung bei laufendem Betrieb

»Wir hatten anfangs natürlich Sorge, ob die Umstellung auf Eva7 zu Problemen führt. Da wir in diesem Prozess aber von Anton bestens betreut wurden, gelang dieser Wechsel fast fließend«, erklärt Wolfgang Steckenleiter, Leiter der IT-Infrastruktur bei Karwendel. »Bereits im Vorfeld waren sämtliche Anforderungen genau abgestimmt, wir hatten anschließend in jeder Projektphase, wenn nötig, immer direkten Kontakt zu Anton und seinen Projektleitern, ohne umständliche ‚Ticket‘-Verfahren. Das war für uns extrem wichtig, da unsere Produkte naturgemäß keine langen Versand- oder Exportwartezeiten tolerieren. Im Ergebnis erfolgte die Umstellung unkompliziert und völlig problemfrei.« Nach der Erstinstallation bei Karwendel im Jahr 2005 haben wir später bei der SAP-Einführung die Eva-Schnittstellen und Abläufe an das SAP-System angepasst und freuen uns



Quelle: Karwendel Werke

Pünktliche Frischelogistik bei Karwendel auch dank dem Eva7 Versand- und Exportsystem

nun, dass Karwendel sich für das Upgrade auf das aktuelle Eva7-System entschieden hat«, kommentiert Dr. Manfred Steins, Geschäftsführer von Anton Software. »Eva7 bringt die Prozesseffizienz und Sicherheit in Versand und Export auf ein neues Level. Karwendel hat damit nicht nur ein hoch leistungsfähiges, sondern auch ein sehr zukunftsfähiges Versand- und Export-System in Betrieb«, betont er.

Hoher Digitalisierungsgrad im Versand und Export

Mit dem Eva7 System profitiert Karwendel nun von sehr schnellen, genauen und zuverlässigen Versand- und Exportabläufen, betont Anton. Die Softwareversion bietet erweiterte Funktionen, die kaum mehr Fehler zulassen, so das Unternehmen aus Göttingen. Zudem sei Eva7 enorm schnell und ausfallsicher und noch flexibler als die Vorgängerversion. Individuelle Kundenanforderungen, zum Beispiel an die Ausführung der Versand- und Exportdokumente, lassen sich mit geringem Aufwand realisieren.

»Wir nutzen bereits seit 2005 das Eva-Versandsystem von Anton und hatten bis dato nie Probleme damit. Ganz im Gegenteil: Von der Zuverlässigkeit, hohen Funktionalität und dem Bedienkomfort haben wir enorm profitiert. Benötigen wir dennoch einmal Unterstützung, bietet Anton's Experten-Hotline umgehend kompetent Hilfe – ein wirklich ganz hervorragender Kundenservice, der die problemlose Systemumstellung mit ermöglicht hat«, berichtet Steckenleiter. »Eva7 bietet sehr viele komfortable Funktionen. Wir nutzen das hohe Potential dieses Systems gut aus.«

Anton ist auf der Logimat in Halle 8, Stand A65.

VERSCHIEDENE TEMPERATURZONEN, EIN SYSTEM FÜR FULFILMENT CENTER

Redmart, die größte Online-Lebensmittelplattform Singapurs, hat in seinem West Fulfilment Center gesteigerte Produktivität, Flächeneffizienz, Geschwindigkeit, Genauigkeit und Sicherheit über mehrere Temperaturzonen hinweg mit einer intelligenten Automatisierungslösung von Dematic erreicht.

Mit einer Fläche von rund 32 500 Quadratmeter gehört Redmart – die größte Online-Lebensmittelplattform Singapurs – auch eine der größten Logistikanlagen des Landes. Redmart ist der Online-Lebensmitteldienst des E-Commerce-Riesen Lazada, der ganz Singapur bedient. Dank einer intelligenten Automatisierungslösung von Dematic konnte das Redmart West Fulfilment Center seine logistischen Einsatzmöglichkeiten erweitern.

»Bei Redmart bieten wir den Kunden in Singapur über 100 000 verschiedene Produkte an«, sagt Gerald Glauerdt, Mitbegründer und Chief Logistics Officer bei Redmart und Lazada. »Dieses Redmart Fulfilment Center ist unser Hauptdrehkreuz, in dem viel Betrieb herrscht, da wir rund um die Uhr geöff-

net sind und die Bestellungen unserer Kunden sehr zeitnah nach der Bestellung bearbeiten. Außerdem ist dieses fortschrittliche Fulfillment-Center für Lebensmittel das erste dieser Größenordnung und Komplexität in Singapur.« Das West Fulfilment Center von Redmart hat die Automatisierungslösung von Dematic ausgewählt, um die steigende Nachfrage nach Online-Lebensmitteleinkäufen zu bedienen. Diese Lösung umfasst Multishuttles, ergonomische Hochgeschwindigkeits-Kommissionierstationen, ein intelligentes Fördertechniksystem und ein Hochgeschwindigkeits-Sortiersystem. Dabei wird alles von einer ausgeklügelten Software-Plattform gesteuert, um die Prozesse für Kommissionierer, Verpacker und Management einfach und effizient zu gestalten.

In der vorherigen Installation mussten die Mitarbeiter von Redmart manuell mehrere Regalgassen ablaufen, um die

für die Bestellungen benötigten Artikel zu entnehmen. Die Kommissionierer benötigten nicht nur viel Zeit für den Weg, sondern auch zusätzliche Zeit für die Entgegennahme von Anweisungen, das Auffinden von Produkten und das Be- und Entladen von Wagen. Das führte zu einem äußerst ineffizienten Prozess, der nicht nur zeitaufwändig, sondern auch fehleranfällig war. Fehler, die von den Kommissionierern in einem solchen manuellen Prozess gemacht werden, sind schwer zu erkennen, schwer zu vermeiden und extrem kostspielig zu beheben. Mit der automatisierten Lösung von Dematic haben sich die Produktivität und die Genauigkeit von Redmart deutlich verbessert, so das Unternehmen.

Ein weiterer Schlüsselfaktor bei der Entwicklung der Gesamtinfrastruktur für das Redmart West Fulfilment Center war der Platzbedarf des Gebäudes. In Singapur sind die Raumkosten ein

Das Dematic-System bietet eine gesteigerte Produktivität durch intelligentes Auftragsrouting, beleglose Kommissioniertechnik, automatischen Nachschub und GtP-Kommissionierplätze.





Die automatisierte Lösung setzt Shuttles ein, um Produkte automatisch ein- und auszulagern und sie zu den Ware-zur-Person-Arbeitsplätzen zu bringen.

wichtiger Faktor für Unternehmen. Als Redmart zum ersten Mal mit Dematic sprach, erhielt das Unternehmen weniger als 2000 Bestellungen pro Tag und hatte etwa 5000 Produkte in seinem Sortiment. Das Redmart West Fulfillment Center musste jedoch so konzipiert werden, dass es eine wesentlich größere Anzahl von Bestellungen und Produkten pro Tag verarbeiten konnte. Redmart erkannte, dass es mit den derzeitigen Verfahren nicht in der Lage sein würde, den Platz oder die Arbeitskräfte zu finden, um sein Wachstumsziel zu erreichen.

»Der Platz war eine Herausforderung, da wir ein komplettes System mit vielen automatisierten Technologien unterbringen mussten, um eine robuste und ganzheitliche Lösung für Redmart zu bieten«, sagt Steve Cheung, Managing Director Asia bei Dematic. »Wir mussten eng mit den Architekten zusammenarbeiten, um sicherzustellen, dass die intensive Implementierung der Automatisierung bereits in der Konstruktionsphase des Gebäudes erfolgte. Dies geschah in enger Zu-

sammenarbeit mit dem Redmart-Team, um sicherzustellen, dass wir alles auf dem vorgesehenen Platz unterbringen konnten.«

Corona-Pandemie als zusätzliche Herausforderung

Der Online-Lebensmitteleinkauf verzeichnete in Singapur bereits seit einigen Jahren ein starkes Wachstum, das jedoch durch die Corona-Pandemie explosionsartig zunahm. Zwar wurde die Entscheidung, einen hohen Automatisierungsgrad in dieser Einrichtung zu installieren, lange vor dem Ausbruch von Covid-19 getroffen, bekam aber durch die Pandemie eine weitere Bedeutung: Erst durch die automatisierte Lösung konnte der exponentielle Anstieg, mit dem die Verbraucher ihre Lebensmittel nun auf Online-Plattformen einkauften, durch Redmart bewältigt werden.

Nach Angaben von Redmart stiegen die Umsätze zu Beginn der Pandemie um mehr als das Vierfache, und die Zahl der Besucher auf der Website stieg um mehr als das Elfache. »Viele

Elemente, die wir in diese Lösung eingebaut haben, versetzen Redmart in eine wirklich gute Position, um flexibel zu skalieren und auf die Pandemie zu reagieren«, erklärt Michael Bradshaw, Senior Regional Director, Sales & Solutions Development bei Dematic. »Die Mitarbeiter arbeiten jetzt an voneinander getrennten Arbeitsplätzen, anstatt sich bei der manuellen Kommissionierung über den Weg zu laufen. Mit der Pandemie erlebten wir einen unglaublichen Anstieg der Nachfrage nach Online-Lebensmitteleinkäufen, und das Volumen, das Redmart für mehrere Jahre in der Zukunft geplant hatte, wurde jetzt schon erreicht. Dank der Kapazitäten, die mit der automatisierten Lösung zur Verfügung standen, konnte Redmart die gestiegene Nachfrage bewältigen und seine neuen Kunden bedienen.«

Exponentielles Wachstum erfordert skalierbare Infrastruktur
Der Online-Markt für Lebensmittel verzeichnete seit 2017 eine Wachstumsrate von 300 Prozent, doch mit der



Der Bediener bleibt an einem Ort, während die Artikel automatisch an seine Kommissionierstation geliefert werden.

bisherigen Infrastruktur und den manuellen Prozessen wäre Redmart nicht in der Lage gewesen, diese Wachstumschance kosteneffizient zu nutzen. »Wir wussten, dass wir unser Betriebsmodell erweitern mussten, und wir brauchten einen Lösungsanbieter, der viel Erfahrung in der Lager- und Logistikautomatisierung hat. Wir haben uns für Dematic entschieden, weil sie in der Lage waren, uns hochgradig anpassbare Lösungen anzubieten, die uns die gewünschten Produktivitätssteigerungen bringen würden«, berichtet Glauerdt. »Unser bisheriges Modell funktionierte nicht mehr für uns, da wir weiter gewachsen sind. Um die Nachfrage der Verbraucher beim Online-Lebensmitteleinkauf zu befriedigen, war die alte Methode der manuellen Kommissionierung einer Bestellung zum Verpacken und Versenden an die Kunden zu zeitaufwändig, ineffizient und wenig produktiv«, so der Mitbegründer weiter.

Eine der Technologien, die Dematic als Teil der automatisierten Lösung bereitgestellt hat, ist das Dematic Multi-shuttle-System. Die Produkte werden in Behältern platziert, die von Shuttles automatisch und hochverdichtet in Regalen gelagert werden. Die Dematic Multishuttles transportieren die Behäl-

ter automatisch zwischen den Lagerplätzen und den Entnahmestationen, sodass die Bediener keine Wege mehr zurücklegen müssen und nicht das falsche Produkt entnehmen können. Diese Hochregale nutzen den Platz vom Boden bis zur Decke und maximieren so die Lagerdichte.

»Die automatisierte Lösung setzt Shuttles ein, um Produkte automatisch ein- und auszulagern und sie zu den Ware-zur-Person-Arbeitsplätzen (Goods-to-Person, GtP) zu bringen, wo die Mitarbeiter bis zu fünfmal schneller arbeiten können als zuvor«, so Bradshaw. »Dieser Teil der Lösung deckt ein riesiges Produktionsortiment auf kleinstem Raum ab und bietet eine äußerst effektive Kommissioniermethode. Die Shuttles werden auch zum automatischen Auffüllen von Kommissionierplätzen eingesetzt, die für schnelle Warenrotation vorgesehen sind, wobei wir die Bediener mit Hilfe der Light-Picking-Technologie anleiten, um den Kommissioniervorgang so schnell und genau wie möglich zu gestalten.«

Wann immer ein Auftrag aus dem GtP-Bereich zu erfüllen ist, holt das Dematic Multishuttle-System automatisch Behälter mit den benötigten Artikeln. Die Behälter werden in einer optimier-

ten Reihenfolge entnommen und zu den Arbeitsplätzen befördert, wo sie kommissioniert und in die Auftragsbehälter gelegt werden. Der Bediener bleibt an einem Ort, während die Artikel automatisch an seine Kommissionierstation geliefert werden. Das erhöht die Kommissioniergeschwindigkeit und Produktivität, da der Kommissionierer nicht mehr um viele Regalgänge herumgehen muss. »Dematic war in der Lage, diese maßgeschneiderte Lösung anzubieten. Die Belastung unserer Kommissionierer wird reduziert und gleichzeitig die Produktivität und Effizienz gesteigert. Dies hilft uns, die wachsende Nachfrage nach Online-Lebensmitteleinkäufen besser zu befriedigen«, erläutert Glauerdt. »Der GtP-Prozess ist eine hochproduktive Lösung. In der Zeit, in der früher ein Kommissionierer 100 Artikel manuell verarbeiten und verpacken konnte, kann er nun 500 Artikel kommissionieren«, hebt der Leiter der Logistikabteilung von Redmart und Lazada hervor. Das System von Dematic umfasst auch die Auftragsabwicklung für Frischwaren in mehreren Temperaturzonen, einschließlich eines Tiefkühlbereichs. Die Kundenbestellungen werden je nach Bedarf mit Hilfe eines intelligenten Routing-Fördersystems durch die ver-



Dematic hat Techniker vor Ort, die sich um die Geräte und alle Probleme kümmern, die bei Redmart während des Betriebs auftreten.

schiedenen Kommissionierbereiche der Anlage transportiert und an ergonomischen Packstationen für den Versand zusammengestellt. Nach dem Verpacken werden die Bestellungen mit einem der Hochleistungs-Gleitschuhsorter von Dematic zu bestimmten Lieferfahrzeugen befördert und automatisch sortiert. Die Lösung minimiert die Anzahl der Vorgänge bei den Kundenbestellungen und maximiert sowohl die Produktivität als auch die Hygiene.

Kundendienst auf hohem Niveau

»Um sicherzustellen, dass das System rund um die Uhr läuft, bietet Dematic auch Service und Support, der rund um die Uhr verfügbar ist«, erklärt Bradshaw. »Wir haben Techniker vor Ort, die sich um die Geräte kümmern und sich um alle Probleme kümmern, die bei Redmart während des Betriebs auftreten. Das in unsere Software integrierte Frühwarnsystem informiert uns über ein mögliches Problem, bevor es tatsächlich auftritt, und stellt so sicher, dass unser System für Redmart und seine Kunden auf höchstem Niveau verfügbar ist.«

Das gesamte System wird durch den Support des Dematic Software Center abgedeckt, das mit einem Team von Fachingenieuren besetzt ist, die rund um die Uhr zur Verfügung stehen und in wenigen Minuten in das System eingewählt werden können, um bei Bedarf Hilfe zu leisten.

Dematic ist auf der Logimat in Halle 10, Stand C41.



Internationale Fachmesse für
Intralogistik-Lösungen und
Prozessmanagement

25. – 27. April 2023

Messe Stuttgart

HANDS-ON INNOVATION



MACHER TREFFEN SICH JÄHRLICH IN STUTTGART

Jetzt informieren und dabei sein!

+49 89 323 91-259 · logimat-messe.de

DA GEHT NOCH MEHR

Ein Combi-WR schafft mehr Platz im Kühlhaus, der Deichselstapler und automatisierte Regalanlagen sorgen für maximale Lagerdichte beim nordirischen Logistiker Jordan.

Die Kosten pro Quadratmeter in Lagerhallen sind nicht gerade billig, aber für Unternehmen, die tiefgekühlte und gekühlte Produkte lagern, sind sie noch erheblich höher. Die Maximierung der Lagerkapazität sollte daher sowohl bei bestehenden als auch bei neuen Anlagen vorrangig sein, und genau das hat Jordan International Transport mit dem Entwurf seiner neuen Lagereinrichtung in Nordirland angestrebt. Von hier aus werden tiefgekühlte Fische und Meer-

resfrüchte täglich nach ganz Irland, ins Vereinigte Königreich und auf das europäische Festland transportiert.

Das anhaltende Wachstum war eine wichtige Triebfeder für die Entscheidung, die neuen Räumlichkeiten zu bauen und auf ein neues System umzustellen, um den Platz zu optimieren und eine höhere Leistung zu garantieren. In der Planungsphase sprach Barry McIlvanna, Leiter der Abteilung Lagerung und Vertrieb, mit dem Spezialisten für Materialhandling Combilift sowie mit einem Regallieferanten, um die am besten geeignete Ausrüstung zu ermitteln. Eine Kombination aus automatisierten Regalen und einem Combi-WR Deichselstapler war die Lösung, die die Lagerung von wesentlich mehr Paletten auf kleinerer Fläche ermöglichte.

Mehr Raum auch wirklich für Lagerung nutzen

Außerdem sollte das Verhältnis zwischen den gelagerten Produkten und dem Platzbedarf für deren Zugriff verbessert werden, wie Barry erklärt: »Das Kühlsystem muss genauso hart arbeiten, um die relativ unproduktiven Zugangsbereiche zu kühlen. Mit Standardregalen und konventionellen Gabelstaplern, wie den Gegengewichts- und Palettenhubwagen, die wir bisher eingesetzt haben, konnte nur etwa die Hälfte des Raums für die Lagerung genutzt werden. Mit dem neuen System sind es jetzt 85 Prozent, sodass unser Tieflücksystem viel effizienter und damit kostengünstiger arbeiten kann.« Wie alle Combilift-Deichselstapler verfügt auch der Combi-WR über eine patentierte und preisgekrönte Mehrstellungsdeichsel, die es dem Bediener



Der Combi-WR verfügt über eine patentierte und preisgekrönte Mehrstellungsdeichsel.

ermöglicht, an der Seite des Geräts zu bleiben und nicht am Heck. »Die Position des Bedieners ermöglicht ein höheres Maß an Kontrolle und da man volle Sicht auf die Lasten, die Gabeln und die Umgebung hat, ist es sicherer für die Bediener und andere Mitarbeiter, die sich in der Nähe befinden, insbesondere in unseren schmalen Gängen und engen Räumen«, erläuterte Barry.

Der elektrisch betriebene Stapler ermöglichte nicht nur eine nahezu doppelte Palettendichte, sondern auch eine beispielhafte Leistung, selbst in der anspruchsvollen Kühlhausumgebung, so Barry. »Er ist perfekt für unsere Einrichtung. Er arbeitet bei -18°C stundenlang ohne Unterbrechung. Wir hatten anfangs Bedenken, ob ein Stapler bei solch niedrigen Temperaturen genauso effektiv arbeiten kann wie unter normalen Bedingungen, aber das Team von Combilift hatte die richtigen Spezifikationen und Lösungen parat.« Barrys Bilanz ist klar: »Die schnelle Verfügbarkeit von Produkten, die Einhaltung von Deadlines und die Gewährleistung eines hohen Serviceniveaus haben uns seit über 25 Jahren an der Spitze gehalten. Wir glauben, die Besten zu sein setzt voraus, dass wir die besten verfügbaren Geräte einsetzen – und das haben wir mit dem Combi-WR. Ich bin sicher, dass wir in Zukunft noch mehr Produkte von Combilift einsetzen werden.«

Combilift ist auf der Logimat in Halle 9, Stand B45.



Der Combi-WR in Aktion bei Jordan International Transport.

SILBERNES SERVICEJUBILÄUM

Carrier Transicold feiert die 25-jährige Servicepartnerschaft mit der Eigro Transportkälte GmbH. Das in Rheinbach bei Bonn gegründete Unternehmen umfasst mittlerweile vier Standorte in Deutschland.

Carrier Transicold und die Eigro Transportkälte GmbH feiern ihre seit 25 Jahren bestehende Servicepartnerschaft. Eigro ist der langjährigste und größte Carrier-Vertragspartner in Deutschland und einer der größten Carrier-Partner in Europa. Als Full-Service-Spezialist für Frischdienst-, Tiefkühl- und Hygiene-Transportfahrzeuge verkauft, vermietet, wartet und repariert Eigro Kühltransporter, Kühl-LKW und Kühlauflieger. Aus einer Hand liefert das Unternehmen aus Nordrhein-Westfalen auch Komplettlösungen mit leistungsstarken Kühlaggrenaten sowie Bluedge Serviceangebote von Carrier Transicold. »Wir sind stolz auf die langjährige Zusammenarbeit und gratulieren unsererseits Eigro zur ebenfalls 25-jährigen Firmengeschichte«, betont Mortimer von Tschirschky, Geschäftsführer der Carrier Transicold Deutschland GmbH. Zu Eigro, 1997 in Rheinbach bei Bonn gegründet, zählen heute zwei Niederlassungen in Köln und Andernach sowie ein eigenständiger Standort in Großbeeren bei Berlin.

»Die Zahl kühlpflichtiger Produkte nimmt kontinuierlich zu. Carrier hatte von Anfang an die besten Lösungen für temperaturgeführte Transporte und ist maßgeblich an unserem Erfolg beteiligt«, erklärt Wilfried Eichen, Geschäftsführer der Eigro Transportkälte GmbH. »Die Kühlaggregate und die Technik zur Temperaturkontrolle von Carrier zählen zur absoluten Weltspitze. Das Innovationspotenzial des Unternehmens in Sachen Kältetechnik verbindet sich mit unseren hohen Qualitätsmaßstäben zu einer einzigartigen Erfolgsgeschichte.« Im Mittelpunkt der Aktivitäten des Full-Service-Spezialisten für temperaturgeführte Transportausrüstungen steht der Verkauf komplett ausgestatteter Ein- oder Mehrkammerfahrzeuge und -auflieger. Die Kunden aus der Logistikbranche sind in sensiblen Transportbereichen wie der Lebensmittel-, Hygiene-, Chemie- oder Pharmalogistik tätig und erhalten bei Eigro effiziente Kühltransport- und mobile Kältetechnik-Lösungen aus einer Hand.

Wende hin zur Elektromobilität

»Wir registrieren aktuell bei unseren Kunden die zunehmende Wende hin zur Elektromobilität«, berichtet Eichen.



Freuen sich über das Jubiläum ihrer Zusammenarbeit: Wilfried Eichen (links) und Mortimer von Tschirschky.

»Die Innovationskompetenz von Carrier hat uns schon früh in die Lage versetzt, mit elektrischen und semi-elektrischen Kühlösungen sowie hochmoderner Technik zur Temperaturkontrolle wie Carrier Data Cold auf diesbezügliche Kundenanfragen zu reagieren.«

Der Wunsch nach Mono- und Multitemperatur-Systemen hält sich bei Eigro die Waage. Auch Nachrüstlösungen für ältere Bestandsfahrzeuge sind möglich. Ein eigenes Kühlanlagen- und Ersatzteillager lässt schnelle Reparatur-, Aufbau- und Nachrüstlösungen zu. Das Unternehmen ist zudem lizenziert, Pharmazertifizierungen für Fahrzeuge und Auflieger zu erteilen.

Die Durchführung von Hygienereinigungen, Wartungs- und Reparaturarbeiten ist an allen vier Eigro-Standorten durch den unternehmenseigenen 24-Stunden-Notdienst rund um die Uhr möglich. In Deutschland sind die mobilen Service-Teams des Dienstleisters bei Notfällen schnell vor Ort. Für die Kühlanlagen steht das Servicenetz von Carrier Transicold mit mehr als 600 Service-Stationen in Europa, Afrika und dem Mittleren Osten zur Verfügung. ▶

ELEKTRO-ERFAHRUNG

WILLKOMMEN

Brakes, ein Unternehmen des US-amerikanischen Foodservice-Unternehmens Sysco, startete den Lieferbetrieb mit zwei neuen LKW, die über elektrische Mehrfachtemperaturmaschinen von Frigoblock verfügen. Getestet wird die Leistung der Fahrzeuge und der Temperaturregelsysteme.

Brakes, der führende Foodservice-Anbieter im Vereinigten Königreich und ein Unternehmen des US-Unternehmens Sysco, hat zwei elektrische, 19 Tonnen schwere Kühl-LKW mit den Frigoblock-Kältemaschinen EK25 und FK2 in den Lieferbetrieb aufgenommen. Das hat der Transportkältemaschinen-Hersteller im Februar mitgeteilt. Der Electra-LKW mit EK25-Maschine beliefert seit Ende 2022 Kunden in den Midlands, während der elektrische DAF LF mit Frigoblock FK2-Maschine im Januar 2023 vom Brake-Depot in Reading in der Nähe von London aus seinen Betrieb aufnahm. »Wir sind stolz darauf, Kunden wie Brakes dabei zu unterstützen, den Weg für Emissionsminderung, Elektrifizierung

und höhere Umweltfreundlichkeit in der Transport- und Lieferbranche zu bereiten«, so Jon Jerrard-Dinn, Bereichsverkaufsleiter bei Thermo King und Frigoblock. »Die nötige Technologie ist bereits vorhanden. Wir arbeiten jetzt daran, der Branche näherzubringen, welche Vorteile die Elektrifizierung ihrer Kältetransporter bringt und wie einfach sie sich umsetzen lässt, um einen möglichst nachhaltigen und umweltfreundlichen Warentransport zu ermöglichen. Wir freuen uns, gemeinsam mit Brakes und Sysco diese Innovation in der Praxis demonstrieren zu können.«

Klarkommen mit häufigen Türöffnungen

»Unsere Fahrzeuge legen im Vereinigten Königreich gute 90 Millionen Ki-

lometer pro Jahr zurück. Das macht die Umrüstung auf eine emissionsfreie Flotte ausschlaggebend, um die ehrgeizigen Dekarbonisierungsziele unseres Unternehmens zu erreichen und unsere Kunden bei ihren Zielen zu unterstützen«, kommentierte Paul Vernon, Head of Fleet von Sysco GB. »Frigoblock und Thermo King sind seit Jahren unsere Partner und wir haben uns bei der Suche nach der richtigen elektrischen Transportkühlung für unsere neuen emissionsfreien Fahrzeuge auf ihre Expertise verlassen.«

Das Projekt führt die erfolgreiche, über 15 Jahre bestehende Zusammenarbeit zwischen Brakes, Frigoblock und Thermo King fort. Bei der Hauptflotte von Brakes kommt es durch viele Lieferstopps zu häufigen Türöffnungen. Deshalb ist es ausschlaggebend, dass die

Gute 90 Millionen Kilometer pro Jahr legen die Fahrzeuge von Sysco in Großbritannien zurück.





Das Elektrofahrzeug DAF LF ist mit der neuesten Frigoblock FK2-Maschine ausgestattet.

Kältemaschinen zusammen mit dem Fahrzeug für eine unterbrechungsfreie Kühlkette sorgen und keine direkten Abgasemissionen verursachen. Die Frigoblock EK25 hat sich angesichts dieser Herausforderungen bewährt. In Verbindung mit der Enviro Drive-Inverter-Technologie bietet die Maschine maximale Effizienz und minimale Auswirkungen auf den Kraftstoff- oder Stromverbrauch des Fahrzeugs. Diese Merkmale machten die Frigoblock EK25 zur ersten Wahl von Brakes für seine neuen BEVs.

»Wir haben die elektrischen EK25-Kältesysteme von Frigoblock schon seit Jahren in unserer Flotte im Einsatz. Ihre Leistung und Zuverlässigkeit sind außergewöhnlich. Dazu bieten sie niedrige Gesamtbetriebskosten aufgrund geringer Wartungsanforderungen und einer schnellen Amortisation. Wir waren hoherfreut, als sich herausstellte, dass sie nahtlos mit unseren neuen elektrischen LKW funktionieren«, erklärt Vernon.

Elektro-LKW im Versuchslauf

Der neue, 19 Tonnen schwere elektrische Koffer-LKW von Electra ist seit August 2022 in den Midlands im Ein-

Axlepower-Systeme für Albert Heijn

In den Niederlanden sind drei neue Kühltrailer mit dem Advancer Axlepower-Energierückgewinnungssystem in Betrieb genommen wurden. Die drei Trailer gehören zur Flotte der TIP Group und werden von Herbert SAS, Tielbeke Transport B.V. und Wezenberg Transport B.V. für Albert Heijn, die größte Supermarktkette in den Niederlanden, bereitgestellt. Entwickelt in Zusammenarbeit mit BPW ist Advancer Axlepower ein voll-integriertes, von der Zugmaschine unabhängiges System, das die ePower-Achse von BPW mit den Technologien für Kältemaschinen und Energiemanagement von Thermo King kombiniert. Die für Albert Heijn eingesetzten Trailer sind mit der Thermo King Advancer A-500 Whisper-Pro Piek-zertifizierten Kältemaschinen ausgestattet. Das intelligente Energieerzeugungssystem von Axlepower liefert die erforderliche Energie für den Betrieb der Trailer-Kältemaschine, indem es die Energie zurückgewinnt, die von der Achse des Trailers während des normalen Fahrzeugbetriebs erzeugt wird. Das System speichert die beim Rollen oder Bremsen des Fahrzeugs erzeugte Energie in einer Hochspannungsbatterie und verwendet sie wieder, um die Kältemaschine mit Strom zu versorgen. Das Batteriepack, das aufgeladen wird, während sich der Trailer bewegt, versorgt die Kältemaschine auch autonom mit Strom, wenn der Trailer steht. Advancer Axlepower verfügt über ein intelligentes Energiemanagement, welches das Ein- und Ausschalten der Generatoren steuert, außerdem den Widerstand an der Zugmaschine minimiert und dem Fahrer und Flottenmanager den Batterieladungsstatus in Echtzeit anzeigt, um »Ladeangst« zu vermeiden.



Einer der drei Kühltrailer mit dem Advancer Axlepower-Energierückgewinnungssystem.

satz und seine Leistung wurde von Brakes Tag für Tag bewertet. Die Versuche haben gezeigt, dass die Leistung in Bezug auf die Temperaturrückführung durch die Frigoblock EK25 sogar besser war als bei der Kühlung eines herkömmlichen Dieselfahrzeugs. »Mit diesem Elektrofahrzeug konnten wir Innenstädte wie in Birmingham befahren, und sobald der Fahrer die Tür schloss, brachte die Frigoblock-Maschine die Temperatur im Laderaum noch vor der Weiterfahrt wieder auf den Sollwert. Das ist außergewöhnlich und sichert den Zustand unserer Fracht«, so Vernon.

Das zweite Elektrofahrzeug, der DAF LF, ist mit der neuesten Frigoblock FK2-Maschine ausgestattet, die dank Thermo King Bluebox über Telematik verfügt. Die Konnektivität bietet dem Flottenbetreiber 24/7 Informationen über den Maschinenbetrieb sowie Fernüberwachung und proaktive Steuerung. So kann Brakes den Betrieb sei-

ner Maschine jederzeit nachverfolgen und die Temperatursollwerte für jede Fahrt eindeutig nachweisen.

Der elektrische DAF-LKW von Brakes ist seit Januar 2023 vom Standort in Reading aus in Betrieb, der sich durch eine Solaranlage auszeichnet. Dieses System versorgt den Standort und die Fahrzeugladestationen des Depots autark mit erneuerbarer und emissionsfreier Energie. Beide neuen Brakes-Fahrzeuge unterstützen das ehrgeizige Klimziel von Sysco, die Emissionen in seinem globalen Betrieb und der gesamten Wertschöpfungskette des Unternehmens zu reduzieren. ▶

Anzeige

AKTION

STARK Autarke Mobile Waschanlagen

Selbstfahrend mit Wassertank
Batterie • Benzin • Diesel • Strom
Altgeräterücknahme
Vorführgeräte / Leasing

STARK
WASCHANLAGEN

www.stark-waschanlagen.de • Telefon 07967 328

ERSPARNIS IM LAUFENDEN BETRIEB

Die Bischofszell Nahrungsmittel stellt Convenience- und Fruchtprodukte sowie Fertiggerichte und Getränke für Einzelhandel, Industrie, Großverbraucher und den Export her. Um zu jedem Zeitpunkt die Kühlkette der Lebensmittel zu gewährleisten, transportieren Rohrleitungen in diesem Beispiel ein Glykol-Gemisch. Mit dem Cool-Fit 4.0 System von GF Piping Systems hat der Lebensmittelhersteller das Kühlsystem nun im laufenden Betrieb modernisiert.

Vor dem Hintergrund steigender Energiekosten hat sich die Bischofszell Nahrungsmittel AG dazu entschieden, das Rohrleitungssystem seiner Kühlanlage zu modernisieren. Das Unternehmen stellt und um die Uhr Lebensmittel her und ist daher auf einen unterbrechungsfreien Betrieb mit durchgehender Kühlung angewiesen. Eine Installation im laufenden Betrieb war demnach eine der wichtigsten Voraussetzungen für das neue Kühlsystem.

Das System wurde auf einer Strecke von circa 150 Metern modernisiert. Es arbeitet bei einem Druck von 4 bar in einem Temperaturbereich von -5 °C bis +10 °C und weist Dimensionen zwischen 40 und 90 Millimeter auf. Um die Modernisierungsmaßnahme ohne Produktionsunterbrechung durchführen zu können, hat man sich für das vorisolierte Kunststoff-Rohrleitungssystem Cool-Fit 4.0 von GF Piping Systems entschieden. Die Rohre, Fittings und Ventile des Systems erfordern keine aufwendige Nachisolierung, wodurch viel Zeit gespart werden kann. Zudem weist das System ein geringes Eigengewicht auf und konnte effizient per Elektroschweißen installiert werden.

Dank der geringeren Wärmeleitfähigkeit von Kunststoff-Rohrleitungen und der effektiven Schaumisolierung profitiert der Lebensmittelhersteller von einer spürbaren Reduzierung der Leitungsverluste. Der geringere Energieaufwand macht sich nicht nur auf der Betriebskostenabrechnung bemerkbar, sondern leistet durch geringere CO₂-Emissionen auch einen aktiven Beitrag zu einem verstärkten Umweltschutz. Zudem überzeugt das neue Rohrleitungssystem laut Hersteller durch eine lange Lebensdauer, höchste Korrosionsbeständigkeit und eine ansprechende Ästhetik.

3-in-1 Design für mehr Installationsgeschwindigkeit

GF Piping Systems als Schweizer Anbieterin von Durchflusslösungen hat Cool-Fit 4.0 auch auf der Fruit Logistica Anfang Februar in Berlin gezeigt. Das vollständig vorisolierte Rohrleitungssystem aus Kunststoff könnte gewerbliche und

industrielle Kälteanlagen optimieren, so das Unternehmen mit Sitz in Schaffhausen. Es verfügt über ein 3-in-1 Design mit einem medienführenden Innenrohr aus PE100, einem hocheffizienten dampfdichten Isolierschaum und einem Außenmantel aus Hart-Polyethylen. Das Innenrohr ist korrosions- und wartungsfrei, während glatte Innenflächen Ablagerungen verhindern. Darüber hinaus führt die Kombination aus dem hocheffizienten Schaum und der geringen Wärmeleitfähigkeit von Polyethylen laut GF zu einer um 30 Prozent höheren Energieeffizienz als bei Alternativen aus Metall. Das um 65 Prozent geringere Gewicht und die vorisolierte Konstruktion von Cool-Fit 4.0 bedeuten für Installateure eine bis zu 50 Prozent schnellere Installation, betont GF Piping Systems. ▶

Komplettlösungen für Vertical Farming

GF Piping Systems hat auf der Fruit Logistica in Berlin neben Cool-Fit 4.0 auch Komplettlösungen für Vertical-Farming-Konzepte präsentiert. Diese umfassen Systeme wie Progef und PVC-U. Progef ist ein System aus Polypropylen, das aufgrund seiner hohen Spannungsrisssbeständigkeit sowie Druck-, Abrieb-, Korrosions- und Temperaturbeständigkeit bis 80 °C sehr langlebig ist. Das PVC-U Portfolio von GF Piping Systems verfügt hingegen über eine besonders hohe Chemikalienbeständigkeit im Temperaturbereich zwischen 0 und 60 °C. Das System wird mit einem biobasierten Harz hergestellt, der die CO₂-Emissionen während des Produktionsprozesses laut Hersteller um bis zu 90 Prozent senken kann. Daneben präsentierte GF Piping Systems den Besuchern Lösungen für die Prozessautomatisierung, mit denen sich Parameter wie Durchfluss, pH-Werte, Druck, Temperatur und Füllstände intelligent überwachen und steuern lassen. »Für den Fresh-Produce Sektor spielen Rohrleitungssysteme eine Schlüsselrolle in verschiedensten Anwendungen von der Nahrungsmittelproduktion bis hin zur Kühlung. Als Experten für effiziente Kunststoffrohrleitungssysteme können wir langlebige, kosteneffiziente und nachhaltige Produkte beisteuern, die dabei helfen, den Sektor zukunftssicher zu gestalten«, betonte Kevin Blumberg, Senior Global Business Development Manager Cooling bei GF Piping Systems, im Vorfeld der Messe.

EINE BRANCHE IN BEWEGUNG

Aus der Initiative wird ein eigenständiger und gemeinnütziger Verein: Schon kurz vor dem Jahreswechsel ist »Blut transportiert e.V.« diesen wichtigen Schritt gegangen. Der neue Vorstand hat seine Arbeit aufgenommen und konzentriert sich gemeinsam mit den Partnern und Unterstützern auf neue Ideen und Aktionen in 2023.

Die Tinte ist getrocknet, alle wichtigen Dokumente sind unterschrieben: Pünktlich zum Jahreswechsel ist aus der Logistik-Initiative »Blut transportiert« der eingetragene und gemeinnützige Verein »Blut transportiert e.V.« geworden. »Mit diesem Schritt erreichen wir nach intensiven Vorbereitungen ein neues Level bei unserem gemeinsamen Kampf gegen Erkrankungen des blutbildenden Systems«, freut sich Nicolas Gallenkamp, Vorstandsmitglied des neugegründeten Vereins. Denn auch als Verein bleibt es das erklärte Ziel von »Blut transportiert e.V.«, in der Logistikbranche immer mehr Unternehmen zum Mitmachen bei Typisierungsaktionen und ähnlichen Events zu

bewegen. »So werden schlussendlich Leben gerettet«, erklärt Niklas Unger, der wie Mehmet Akdag und Christoph Peper ebenfalls Teil des neuen Vorstandes ist. Bereits in den vergangenen zwei Jahren habe die Initiative viele Logistikunternehmen für das Engagement gegen Blutkrankheiten gewinnen können. 38 Partner und 11 Unterstützer nennt der Verein auf seiner Internetseite www.blut-transportiert.de – und 625 registrierte Stammzellenspender.

Spendenkonto eingerichtet

Daran soll nahtlos angeknüpft werden. Durch die Vereinsgründung konnte »Blut transportiert e.V.« ein Spendenkonto einrichten, sodass die Handlungsspielräume bei der Gewinnung neuer Partner und Unterstützer größer wird. Außerdem ist der eingetragene

Spendenkonto

Das Spendenkonto des gemeinnützigen Vereins lautet:
Blut transportiert e.V.
Sparkasse Osnabrück
BIC: NOLADE22XXX
IBAN: DE55 2655 0105 1552 3544 15

Verein zukünftig berechtigt, Spendenbescheinigungen auszustellen.

In den kommenden Wochen und Monaten will sich der Vorstand mit bestehenden Partnern und Unterstützern austauschen, um gemeinsam mit ihnen neue Ideen und Aktionen zu entwickeln. Gleichzeitig wird »Blut transportiert e.V.« aktiv auf weitere Interessenten aus der Logistikbranche zugehen, um sie für ein Engagement im Kampf gegen Leukämie und andere Bluterkrankungen zu gewinnen. ▶



Die Sievert Logistik SE macht rollend auf »Blut transportiert« aufmerksam.



Der Vorstand von Blut transportiert e.V.: Nicolas Gallenkamp (Mitte), Mehmet Akdag (links), S. Niklas Unger (rechts). Nicht im Bild: Christoph S. Peper.

PRAXISEXPERTEN GEGEN DEN ENGPASS

Rund 56 000 Fachkräfte fehlen in der Transportbranche, so die Konsortialstudie »Begegnung von Kapazitätsengpässen in der Logistik: Situationsanalyse – Lösungen – Potenziale – Maßnahmenpakete – Roadmaps«. Krone hat als Projektpartner zur Studie beigetragen.

Vie sich die personellen Engpässe auf die Logistikbranche auswirken und wie sie sich lösen lassen, hat ein Studien-
team unter der Leitung von Prof. Dr. Wolfgang Stölzle von Logistics Advisory Experts, Prof. Dr.-Ing. Thorsten Schmidt von der Technischen Universität Dresden und Prof. Dr. Christian Kille vom Institut für Angewandte Logistik der Hochschule Würzburg-Schweinfurt untersucht. Als Konsortialpartner hat Krone aktiv an diesem wegweisenden Projekt mitgearbeitet und sein Know-how in die verschiedenen Studienaspekte eingebracht.

Die Ende Januar 2023 veröffentlichte Konsortialstudie »Begegnung von Kapazitätsengpässen in der Logistik: Situationsanalyse – Lösungen – Potenziale – Maßnahmenpakete – Roadmaps« hat knapp 200 Antworten ausgewertet und kommt zu dem Ergebnis: »Mit in Summe circa 56.000 fehlenden Fachkräften im Jahr 2022 liegt die Transportbranche sogar über dem Niveau der Top-Engpassberufe aus Pflege und Kindererziehung.« Lange, unattraktive und schlecht planbare Arbeitszeiten, kaum

wettbewerbsfähige Gehaltsaussichten und das wenig attraktive Image des Berufs schrecken potenzielle Fachkräfte ab. Weitere Faktoren für den starken Rückgang des Nachwuchses sind der demografische Wandel und das Aussetzen des Wehrdienstes, so die Forscher. »Die Ergebnisse der vorliegenden Studie eröffnen auch Krone neue Chancen, besser auf die Bedürfnisse von Fahrern und Fahrerinnen einzugehen und unsere Entwicklungen an diesen wissenschaftlich basierten Erkenntnissen auszurichten«, erläutert Dr. Frank Albers, Managing Director Sales & Marketing beim Fahrzeugwerk Bernard Krone, das Engagement des Trailerherstellers. »Krone hat sich in vielen Bereichen stets für die Verbesserung des Arbeitsumfelds engagiert. Beispiele dafür sind unser neues Auslieferungs-

zentrum Trailer Point mit großzügigen Räumlichkeiten und unser praktisches Online-Auslieferungsportal MyKrone.« Automatisierung ist laut Albers ein weiterer Lösungsansatz von Krone, der das Arbeitsumfeld für Fahrer entscheidend verbessern kann. So lässt sich das neue Container-Chassis Box Liner eLTU 50 Automatic per Knopfdruck aus dem LKW-Fahrerhaus auf den jeweiligen Container einstellen. »Alle bisher erforderlichen manuellen Tätigkeiten gehören damit der Vergangenheit an. Für den Fahrer bedeutet das nicht nur eine körperliche Entlastung, sondern auch einen erheblichen Sicherheitsgewinn«, betont er.

Insgesamt besteht das Studienkonsortium aus 16 Unternehmen, vier Bundesverbänden und der Internetplattform Jobmatch.me. ▶

Krone Gruppe steigert Umsatz, Gewinn sinkt

Die Krone Gruppe hat trotz eines weiterhin angespannten Marktumfeldes im Geschäftsjahr 2021/2022 (01.08.2021 bis 31.07.2022) einen Umsatz von rund 2,5 Milliarden Euro erwirtschaftet und liegt damit um mehr als 15 Prozent über dem Vorjahresniveau von rund 2,2 Milliarden Euro. Im Konzernbereich Nutzfahrzeuge lag der Umsatz in Höhe von rund 1,7 Milliarden Euro; das entspricht einem Plus von 22,9 Prozent gegenüber dem Vorjahr. Aufgrund der unvorhersehbaren Kostensteigerungen im Material- und Energieeinkauf stand das Konzernergebnis laut Krone unter Druck. Es sank vor Ertragsteuern des Geschäftsjahres 2021/2022 leicht auf 84,6 Millionen Euro. Die Umsatzrendite vor Steuern lag damit bei 3,4 Prozent. Diese resultierte maßgeblich aus den Bereichen Service, Aftersales und sonstigen Dienstleistungen, so das Unternehmen. »In Zeiten immer fragilerer Lieferketten einer globalisierten Wirtschaftswelt und in einer von starken Umbrüchen geprägten rasanten technischen Entwicklung ist es wichtiger denn je, das eigene Unternehmen solide aufzustellen und fit für die Zukunft zu machen. Aus diesem Grund sind wir besonders dankbar, dass wir im abgelaufenen Geschäftsjahr auf diesem Weg wieder ein gutes Stück vorangekommen sind. Dieser Dank gilt ausdrücklich unseren Kunden, unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, unseren Lieferanten und unseren Finanzpartnern.«, kommentierte Bernard Krone, Vorsitzender des Aufsichtsrates der Krone Gruppe, die Zahlen im Januar.

Die Ergebnisse der Studie sind unter logistik-digitalisierung.de kostenlos verfügbar.



MIT TATENDRANG UND KOMPETENZ

Die frisch gegründete Logcoop Akademie nimmt den Betrieb auf und bietet mit ihrem Kooperationspartner Lobraco Akademie ein umfassendes Trainingsangebot für die Transportbranche. Effiziente Aus- und Weiterbildungsseminare für Mitgliedsunternehmen sollen eine Stärkung der Mitglieder der Kooperation durch erfahrene Experten ermöglichen.

Mitte Januar hat die in Düsseldorf ansässige Logcoop GmbH mitgeteilt, ab sofort über den kürzlich gegründeten Geschäftsbereich Logcoop Akademie in Zusammenarbeit mit ihrem Kooperationspartner Lobraco Akademie ihren rund 125 Mitgliedsunternehmen exakt an die jeweiligen Bedürfnisse angepasste Aus- und Weiterbildungsseminare anzubieten. Das Trainings-Leistungsspektrum umfasst nahezu alle Bereiche des Unternehmens. Vom Auszubildenden bis zur Führungskraft werden rund 20 Seminare zur Weiterqualifizierung und zum Ausbau der jeweiligen Kompetenzen angeboten. Damit will man einerseits bestehende Mitarbeiter weiter qualifizieren und ihre Karriereentwicklung im Unternehmen fördern, sowie anderseits neue Mitarbeiter hinzugewinnen und damit nachhaltig den Unternehmenserfolg sicherstellen.

Bei der Logcoop Akademie erhalten Mitgliedsunternehmen Antworten auf aktuelle Fragen zu den Themen Personalbindung durch Aus- und Weiterbildung, personal- und arbeitsrechtliche Beratung und Personalgewinnung. Stattdessen werden zentral und regional Online- und Präsenzseminare, die je nach Bedarf von einem Tag bis zu mehreren Tagen reichen und in Module unterteilt sind. Die durchschnittliche Mindestanzahl pro Seminar umfasst derzeit sechs Teilnehmer. Zudem sorgt ein

internes Kompetenzteam für den regen Meinungs- und Erfahrungsaustausch im Sinne von Best Practice-Beispielen. Die Förderung des Netzwerkgedankens hat auch hier, wie bei allen Aktivitäten der Kooperation, oberste Priorität. Die ersten Seminare wurden bereits ab Februar angeboten. Anmelden können sich Mitgliedsunternehmen über einen personenbezogenen und passwortgeschützten Online-Zugang.

Neuer Arbeitskreis Personal ermittelt Bedarf

Der Gründung der Akademie vorausgegangen war der kürzlich auf der Vollversammlung der Mitgliedsunternehmen ins Leben gerufene Arbeitskreis Personal, in welchem der Bedarf an Trainings ermittelt wurde sowie Anregungen für weiter zu entwickelnde Seminare gesammelt wurden. Dieser Arbeitskreis soll sich mindestens zweimal jährlich treffen, um das gegenwärtige Angebot zu analysieren und

zu aktualisieren. Außerdem sorgt ein zweimonatlicher Sondernewsletter zu aktuellen Themen im Personalwesen und des Arbeitsrechts für entsprechende Updates.

Marc Possek, geschäftsführender Gesellschafter der Logcoop, sieht in der Akademie einen großen Mehrwert für seine Mitgliedsunternehmen: »Wir alle stehen derzeit vor der großen Herausforderung, im Kampf um die besten Köpfe der Branche die Nase vorn zu behalten. Es gilt nicht nur, bestehende Mitarbeiter zu motivieren, weiter zu qualifizieren und ihnen Karrierechancen zu ermöglichen, sondern auch neue Mitarbeiter zu gewinnen und nachhaltig an das Unternehmen zu binden. Ich bin fest davon überzeugt, dass unsere Akademie und unser Kooperationspartner Lobraco Akademie aufgrund der jahrzehntelangen Trainingserfahrung im Transportsektor einen echten Mehrwert für unsere Mitglieder bieten und nachhaltig zum Unternehmenserfolg beitragen werden.« ▶

Anzeige



**UMPACKZENTRUM UND KÜHLHAUS
MSC/ASC ZERTIFIZIERT**

- Vakuumieren von TK-Produkten
- Neu verpacken von Kartons, Beutel, etc.
- Sägen & Glasieren von TK-Produkten
- Etikettieren nach Kundenwunsch (EAN-Codes, QR-Codes usw.)
- Professionelle Lagerung von TK-Produkten
- Konfektionieren von Sortimentkartons
- Be- und Entladen von Containern/LKW

Weitere Info's unter www.cmm-bhv.de · T. 0471 48 38 98 17

FRÜHLING DER FACHGESPRÄCHE

Die Logimat findet in diesem Jahr erneut an einem außergewöhnlichen Termin statt, nach der Sommer-Logimat 2022 folgt 2023 eine Frühlings-Auflage: Die internationale Fachmesse für Intralogistik-Lösungen und Prozessmanagement läuft vom 25. bis 27. April auf dem Messegelände Stuttgart direkt am Stuttgarter Flughafen.

Die Abschlussmeldung der Logimat 2022 trug die Überschrift »Erwartungen deutlich übertroffen«. Nach zweieinhalb Jahren pandemiebedingter Zwangspause nutzten 50 000 Fachbesucher die Gelegenheit, sich vor Ort über die neuesten Technologien sowie ihre Einbindung in intelligente, zukunftsfähige Systeme zu informieren und diese direkt miteinander zu vergleichen. In Spitzenzeiten strömten letztes Jahr am zweiten Messetag 3000 Fachbesucher innerhalb von zehn Minuten durch die Drehkreuze am Einlass zu den Messehallen. 1571 gemeldete Aussteller aus 39 Ländern, darunter rund 393 Neu- aussteller verzeichnete die Messe zum Re-Start. Mit Werten Richtung Vor-Corona-Niveau konnte die führende internationale Fachmesse für Intralogistik nahtlos an die Erfolge der vergangenen Veranstaltungen anknüpfen, so die Euroexpo Messe- und Kongress-GmbH als Veranstalter der Logimat.

Auch wenn Ende April die Logimat 2023 ihre Tore öffnet, erwartet Euroexpo wieder mehr als 1500 internationale Aussteller. Unter dem Motto »Hands-on Innovation: Connecting Smart Networks!« trifft sich in zehn prall gefüllten Hallen und auf dem Freigelände zwischen den Hallen 8 und 10 vom 25. bis 27. April die internationale Intralogistikwelt. Mit 125 000 Quadratmetern Gesamtfläche sei das Messegelände



50 000 Besucher strömten im letzten Jahr auf die »Sommer-Logimat«. Jetzt findet sie Ende April statt – wieder eine Premiere.

komplett ausgebucht, ein Plus von sieben Prozent gegenüber dem Vorjahr, heißt es. Um auch in diesem Jahr den Anspruch einer »Messe der kurzen Wege« zu erfüllen, sind die zehn Messehallen erneut, wenn auch neu, nach Ausstellergruppen gegliedert. Danach präsentiert das stärkste Ausstellersegment, die Systemintegratoren, Maschinen- und Anlagenbauer, sein aktuelles Produkt- und Lösungsspektrum für effiziente Warenflüsse in den Hallen 1 – nebst Galerie –, 3, 5 und 7. In Halle 9 und der Halle 10 auf der gegenüberliegenden Südachse des Messegeländes sowie im Freigelände zwischen den Hallen 10 und 8 stellt die interna-

tionale Flurförderzeuge-Branche ihre aktuellen Neuentwicklungen und zukunftsorientierten Konzeptstudien vor. Die Anbieter von Softwarelösungen für die Intralogistik, zweitstärkste Ausstellergruppe auf der Logimat 2023, präsentieren in der Halle 8 zahlreiche Weiterentwicklungen innovativer Funktionalitäten bei Warehouse- und Transport Management Systemen.

Deutlich mehr Ausstellungsfläche für FTF und Roboter

Ein Novum der Messe 2023 betrifft den Bereich der fahrerlosen Transportfahrzeuge (FTF) und der Robotik. »Dieses Segment entwickelt sich gegenwärtig

derart dynamisch, dass wir dafür die Ausstellungsfläche erweitert haben um der hohen Nachfrage der Unternehmen nachkommen zu können», erklärt Messeleiter Ruchty. »Wir haben den Bereich in die Halle 6 verlagert. Dort steht für die mobilen Förderzeuge und Roboter mit insgesamt 10.500 Quadratmetern mehr als die doppelte Ausstellungsfläche gegenüber dem Vorjahr zur Verfügung«. Zu sehen sind dort unter anderem die neuesten stationären und mobilen Pick- und kolaborativen Roboter mit KI-basiertem Bildverarbeitungsprogramm sowie erste vollautonome FTF sowohl für die innerbetrieblichen Transporte als auch für den Außenbereich.

Last but not least belegen die internationalen Aussteller aus den Bereichen RFID/Auto-ID, Kennzeichnung und Verpackungen/Behälter mit Exponaten ihrer jüngsten Entwicklungen die Hallen 2 und 4 sowie die gesamte Südseite im Eingangsbereich Ost.

Vor dem Hintergrund der weltwirtschaftlichen Situation steigt laut Veranstalter der Internationalisierungsgrad der Logimat. Der Anteil internationaler Aussteller sei in diesem Jahr auf gut ein Drittel angewachsen; bei den rund 200 Neuausstellern, die dieses Jahr erstmals nach Stuttgart kommen, liegt der Anteil internationaler Unternehmen bei fast 70 Prozent. »Mit 25 Neuausstellern allein aus Asien, davon 20 aus der Volksrepublik China, erzielen die Unternehmen aus Übersee insgesamt eine Quote von 25 Prozent«, fasst Messeleiter Michael Ruchty zusammen. »Wir freuen uns überdies über leichte Zuwächse aus

Afrika und Südamerika. Diese aktuellen Zahlen bilden eindrucksvoll die weiterhin wachsende internationale Bedeutung der Logimat für Unternehmen über den europäischen Kontinent hinaus ab. Diese Entwicklung wird ebenfalls eindrucksvoll mit den erfolgreichen Logimat -Ablegern in China und Thailand unterbaut«, erklärt er.

Von Transformation bis Tracking & Tracing

Vortragsreihen mit ausgewiesenen Experten aus Wirtschaft und Wissenschaft, informative Ausstellervorträge sowie Live-Events in den Messehallen und auf dem Außengelände prägen das Rahmenprogramm der Logimat 2023. Aus unterschiedlichen Blickwinkeln erörtern die Informationsveranstaltungen die aktuellen Themen, die die Intralogistik bewegen. Das unterstreiche den Stellenwert der Fachmesse als international führende Informations- und Kommunikationsplattform der Branche, so die Veranstalter. Auf der umfangreichen Liste stehen 15 Vortragsreihen zu aktuellen Themen der Intralogistik, zahlreiche informative Ausstellervorträgen auf zwei Forenflächen, Live-Events zur Landungssicherung und das Tracking & Tracing Theatre (T&TT) des AIM-D sowie weitere Live-Demonstrationen im Außengelände.

Mit der digitalen Transformation sowie den Chancen und Risiken von Automatisierungslösungen setzen sich an den drei Messeagen insgesamt fünf Fachforen auseinander. Den Auftakt bildet am ersten Messestag ab 11 Uhr ein Impulsseminar von Prof. Dr. Dr. h.

Kurz-Info Logimat



Wann?

25. bis 27. April, täglich 9 bis 17 Uhr

Wo?

Messe Stuttgart am Flughafen

Preis?

Tageskarte 28 Euro, Dauerkarte 50 Euro (alle Tickets nur online)

Im Netz?

www.logimat-messe.de

c. Michael ten Hompel, Geschäftsführender Institutsleiter des Fraunhofer IML zum Thema »Künstliche Intelligenz (KI) in der Intralogistik«. Eine Neuerung im Rahmenprogramm bildet die Positionierung der beiden Vortragsflächen »Forum Innovationen« auf der Nordachse des Messegeländes in Halle 5 und gegenüber auf der Südachse in Halle 6. Dort präsentieren an allen drei Tagen Aussteller Produkte und Lösungen: So werden unter anderem Energieeffizienz, Künstliche Intelligenz (KI) und CO₂-Senkung fokussiert sowie Optionen zur Automatisierung und Digitalisierung vorgestellt. Zudem stehen Effizienzsteigerungen in robotergestützten Case-Picking sowie Ausblicke auf die Entwicklungen im Gabelstapler-Segment, aktuelle Problemlösungen und die Darstellung künftiger AMR für Order Fulfillment auf der Agenda. (ms) ▶

STARKE PARTNERSCHAFT SCHAFT SYNERGIEN

Der Materialflusssystemanbieter Daifuku und Ulma Handling Systems arbeiten seit 1984 eng zusammen. Wie diese Zusammenarbeit in Kundenlösungen für den Lebensmitteleinzelhandel umgesetzt wurde, zeigen beide Unternehmen auf der Messe. Neue globale und Markttrends bringen hier neue Herausforderungen und sich

ändernde Bedürfnisse mit sich, weiß Daifuku. Aufgrund von Arbeitskräfte- mangel, steigenden Arbeitskosten, Produktions- und Lagerflächenknappheit, sich verändernden Produktportfolios und dem ständig wachsenden Bedarf an effizienterer Intralogistik und um sich einen Wettbewerbsvorteil zu sichern, braucht der Lebensmittelein-

zelhandel optimale automatisierte Lösungen eines erfahrenen Systemlieferanten. Hier setzen Daifuku und Ulma Handling Systems an – beide Unternehmen verfügen über das Know-how, um intralogistische Prozesse in Umgebungs-, Kühl- oder Tiefkühlumgebungen zu optimieren und zu erneuern.

Halle 3, Stand D29

AUF ERGONOMIE GETRIMMT

Die ACD Elektronik GmbH zeigt auf der Logimat die neue Second Edition ihrer Staplerterminals der MFT1x-Serie. Sie soll dank des leistungsstarken Apollo Lake Prozessors und der hervorragenden Roaming-Eigenschaften für eine schnelle und stabile Datenverarbeitung sorgen. Weiterhin überzeugen die Terminals vor allem durch ihre Robustheit und die Möglichkeit, diese auch im Tiefkühlbereich bis zu -30°C problemlos einzusetzen, so der Entwickler und Hersteller von mobilen Lösungen für Logistik und Industrie mit Sitz im süddeutschen Achstetten. Die mobi-

len Handheld Computer M270SE und M2Smart SE sieht ACD als optimale Begleiter in der Logistik, vor allem die brandneue M270SE AR-Variante mit dem Advanced-Range Imager SE5500 beeindruckt durch das handliche Design und die Möglichkeit, Waren aus Entfernungen von 5 Zentimetern bis zu 14 Metern zu scannen. Da der Imager direkt im Gehäuse integriert ist, kann das Gerät nun auch ohne Griff konfiguriert werden und besticht trotzdem durch seine extrem große Scanreichweite; eine Griff-Variante ist aber auch weiterhin verfügbar.

Beim kleinsten Produkt von ACD – dem Handrückenscanner HasciSE – gibt es gleich mehrfachen Zuwachs. Die Scanner der HasciSE Familie, ergonomisch über Standard-Druckknöpfe am Handrücken angebracht und mit langer Akkulaufzeit, sind nun als Short-, Mid- und Advanced-Range Variante verfügbar. Den HasciSE mit Advanced-Range Imager bezeichnet ACD als Inbegriff von Flexibilität. Ebenso wie beim M270SE, können mit dem HasciSE AR Objekte aus Entfernungen von 5 Zentimetern bis zu 14 Metern gescannt werden.

Halle 8, Stand F77

OPTIMIERTE LADUNGSTRÄGER MIT DEM I-TÜPFELCHEN

Das Familienunternehmen Gebhardt Logistic Solutions GmbH stellt auf der Logimat 2023 Ladungsträger für den Bereich Transport und Lagerung, Kommissionierung, Automatisierung sowie Digitalisierung und Information vor. Auf der Messe werden Produktneuheiten und die 2020 neu ausgegründete Tochterfirma 4smartlogistics als Mitaussteller zum Thema Behältertracking und intelligenter Zustandsüberwachung präsentiert. Zwei Neuheiten hat das Unternehmen mit Hauptsitz in Cham dabei: Der konfigurierbare Thermobehälter Isotec TBX eignet sich für den temperaturgeführten Transport verderblicher Waren oder Pharmazeutika und soll eine sichere Kühlkette während des Transports garantieren. Der Ladungsträger profiliert sich mit verbessertem Korrosionsschutz, optimiertem Gewicht und Ergonomie. Das i-Tüpfelchen: In Verbindung mit einem Tracker der 4smartlogistics lässt sich der Behälter



In Verbindung mit einem Tracker der 4smartlogistics lässt sich der neue Thermobehälter von Gebhardt digital vernetzen.

digital vernetzen und meldet beispielsweise Temperatur, Füllstand und vieles mehr über eine gesicherte Cloud an ein Tablet in real time senden. Das Tracking

der Behälter eignet sich hervorragend für mehr Transparenz in der Supply Chain und bietet viele Vorteile für den Nutzer.

Halle 1, Stand D60

ANTIRUTSCHMATTE FÜRS TIEFKALTE

Die auf Verladesicherheit spezialisierte Marotech GmbH präsentiert anlässlich der Logimat ihre Produktlinien MTPro, MT Secure und die Bio-Antirutschmatte. Letztere produziert das Unternehmen am Standort in Fulda seit mehreren Jahren aus Pappe und Proteinbeschichtung. Dadurch ist das Produkt zu 100 Prozent recycelbar und kann über den Papiermüll entsorgt wer-

den. Neben den nachhaltigen Gesichtspunkten besteche die Antirutschmatte mit weiteren Qualitätsmerkmalen. So werden bei Minustemperaturen weit aus bessere Reibbeiwerte als bei herkömmlichen Gummigranulatmatten erreicht; die Bio-Antirutschmatte ist bei Temperaturen unter -20°C getestet. Da in diesem nachhaltigen Naturprodukt keine Weichmacher enthalten sind, ist

diese besondere Antirutschmatte laut Marotech auch für den Lebensmitteltransport sehr gut geeignet. Durch die Proteinbeschichtung sei die Pappe von oben und unten wasserundurchlässig und könne damit sogar im interkontinentalen Containertransport und verschiedenen Klimazonen eingesetzt werden.

Halle 9, Stand B71

AUTOSTORE SYSTEM MIT KOMBINIERTER KÜHL- UND RAUMTEMPERATUR

Seit Sommer 2022 bündelt Hörmann Intralogistics seine jahrzehntelange Erfahrung und Kernkompetenz in Automatisierung und IT sowie als Generalunternehmer zur Errichtung von schlüsselfertigen Materialflusslösungen. Das breite Leistungs-Portfolio umfasst maßgeschneiderte Intralogistikkonzepte mit intelligenter Robotik, innovative Fördertechniken und das modulare

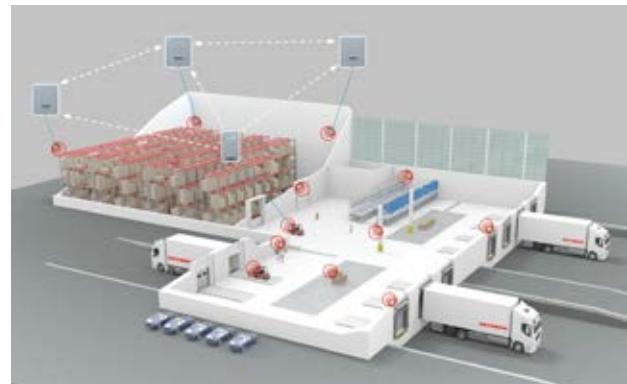
Warehouse Management System Hilis sowie Lifecycle-Support und Service. Für 2023 stehen weitere spannende Projekte im Auftragsbuch: Im E-Grocery Segment wird das erste Autostore System mit kombinierten Kühl- und Raumtemperatur Lagerflächen als Micro-Fulfillment Lösung mit bis zu 12 500 Kommissionier-Picks pro Tag umgesetzt. Auf der Logimat sorgt neben dem

Hauptstand die zusätzliche Experience-Area auf der Galerie der Halle 1 für Intralogistik-Erlebnisse zum Anfassen. Die Installation aus zwei verschiedenen Groß- und Kleinteile-Lagerbereichen mit verbindender Moving Rack Technologie, Fördertechnik und Pick-by-robot Kommissionierung soll integrierte Intralogistik erlebbar machen.

Halle 1, Stand J47

UMFASSENDES RFID-TECHNOLOGIEPORTFOLIO

Besuchern der Logimat will Kathrein Solutions alles bieten, was sie für anstehende Digitalisierungsprojekte in Produktion und Logistik benötigen: Kennzeichnungslösungen inklusive RFID-Hardware und -Software sowie den passenden Integrationspartner für die Projektumsetzung. Kosteneffiziente digitale Datengenerierung sieht das Unternehmen als Schlüssel für zukunftsorientierte Geschäftsmodelle. RFID ist dabei im Industriemfeld gesetzte Technologie. Messebesucher erhalten einen Überblick über Kathreins bekannte RFID-Reader, Antennen-, und Transponder-Serien. Nach dem Lesen der Daten kommt der eigentliche Mehrwert für Kunden zum Tragen: Sei es Produktdaten zur Rückverfolgbarkeit in der Supply Chain verfügbar zu machen, die Kühlkette zu kontrollieren oder den Ladungsträgerkreislauf effizient zu gestalten. Wer auf der Suche nach Asset Tracking in Fertigung und Logistik zur Ortung von Fahrzeugen, mobilen Robotern oder autonomen Fahrzeugen ist, erfährt am Stand mehr zu den unterschiedlichsten Einsatzmöglichkeiten von Echtzeit-Funkortung. Das Real-Time-Location-System Kathrein-RTLS sei eine zentrale Schlüsseltechnologie für die digitale Infrastruktur. In der Produktion ermögliche es beispielsweise eine präzise Überwachung des Fertigungsfortschritts und einen transparenten Materialfluss. Kathrein



Am Stand von Kathrein erfahren Besucher mehr zu den unterschiedlichsten Einsatzmöglichkeiten von Echtzeit-Funkortung.

Solutions stellt gemeinsam mit seinen Partnern die Expertise in Produktion und Logistik sowie die Anbindung an WMS, ERP und andere Systeme bereit, um mit dem Kunden eine 360°-Lösung zu realisieren. Das eigens dafür entwickelte Partner-Programm des Unternehmens umfasst Schulungen, Webinare, Projekt support und ein Testlabor, um RFID-Anwendungen unter realen Bedingungen zu simulieren.

Halle 2, Stand D32

ZEITLOS EFFIZIENT: DAS SATELLITENLAGER WIRD 40

Das Lastaufnahmemittel Satellit wird 40. Diese Innovation ebnete Westfalias Weg zum Intralogistik-Spezialisten für die mehrfachtiefe, kompakte und nachhaltige automatische Lagerung. Das Jubiläum seines Klassikers feiert das Unternehmen auf der Logimat. Konzipiert ist das System des patentierten Lastaufnahmemittels für die Lagerung auf Palette, anderen Ladehilfsmitteln oder palettenlos. Es ermöglicht besonders tiefe Lagerkanäle, höchste Lagerdichte und Kompaktheit durch maximale Lagerkapazität auf minimaler Grundfläche. Westfalia löst mit seinem Satellitenlager

zentrale Herausforderungen unter anderem der Lebensmittel-, Getränke- und Verpackungsindustrie. So reduziert die für Temperaturen bis -35 °C ausgelegte Technologie den zu kühlenden Raum von Kühl- und Tiefkühllagern und damit die Energiekosten. Weitere Vorteile erhöhen die Nachhaltigkeit: Energieeffiziente Antriebe, wenige benötigte Fahrzeuge und Lagergassen, reduzierte Prozessfehler und Retouren. Stark zugeschnittene Bestandsflächen und -immobilien lassen sich effektiv für die Logistik-Bündelung nutzen. Das schafft Investitionssicherheit und reduziert LKW-Kilometer, be-

tont das Unternehmen. Heute ist diese Schlüsseltechnologie auf viele Branchen und deren spezielle Anforderungen zugeschnitten und unter den aktuellen Marktbedingungen gefragter denn je. Westfalia hat daher seine Fertigungs- und Testkapazitäten am neuen Standort verdoppelt. Durch ihre kundenindividuellen Anpassungen bieten Satelliten eine seltene Variantenvielfalt für mehrfachtiefe Kompaktlager – für ungewöhnliche Formate, besonders schwere Lasten oder andere Anforderungen wie Pärchen-, Dreifach- und Vierfach-Transport.

Halle 1, Stand C20

REGALREPARATUR IM LAUFENDEN BETRIEB

Für die sichere und effektive Reparatur beschädigter Regalstützen und -streben bietet die Klein GmbH das neue Instandsetzungsset » 1Robusto«. Es eignet sich nach Angaben des Nordpfälzer Unternehmens zur Stabilisierung von Regalen nahezu aller Hersteller und führt beim Lagerbetreiber zu Kosteneinsparungen von bis zu 80 Prozent. Bisher sei es üblich gewesen, beschädigte Regale leer zu räumen und anschließend die beschädigten Bauteile gegen neue Bauteile zu ersetzen. Diese Vorgehensweise ist laut Klein im laufenden Betrieb fast unmöglich und sehr zeitaufwendig. Besonders teuer sei diese Methode in Tiefkühllägern

und wenn sich zudem noch Sprinklerleitungen in den Regalen befinden. Unmöglich ist der Austausch, wenn dieser Regaltyp nicht mehr hergestellt wird. Das von der Klein GmbH entwickelte und vom Prüfinstitut Dr. Möll geprüfte Reparaturset vermeidet einen kostenintensiven Kompletttausch beschädigter Regalstützrahmen. Zunächst werden die defekten Regalstützen mit einer Vorrichtung gerichtet und im Anschluss mit einem verzinkten, mindestens vier Millimeter dicken U-Profil verstärkt beziehungsweise stabilisiert. Die Reparatur führt das Unternehmen bei laufendem Betrieb durch, sodass keine Produktivitäts-

einschränkungen entstehen. Sind die Regalstützen oder -streben nur leicht beschädigt, sei es in der Regel zudem nicht notwendig, das Regal bei der Instandsetzung leer zu räumen. Außer als Reparaturset kann » Robusto« auch präventiv an Regalen eingesetzt werden. Die Widerstandsfähigkeit der Regalanlage erhöhe sich auf diese Weise beträchtlich. Für das Reparaturset wurden kürzlich bereits zwei Gebrauchsmuster erteilt. Ferner verfügt der Fachbetrieb über qualifizierte Regalprüfer, welche Regalinspektionen gemäß BGR 234 und Din EN 15635 durchführen.

Halle 10, Stand G02

NEUESTE PROJEKTE UND KONZEPTE ZUR INTRALOGISTIK

Auf der Logimat stellt der Intralogistik Systemintegrator Klinkhammer seine neuesten Projekte und Konzepte zur Intralogistik vor. Im Fokus stehen in diesem Jahr Robotik, Automatisierung und Digitalisierung. Die Basis dafür ist eine herstellerunabhängige und systemneutrale Logistikplanung. Intralogistik vereinfachen, Prozesse digitalisieren, Energieeffizienz und Produktivität erhöhen – das sind einige der Trends, die für Klinkhammer die Intralogistik 2023 bestimmen. Das Unternehmen bietet als Systemintegrator eine herstellerunabhängige und systemneutrale Logistikplanung. Im Bereich automatischer Kleinteilelager setzt Klinkhammer unter

anderem auf Lagerroboter von Exotec. Die Roboter übernehmen dabei nicht nur das Ein- und Auslagern, sondern auch den Transport der Behälter zum Kommissionierplatz. Das flexible System, das ohne leistungsbegrenzende Heber auskommt, sei leicht erweiterbar und nahezu unterbrechungsfrei expansionsfähig. Ob E-Commerce-Händler, Modeunternehmen oder Kontraktlogistiker, Klinkhammer hat für unterschiedliche Branchen verschiedene Roboter-Systeme auf die individuellen Kundenanforderungen zugeschnitten zu zeigen sie live am Messestand. Mit inhouse entwickelten Tools werden für Logistikvorhaben die unter-

schiedlichen Komponenten, materielle, personelle und zeitliche Faktoren, analysiert, verglichen und in eine Gesamtbetrachtung einbezogen. Das Ergebnis sind Durchführungskonzepte, die den Unternehmen als Basis für eine fundierte und langfristig orientierte Planung dienen. Projekte wie das Logistikzentrum des Spielzeugherstellers Simba Dickie, die vollautomatische Logistiklösung für den Skandinavischen Modekonzern Bestseller oder das fünfgässige automatische Tiefkühllager für Früchte Jork nennt Klinkhammer als Beleg seiner die umfassenden Intralogistik-Kompetenz.

Halle 1, Stand C67

WANKO ERWEITERT PORTFOLIO UM AUSGEREIFTE TELEMETRIELOESUNGEN

Die Wanko Informationslogistik GmbH präsentiert sich in Stuttgart erstmals als Teil der Fleetgo Group und kann damit ihr Leistungsspektrum um ausgereifte Telemetrielösungen für mehr Effizienz im Fuhrparkmanagement ausweiten. Der Investor Main Capital Partners hatte 2022 Mehrheitsbeteiligungen an Wanko und Fleetgo übernommen und in einer Gruppe zusammengeführt. Mit dem Portfolio von Fleetgo bietet Wanko jetzt zum Beispiel

auch Lösungen für die Analyse von Tachodata oder das Überwachen von Temperaturen. Sie ergänzen die von Wanko entwickelte Telematiklösung Prabord, die als Teil der Wanko-Suite das digitale Auftragsmanagement mit dem Fahrer als integrierten Teil der Lieferkette ermöglicht. Die Wanko-Suite deckt alle drei Bereiche Warehouse Management (WMS), Transport Management (TMS) und Fleet Management (FMS) ab. Unabhängig von den

neuen Telemetrie-Funktionen arbeitet Wanko weiter an einer webbasierten Logistiksoftware-Suite, in der sukzessive alle Funktionen der Wanko-Suite verfügbar sein werden. Der webbasierte Leitstand und die Tourenplanung und Optimierung gehört zu den ersten Online-Erweiterungen, die Wanko für seine Logistiksoftware-Suite entwickelt hat.

Halle 8, Stand D31

AUTOMATISIERTE LÖSUNGEN FÜR DIE KÜHLKETTE

Das chinesische KI-Unternehmen Megvii Automation & Robotics will auf der Logimat unter anderem darüber berichten, wie seine automatisierten Lösungen bereits wichtigen Akteuren in der Kühlkettenbranche helfen, ihre schwierigsten intralogistischen Herausforderungen zu lösen. Das Unternehmen hat 2022 ein 3D Pallet Shuttle System der neuen Generation auf den Markt gebracht. Sein Design, die verteilte Steuerungsarchitektur und die intelligente Software, die von der Megvii AI-Plattform unterstützt wird, machen dieses System zu einem Vertreter der neuen Generation von Pallet Shuttles. Ein halbes Jahr nach der Markteinführung wurden weltweit etwa 500 Einheiten in Betrieb genommen, so Megvii. Mit dieser Palettenhandhabungslösungen will das Unternehmen in Stuttgart demonstrieren, wie man die Kapazität erhöhen, die Raumnutzung verbessern, den Ener-



Das 3D Pallet Shuttle von Megvii.

gieverbrauch und die CO₂-Emissionen senken und produktiver sein kann. Das 3D Pallet Shuttle System ist ein dynamisches System; das Shuttle selbst kann sich innerhalb des Regals in beide Richtungen frei bewegen. Die Effizienz des Systems kann durch das Hinzufügen mehrerer 3D-Paletten-Shuttles gesteigert werden. Die

verteilte Steuerungsarchitektur soll für Systemredundanz sorgen und verhindern, dass das gesamte System im Falle eines Problems mit einem einzelnen Shuttle ausfällt. Als zentrale Stärke nennt Megvii seinen Algorithmus, der die groß angelegte Disposition des 3D-Pallet-Shuttle-Systems unterstützt.

Halle 1, Stand OG82 (Gallerie)

TEMPERATURSTABILE VERPACKUNGEN MIT RECYCLETEM STYROPORANTEIL

Das Strausberger Unternehmen Ohlro Hartschaum GmbH produziert täglich für diverse Branchen hochwertige Air-pop-Verpackungen für den Transport und Versand von tempertaursensiblen Produkten. Bisher lag der Fokus ausschließlich auf der Leistung einer solchen Verpackung, bezogen auf die thermoisolierenden Werte sowie auf den Schutz des zu transportierenden Produktes. Nun kommt mit der Nachhaltigkeit des Verpackungsproduktes ein weiterer und genauso wichtiger Punkt hinzu, insbesondere bei nur einmaliger Nutzung einer solchen Thermoverpackung. Ohlro sieht sich hierbei durchaus als industrielle Speerspitze bei der Umsetzung von nachhaltigen Produkten und nennt als Beleg die neuen Cycle Thermoboxen, welche anteilig aus recyceltem Styropor produziert werden. Das Unternehmen geht sogar noch einen Schritt weiter und bietet nach vorheriger Rücksprache die Rücknahme von gebrauchtem Styropor zur Wiederverarbeitung an. Recycelte Styroporverpackungen bieten für Ohlro eine umweltscho-



Die Coolbox & Go von Ohlro.

nende Lösung für den Transport von kühlpflichtigen oder besonders empfindlichen Produkten an, ohne die Einschränkung der Leistungsfähigkeit. Der Hersteller aus Strausberg offeriert nun für alle verpackten Lebensmittel eine echte Alternative für den umweltbewussten Produzenten, Händler und Endkunden, in dem alle Verpackungen

optional aus recyceltem Material angeboten werden können. Geschäftsführer Jens Ohlbrecht kündigt an, die Führungsrolle in Sachen Nachhaltigkeit weiter forcierend wahrzunehmen und den Fokus neben den genannten Parametern der Leistungsfähigkeit auch weiter auf mögliche Verbesserungen der Nachhaltigkeit zu setzen. Hier seien in der Vergangenheit bereits sinnvolle Projekte entstanden, zum Beispiel die Coolbox & Go. Sie wurde unter Einsatz von recyceltem Styropor produziert und bietet zusätzlich eine duale Einsatzmöglichkeit für den Endempfänger. Die nachhaltig produzierte und extrem leistungsfähige Thermoverpackung wird so zu einer weiter nutzbaren Thermobox mit komfortabler Tragefunktion und optionalen Werbemöglichkeiten des Versenders. Unter www.medilogisticsystems.com bietet Ohlro auch Verpackungen für pharmazeutische Produkte an.

Halle 2, Stand F14

END-TO-END-AUTOMATISIERUNGSPLATTFORM

Erstmals präsentiert die internationale Automatisierungsplattform Scio Automation ihr Intralogistik-Portfolio gemeinsam mit ihren Unternehmensmarken 4am Robotics, MFI, Schiller, Printolux und Modumaq auf der Logimat. Fokus des Auftritts ist die Vision einer flexiblen und kundenspezifischen Warenlagerautomatisierung als integraler Bestandteil der Smart Factory. Hierzu zählen flexible und sichere autonome mobile Robotik-Lösungen und das industriespezifische und umfangreiche Materialfluss-, und Lagerlogistik-Portfolio sowie darüber-

hinausgehende Services wie ein industrielles Kennzeichnungssystem. Die 2019 gegründete Scio Automation Gruppe ist eine internationale Unternehmensplattform für industrielle End-to-End-Automatisierung. Zu ihr gehören mittlerweile zehn eigenständige Unternehmensmarken an 30 Standorten weltweit, die hier ihre Expertisen der Intralogistik-, Produktions- und Prozessautomatisierung bündeln. Zum Intralogistik-Portfolio der Gruppe gehört die Integration flexibler und voll-automatisierter Lager- und Materialflusslösungen sowie Mobiler

Robotik entlang der gesamten Lagerwertschöpfungskette, unter anderem auch (Tiefkühl)-Lager- und Materialfluss-Lösungen im Hygienic Design und Komplexe und maßgeschneiderte Reinraum-Lagerlösungen und Fördersysteme bis Iso Klasse 3. Egal ob Retrofit von Bestandsanlagen oder Neubau, Scio integriert seine Lösungen vollständig in bestehende IT-Systeme und ermöglicht so eine flexible und vollautomatisierte End-to-End Prozessverkettung in Logistik und Produktion, betont die Plattform.

Eingang Ost | Stand ES51

FUSION AUS INTELLIGENTER LAGERLOGISTIK UND SMARTEM UNTERNEHMENSKONZEPT

Der Fokus der Siba System Integration GmbH liegt auf der Herstellung von Regalbediengeräten für vollautomatische und mit KI-gesteuerte Lager. Die Paletten-Regalbediengeräte der Firma mit Sitz in St. Willibald (Oberösterreich) werden in unterschiedlichen Varianten angeboten und auch maßgeschneiderte Lösungen konstruiert. Die Vorteile der Regalbediengeräte von Siba bestehen laut Anbieter beispielsweise in der schlanken und gewichtssparenden Ein-Mast-Konstruktion, wodurch eine hohe Leistung umgesetzt werden kann. Die mechanischen Komponenten des Kernprodukts Regalbediengerät werden am Unternehmensstandort

gefertigt. Außerdem übernimmt das Unternehmen die Entwicklung der Lösungen für den Kunden oder den Systemintegrator, beispielsweise Kommissionierlager oder Tiefkühlhäuser. Durch die Realisierung eines Regalbediengeräts werden dem Kunden die Möglichkeit geboten, die Lagerkapazitäten zu erhöhen und dabei räumliche Ressourcen zu schonen, um nur zwei der vielen Vorteile zu nennen. Mithilfe einer Roboter-Schweißanlage am Betriebsstandort wird inzwischen die hausinterne Fertigung der Grundkörper der jeweiligen Regalbediengeräte abgewickelt.

Halle 1, Stand OG15



Sibas Kernprodukt ist das Regalbedien-gerät.

EFFIZIENTE MATERIALFLUSS-LÖSUNGEN FÜR DEN MITTELSTAND

Als erfahrener Hersteller und Generalunternehmer bietet die Sivaplan GmbH aus Troisdorf passgenaue Lösungen für kunden- und branchenspezifischen Anforderungen. Regalbediengeräte, Fördersysteme, Materialfluss-Steuereungen sowie das eigens entwickelte Lagerverwaltungssystem gehören zu den Kernleistungen, die Sivaplan aus den eigenen Reihen liefert. Seit über 40 Jahren schätzen Kunden aus den unterschiedlichsten Branchen die Materialfluss-Konzepte des Unternehmens. Marktführer wie Coppenrath &

Wiese, Frost oder SEW gehören seit vielen Jahren seinem festen Kundenstamm. Viele Kunden legen die Umsetzung ihrer Projekte in die Hände des erfahrenen Generalunternehmers, der die Verantwortung für die Koordination aller Gewerke übernimmt – vom Gießen der Bodenplatte über die Inbetriebnahme der fertigen Anlage bis zum Wartungs- und Ersatzteilservice. Die Kernkompetenzen von Sivaplan liegen im Bereich der Tiefkühlhäuser beziehungsweise temperaturgeführten Anlagen für die Lebensmittelindust-

rie, aber auch in zahlreichen anderen Branchen wie dem Maschinenbau, der Chemie oder der Wellpappe-Produktion können man auf viele spannende Referenzen verweisen. Das mittelständische Unternehmen sieht sich als Spezialist für überzeugende Lösungen abseits der ausgetretenen Intralogistik-Pfade. Eine hohe Fertigungstiefe im eigenen Haus, kurze Wege sowie moderne Konstruktion- und Visualisierungstechnik nennt Sivaplan als einige von vielen Pluspunkten.

Halle 5, Stand F35

IOT-DEVICES FÜR INTELLIGENTE LADUNGSTRÄGER

Ablaufoptimierung, Produktivitätsanalysen, Effizienzsteigerung oder Sicherheit – ganz gleich, welche logistischen Herausforderungen es zu meistern gibt, das Grazer Unternehmen Sloc verspricht hochflexible passgenaue Echtzeit-Informationen für die Organisation, Optimierung und Automation aller Logistikabläufe zu liefern. Als Vorteile nennt das Unternehmen »Information as a Service«, statt Datenflut liefern die Devices von Sloc werthaltige Informationen gemäß der Anforderungen der Kunden. Gezahlt werde nur für die Informationen, Firmen könnten sich so teure Investitionen in Ausstattung und Systeme sparen. Sloc ist zudem ein modulares System: Flexibel mit der Logistik der Kunden und ihren Anforderungen wachsen auch die Sloc Devices mit und können ganz einfach erweitert

und in anderen Anwendungsbereichen eingesetzt werden, so das Unternehmen. In Stuttgart demonstriert Sloc seine Lösungen mit Augmented Reality Demonstrationen und verschiedenen Use Cases. Bei intelligenten Ladungsträgern geht es unter anderem um Temperatur-Tracking, die Lösungen ermöglichen die kontinuierliche Überwachung der Temperatur im Ladungsträger zur Kühlkettenüberwachung. Aber auch Outdoor & Indoor Ortung, um alle Behälter und deren Standort jederzeit im Blick zu haben, das Tracking von Schadensfällen (Schocks) während der Lieferkette, Füllstand-Überwachung in verschiedensten Behältertypen und weitere Informationen wie Öffnungen und Position von Deckel oder Tür, Luftfeuchtigkeit, Licht, Schock oder Bewegungsmuster sowie

Alarmfunktionen mit konfigurierbaren Grenzwerten gehören zum Portfolio. Daneben zeigt Sloc auch Lösungen für smarte Stapler: Sloc Productivity ist ein kompaktes Device, das schnell am Stapler installiert ist und liefert in Echtzeit alle benötigten Informationen (Beladungszustand, Bewegungsprofil, Hubhöhe, Ortung, und Schocks) zur Produktivitätsanalyse und Optimierung von Logistikprozessen liefert. Das Sloc Smart Wheel ist eine Messe-Neuheit, die einfach auf dem Rad angebracht wird und Echtzeitdaten zu Fahrtrichtung, Geschwindigkeit und Fahrtstrecke des Staplers liefert. Durch die Radbewegung lädt es sich immer wieder selbst auf und ist damit über die gesamte Lebensdauer energieautark.

Halle 8, Stand F20

ZUKUNFTSSICHERE INTRALOGISTIK

SSI Schäfer will mit seinem Messeauftritt zeigen, wie seine Kunden mit umfassenden Systemen und Lösungen zukunftssicher aufgestellt sind. Steffen Bersch, CEO der SSI Schäfer Gruppe, erläutert die Anforderungen: »Wir sehen einen hohen Investitionsbedarf in Automatisierung und Effizienz steigernden Technologien. Mit unserem Know-how und dem breiten Leistungsspektrum an innovativen Produkten, Software und Services präsentieren wir uns als Partner, um gemeinsam die kundenindividuelle widerstandsfähige Logistikstruktur aus flexiblen, skalierbaren und nachhaltigen Systemen zu realisieren.« Eckpfeiler der zukunftssicheren Intralogistik sind das umfassende Portfolio aus kundenspezifischer Software, die Konnektivität der Systeme und die innovativen Technologien innerhalb der SSI Schäfer Gruppe. Dazu gehören auch Unternehmen wie der Robotik-Spezialist Ro-ber, der SAP-Spezialist Swan und der Robotik- und AGV-Experte DS Automotion, welcher zum 1. März 2023 vollständiges Mitglied der SSI Schäfer Gruppe geworden ist.

Für die vollautomatisierte Einzelstückkommissionierung stellt SSI Schäfer auf dem Messestand in Halle 1 seine weiterentwickelte Piece-Picking-Applikation vor. Highlight des Systems sind, neben der patentierten Greifpunkt-Berechnung, zusätzliche Funktionen wie Pick & Place, KI-gestützte Objekterkennung und die unter anderem für die Pharmaindustrie wichtige 100-prozentige Produktverifizierung. Weitere hoch automatisierte Intralogistik-Lösungen werden an Beratungsinseln vorgestellt, darunter komplexe Robotik-Anwendungen mit zentraler Shuttle- und Hängefördertechnik für eine effiziente Omnichannel-Logistik.



Auf der Logimat zeigt SSI Schäfer Robotik-Applikationen als Bestandteil moderner Intralogistik-Lösungen.

Für den Mittelstand besonders interessant sind in den Augen von SSI Schäfer »Plug & Play« Systemkombinationen zur Teilautomatisierung. Auf einfache Weise und zu attraktiven Kosten lassen sich Prozesse beschleunigen, Räume verdichten und ergonomische Abläufe integrieren. Zu den Bausteinen dieser Lösungen, die zum Teil auf dem Messestand demonstriert werden, zählen Fahrerlose Transportsysteme, Autonome Mobile Roboter, Verschieberegale, Kanallager-Applikationen mit dem SSI Orbiter und der Lagerlift SSI Logimat.

Am Messestand organisiert SSI Schäfer auch wieder tägliche Expertentalks, an denen Kunden, Vertreter der Wissenschaft und Experten von SSI Schäfer teilnehmen.

Halle 1, Stand D21

»BÜROKRATIE-TSUNAMI, DER AUF UNS ZUROLLT«

Seit einem Jahr steht Steffen Bersch, CEO der SSI Schäfer Gruppe, dem VDMA-Fachverband Förder-technik und Intralogistik vor. Ein Interview Ende Januar bot eine gute Gelegenheit, um mit ihm auf das erste Jahr zurückzuschauen und einen Ausblick auf 2023 zu wagen.

Herr Bersch, Ihr erstes Jahr als Vorsitzender des Fachverbands neigt sich dem Ende zu. Was waren 2022 Ihre persönlichen Highlights in diesem Ehrenamt?

Steffen Bersch: Das Zusammentreffen mit den Mitgliedern des Fachverbands ist jedes Mal ein Highlight. Auch wenn dies 2022 aufgrund von Corona häufig auf den digitalen Austausch begrenzt war. Man spürt einfach die Dynamik der Mitglieder, die die Fachverbandsarbeit aktiv gestalten und damit einen wichtigen Beitrag für die Zukunft der Branche leisten.

Hervorheben kann ich auch die Ifoy Test Days und das Test Camp Intralogistics, bei dem sich der Fachverband mit dem AGV Mesh-Up eingebbracht hat. Mitglieder der Fachabteilung Fahrerlose Transportsysteme haben dabei zum zweiten Mal die Kommunikationsschnittstelle VDA 5050 einem Live-Test unterzogen. Die Halle 3 der Dortmunder Messe war im März 2022 der Innovations-Hot-Spot für die Intralogistik.

Als Vorsitzender des Fachverbands nahm ich erstmals am Maschinenbaugipfel in Berlin teil, der 2022 auch endlich wieder in Präsenz stattfinden konnte. Dass Bundeskanzler Olaf Scholz und Wirtschaftsminister Robert Habeck vor Ort waren, hat viel und notwendige Aufmerksamkeit auf die Herausforderungen des Maschinen- und Anlagenbaus gelenkt. Hier konnte der VDMA wichtige Impulse setzen. Weitere Messen und Branchenevents haben 2022 gezeigt, dass der persönliche Kontakt mit Kunden wichtig und die Branche voller Innovationskraft und Tatendrang ist, um Lösungen für die komplexen Anforderungen der Kunden zu entwickeln.

Die Herausforderungen für die Unternehmen sind 2022 nicht weniger geworden. Wie auch in anderen Branchen müssen sich die Intralogistikanbieter in sehr dynamischen Zeiten behaupten. Wie sehen Sie die aktuelle Lage?

Die Auswirkungen der aktuellen Krisen, vor allem seit Beginn des Ukraine-Kriegs, lasten schwer auf den Schultern von Anbietern und Kunden. Wir sehen Materialpreissteigerungen, Energieknappheit, Lieferengpässe und Arbeitskräfte-



Steffen Bersch

Quelle: SSI Schäfer

temangel – um nur einige zu nennen. Gleichzeitig hat Corona die Bedeutung der Logistik sichtbar gemacht und das hat in vielen Kundenbranchen für eine gestiegene Investitionsbereitschaft gesorgt, vor allem im Bereich Automatisierung. Das ist eine enorme Chance für unsere Branche, die sich zu einem Teil der kritischen Infrastruktur entwickelt hat. Die gestiegene Nachfrage zeigt sich auch in wirtschaftlichen Daten. Im Produktionsvolumen erreichen die deutschen Hersteller von Fördertechnik und Intralogistik allein in den ersten drei Quartalen 2022 ein Plus von sechs Prozent. Neben den geopolitischen und wirtschaftlichen Unsicherheiten sehen wir einen Bürokratie-Tsunami, der auf uns zurollt. Beispielsweise sorgen das Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz und die neue Maschinenrichtlinie für erhebliche Herausforderungen bei den Unternehmen. Im Bereich Nachhaltigkeit ist die Nachhaltige-Batterien-Richtlinie ein Thema, die für viele Mitglieder des Fachverbands relevant ist. Die Richtlinie hat zwar gute Ansätze, aber schwierige Detailregelungen. Darüber hinaus verbinden sich mit dem Zinsanstieg und den ESG-Kriterien (Environmental Social Governance) zwei grundsätzlich richtige Impulse zu einer ebenfalls anspruchsvollen Aufgabe für die Unternehmen.

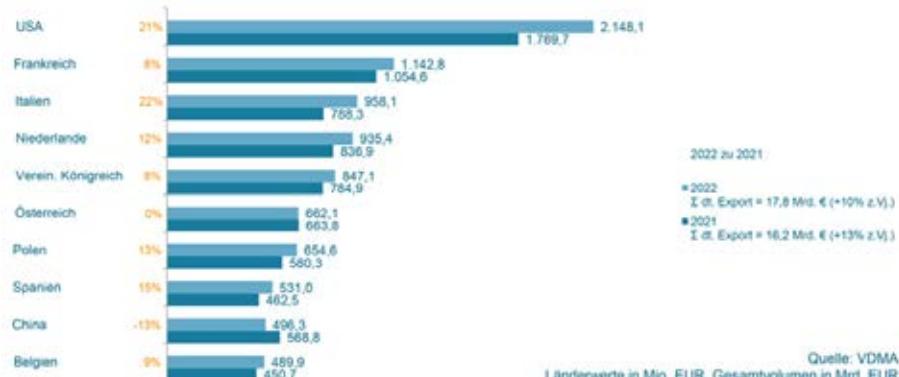
Neues Jahr, neues Glück: was haben Sie sich als Vorsitzender des Fachverbands für 2023 vorgenommen? Welche Themen und Highlights stehen an?

Intralogistikanbieter verbuchen 2022 leichtes Wachstum

Mit einem geschätzten Produktionsvolumen von 23,7 Milliarden Euro haben die Hersteller von Fördertechnik und Intralogistik aus Deutschland das vergangene Jahr abgeschlossen. »Das Wachstum ist mit zwei Prozent etwas geringer ausgefallen als wir Anfang 2022 noch erwartet hatten. Doch die Auswirkungen der aktuellen Krisen, vor allem seit Beginn des Ukraine-Kriegs, lasten schwer auf den Schultern von Anbietern und Kunden«, erklärt Steffen Bersch, Vorsitzender des VDMA-Fachverbands Fördertechnik und Intralogistik und CEO der SSI Schäfer Gruppe. Gleichzeitig ist die Nachfrage nach Intralogistik und speziell nach Automatisierungslösungen in den vergangenen zwei Jahren stark gestiegen. Deshalb geht der Fachverband auch für 2023 unter den aktuellen Rahmenbedingungen von einem leichten Wachstum von zwei Prozent aus.

Insgesamt konnten die Hersteller ihr Exportvolumen 2022 auf 17,8 Milliarden Euro und damit um zehn Prozent steigern. Dabei zeigte sich der europäische Binnenmarkt als stabil und er blieb wichtigster Absatzmarkt. Allein in Europa erreichte der Exportwert für 2022 aus deutscher Sicht rund 11,3 Milliarden Euro. Wichtigster Handelspartner nach Ländern waren weiterhin die USA. Im Vergleich zu 2021 steigerte sich das Exportvolumen in die Vereinigten Staaten noch einmal deutlich um 21 Prozent auf 2,1 Milliarden Euro. Es folgten die euro-

päischen Handelspartner Frankreich mit 1,1 Milliarden Euro (plus acht Prozent im Vergleich zu 2021) und Italien mit 958 Millionen Euro (plus 22 Prozent im Vergleich zu 2021). Fördertechnik- und Intralogistikexporte nach China nahmen hingegen um 13 Prozent ab und verbuchten ein Gesamtvolume von 496 Millionen Euro. Der VDMA geht für den gesamten Maschinen- und Anlagenbau für 2023 von einem Rückgang in der Produktion um zwei Prozent aus. »Inflation, Materialpreisseigerungen, Energieknappheit, Lieferengpässe und Arbeitskräftemangel – die Liste der Herausforderungen ist lang«, sagt Bersch. »Gleichzeitig fordert die Situation Unternehmen zum Handeln auf, um ihre Lieferketten und Logistik flexibler und resilenter zu gestalten. Und das bedeutet eben auch Investitionsbedarf in Fördertechnik und Intralogistik, der sich hoffentlich in den Auftragsbüchern der Anbieter in diesem Jahr wiederfindet.«



Top-10 der deutschen Intralogistik-Exporte 2022 weltweit nach Ländern.

ANzeige

Als erstes freue ich mich auf die anstehende Vorstandssitzung, bei der ich die anderen Vorstände in Giebelstadt bei SSI Schäfer willkommen heißen darf. Des Weiteren konnte der Fachverband gemeinsam mit der VDMA-Startup-Machine in Zusammenarbeit mit dem Bundesministerium für Wirtschaft und Klimaschutz erstmals ein Startup-Event für das Thema Intralogistik initiieren. Die de:hub Journey »Innovation der Intralogistik« findet am 23. und 24. Februar 2023 in Hamburg statt. Ende März stehen erneut die Ifoy Test Days und das Test Camp Intralogistics an. Der Fachverband präsentiert beim AGV Mesh-Up das bisher größte Setting, diesmal mit zwei Leitsteuerungen und so vielen Fahrzeugen wie noch nie.

Inhaltlich wird es für die Branche weiterhin wichtig sein, Zukunftsthemen wie Digitalisierung, Konnektivität und Automatisierung voranzutreiben. Dazu gehört unter anderem die Arbeit in der Forschungsgemeinschaft IFL, in der vorwettbewerbslich für die Intralogistik geforscht wird. Und last but not least wird es weiter wichtig sein, dass der Fachverband die Unternehmen mit branchenrelevanten Informationen und Positionspapieren unterstützt sowie Netzwerkplattformen schafft, um gemeinsam die Zukunft der Intralogistik zu gestalten.

Vielen Dank für das Gespräch!



Jetzt Ticket sichern!
transportlogistic.de/ticket

Experience Connectivity





9.–12. Mai 2023
 Messe München
transportlogistic.de

transport
logistic

the leading exhibition

EFFIZIENZ IM KLEINSTBEREICH

Viessmann Refrigeration Solutions hat auf der Euroshop ein Nano Fulfillment Center in Zusammenarbeit mit Noyes Technologies präsentiert. Es soll die Automatisierung kleinster logistischer Bereiche ermöglichen, Lebensmittelsicherheit für gekühlte Produkte gewährleisten und operative Effizienz in die Kommissionierung und den Logistikprozess von Online-Bestellungen bringen.

Automatisierung spielt eine wichtige Rolle in der Zukunft des Lebensmitteleinzelhandels. Auf der Euroshop 2023 hat Viessmann Refrigeration Solutions ein Nano Fulfillment Center mit integrierten Kältelösungen präsentiert. Die Lagerlösung wurde gemeinsam mit Noyes Technologies entwickelt, dem Anbieter des ersten vollautomatischen und hochflexiblen Lagers »Noyesstorage« für kleinste Flächen.

Das vollautomatisierte, kompakte und modulare Nano Fulfillment Center lässt sich laut Viessmann problemlos in bestehende Filialen, Logistikzentren oder externe Standorte des Lebensmitteleinzelhandels integrieren. Das Nano-Lager ermöglicht die Automatisierung kleinster Lagerbereiche, während der Bestand, die Lagerkapazität und der Durchsatz transparenter gemacht werden. Das Zusammenspiel der Roboter in dem automatischen Lager mit dem Noyesbrain ermöglicht die Kommissionierung auf Basis der in der Cloud gespeicherten Produktinformationen. Dies soll zu einem verbesserten, schnellen und effizienten Kommissionierungsprozess führen. Der Lebensmitteleinzelhandel kann somit Online-Bestellungen abwickeln, ohne die Kunden in den Märkten zu stören.

Laut Marco Prüglmeier, Mitgründer und CEO von Noyes, wird das Nano Fulfillment Center dazu beitragen, Logistikprozesse zu optimieren und Betriebskosten zu senken. »Durch die Zusammenarbeit mit Viessmann können wir nun die einzigartige Möglichkeit bieten, gekühlte Ware in wenigen Stunden zu integrieren, ohne das gesamte System umbauen zu müssen. Das hilft dem Handel, Kosten zu sparen und erhöht die Nachhaltigkeit«, so Prüglmeier.

»Unsere Zusammenarbeit mit Noyes ist agil und innovativ. Die Kompetenz von Noyes im Bereich Automatisierungstech-



Das gekühlte Nano Fulfillment Center von Viessmann Refrigeration und Noyes Technologies.

nik in Kombination mit unserem kältetechnischen Know-how hat zu einer einzigartigen Lagerlösung geführt, mit der Lebensmittel sicher und effizient an die Verbraucher geliefert werden können«, erklärt Frank Winters, CEO von Viessmann Refrigeration Solutions. ▶

Lösungen für Energieeffizienz und Digitalisierung

Viessmann hat auf der Euroshop noch andere neue Lösungen für den Lebensmitteleinzelhandel präsentiert und dabei Energieeffizienz und Digitalisierung im Fokus gehabt. Esycool green ist zum Beispiel eine Gesamtenergielösung, die fossilfreie Energiequellen als Grundlage für die Integration von Heizung und Klimatisierung der Marktfäche sowie Kühlung der Lebensmittel nutzt. Sie biete bis zu 20 Prozent Energieeinsparung im Vergleich zu herkömmlichen Systemen. Eine andere Neuheit ist die Tecto IS7 Tiefkühlinsel, die laut Hersteller Spitzenwerte bei Energieeffizienz erreicht und eine reduzierte Installationszeit vor Ort sowie hervorragendes Design für die Sichtbarkeit der Produkte bietet. Ebenfalls neu ist Tecto SV8 PI, eine mit dem umweltfreundlichen natürlichen Kältemittel R290 (Propan) betriebene vielseitige Kühlmöbellinie, die laut Viessmann in jedes Marktformat passt und am besten im Kassenbereich für Produkt-Promotions geeignet ist. In Düsseldorf hat Viessmann Refrigeration Solutions auch gemeinsam mit Pixevia den Express Store präsentiert, ein Beispiel für einen Convenience-Store mit integrierter »Walk-in, Walk-out«-Technologie in Kombination mit Kältetechnik von Viessmann. Schließlich hat die Viessmann Group angekündigt, wissenschaftliche Rahmenwerke wie das Greenhouse Gas Protocol und die Science Based Targets Initiative zu nutzen, um ihre eigene Klimastrategie zu entwickeln. Dies sei ein ehrgeiziger Plan, die Maßnahmen an den globalen Klimazielen auszurichten.

BEEREN IN SCHALE GEWORFEN

Stackpack heißt eine neue Top-Seal-Schale aus Vollpappe, die das fränkische Unternehmen Schumacher anbietet. Zum Verschließen der Schale können Deckelfolien aus dünnem Kunststoff, einem kompostierbaren Zellulosenetz oder sogar Papier verwendet werden.

Die Schumacher Packaging Gruppe bringt mit Stackpack eine neuartige Top-Seal-Schale für Lebensmittel auf den Markt. Stackpack besteht zu 100 Prozent aus Vollpappe, ist recycelbar, und kann herkömmliche Kunststoffschalen vollständig ersetzen, so der Experte für maßgeschneiderte Verpackungen aus Well- und Vollpappe mit Sitz in Ebersdorf bei Coburg. Die nachhaltige und laut Anbieter außergewöhnlich stabile Verpackungslösung kann zudem mit allen gängigen Siegelmaschinen verschlossen werden, betont Schumacher. Die neue, achteckige Top-Seal-Schale Stackpack eignet sich durch seinen optional hinzufügbaren, biobasierten Barrieschutz insbesondere zum Verpacken trockener, feuchter und fetthaltiger Produkte. Je nach Inhalt können bei der Schale speziell beschichtete, plastikfreie Kartonqualitäten gewählt werden, so etwa bei feuchtigkeitsintensiven Produkten. Die Beschichtungen sind für den direkten Lebensmittelkontakt geeignet und lassen sich problemlos mit der Schale recyceln, betont Schumacher. Damit sei Stackpack besonders gut für empfindliche Produkte, zum Beispiel Beerenobst, Pilze, Tomaten oder Kräuter, geeignet und stelle einen idealen Ersatz von Plastikschalen im Obst- und Gemüsebereich dar.

Maximale Frische und Hygiene

Zum Verschließen der Stackpack-Schale können Deckelfolien aus dünnem Kunststoff, einem kompostierbaren Zellulosenetz oder sogar Papier verwendet werden. Die Schale selbst ist komplett plastikfrei. Das Top-Sealing kann problemlos auf vorhandenen Siegelmaschinen erfolgen und verursacht somit keine zusätzlichen Kosten, so der Hersteller. Die Schale kann von außen zudem mit einem bis zu sechsfarbigen Offset-Druck individualisiert werden.

»Mit Stackpack schließen wir eine Marktlücke und bieten unseren Kunden eine nachhaltige Top-Seal-Schale, die ohne Zusatz-Investitionen für Siegelwerkzeuge eingeführt werden kann. Damit setzen wir unseren Kurs als Innovationstreiber fort und zeigen, wie sich der Anteil von Kunststoffen in Ver-



Anwendungsbeispiel für die neue Verpackungslösung Stackpack.

packungen durch den Einsatz von Vollpappe erheblich reduziert lässt. Gerade in der Lebensmittelindustrie sehen wir dafür großes Potenzial. Unser neues Produkt zeigt außerdem, wie sich geringer Materialeinsatz mit optimalem Produktschutz in der Praxis vereinen lässt«, erklärt Geschäftsführer Hendrik Schumacher.

Verfügbar ab dem ersten Quartal 2023

Mit der neuen Stackpack Top-Seal-Schale erweitert Schumacher Packaging sein Portfolio an nachhaltigen Verpackungslösungen für die Lebensmittelbranche: Mit Halopack produziert der Verpackungsspezialist bereits eine MAP-Schutzgasverpackung, die leichtverderbliche Lebensmittel wie Fleisch oder Fertiggerichte länger haltbar macht. Seit Januar ist Schumacher Packaging exklusiver Lizenznehmer von Stackpack für die DACH-Region sowie für den polnischen Markt. Die Schalen werden im Laufe des ersten Quartals 2023 erhältlich sein, Kunden können sich aber schon jetzt an das Unternehmen wenden und bezüglich Größe, Farbe und möglicher Bedruckung beraten lassen. ▶

TIEFE EINBLICKE

Das niederländische Unternehmen Onethird will Lebensmittelverschwendungen in der Lieferkette mit einer neuen KI-gestützten Scanner-Technologie zur Vorhersage der Haltbarkeit bekämpfen. Auf der Fruit Logistica war die Lösung in Aktion zu sehen.

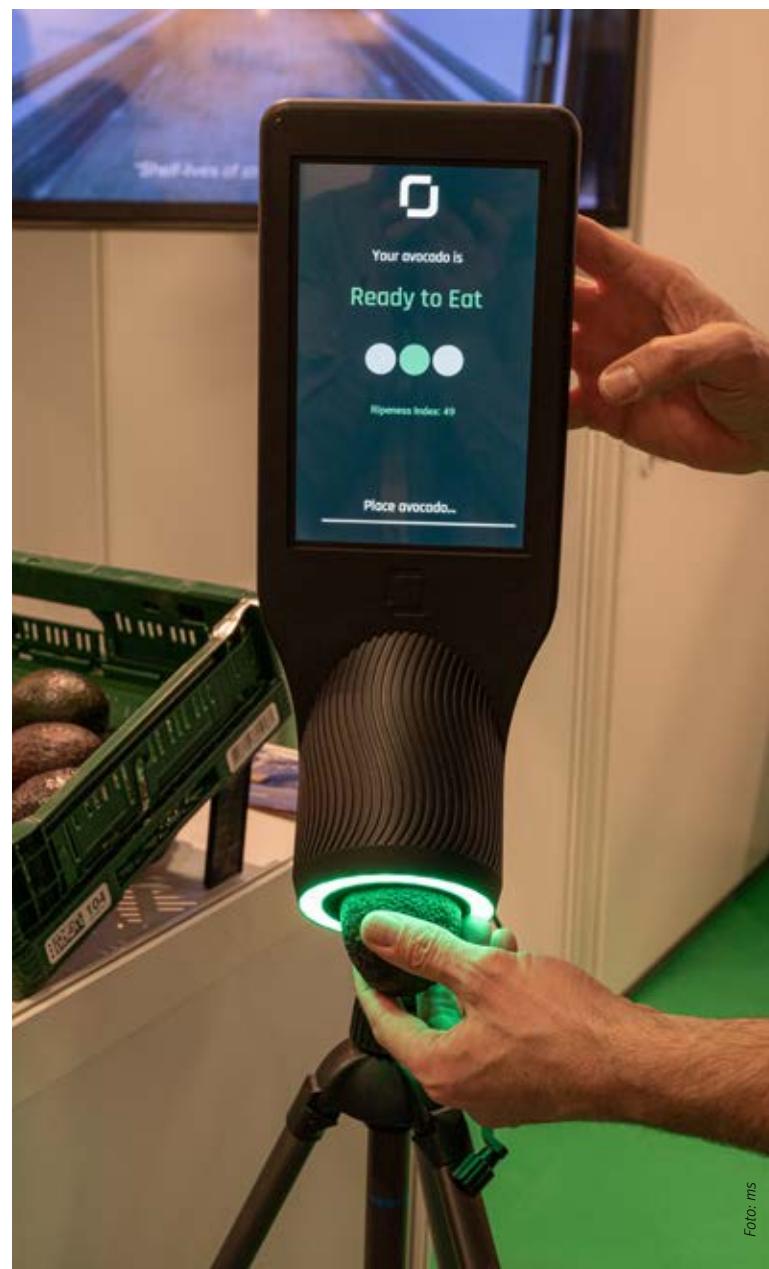
Der Name ist mal wirklich Programm: Onethird heißt ein Food-Tech-Unternehmen, das mit seinen Produkten den jährlichen Verlust von einem Drittel aller produzierten Lebensmittel bekämpfen will. Es hat jetzt seine neueste Technologie auf der Fruit Logistica 2023 in Berlin vorgestellt. Durchaus mit Erfolg, der kleine Stand in Halle 3.1 war gut besucht.

Onethird setzt auf Scanner-Technologie, um Vorhersagen zur Haltbarkeitsdauer von Obst und Gemüse zu treffen. So sollen Erzeuger, Großhändler, Supermärkte oder Endverbrauchern intelligentere Entscheidungen über die Verwendung von Produkten treffen und letztlich die Lebensmittelverschwendungen minimieren. Derzeit bietet Onethird seine Technologie für Avocados, Erdbeeren, Heidelbeeren und Tomaten an, man werde das Einsatzgebiet bis Ende 2023 auf insgesamt zehn Obst- und Gemüsesorten ausweiten, hieß es auf der Messe, darunter Trauben, Bananen, Mangos und Himbeeren..

25 Prozent weniger Abfall möglich

Laut Vereinten Nationen ist Lebensmittelverschwendungen eine der größten Herausforderungen für Nachhaltigkeit. Bis zu einem Drittel der jährlich auf den Markt gebrachten Lebensmittel wird weggeworfen – und 40 Prozent davon sind Obst und Gemüse. Diese Verschwendungen verursachen Kosten in Höhe von unglaublichen einer Billion Dollar. Obwohl Obst und Gemüse innerhalb weniger Tage verderben können, werden sie oft über große Entfernungen transportiert, bevor sie ihren Bestimmungsort erreichen. Onethird hat errechnet, dass seine Technologie es den Stakeholdern entlang der Lieferkette ermöglicht, durchschnittlich 25 Prozent des Abfalls zu vermeiden – und damit 2,5 Prozent der weltweiten CO₂-Emissionen einsparen könnte.

Die genaue Haltbarkeit von Lebensmitteln ist in der Regel erst bekannt, wenn es zu spät ist. Denn es gibt nur sehr wenige effektive Maßnahmen zur Bekämpfung der Lebensmittelverschwendungen entlang der gesamten Lieferkette. Die derzeit auf dem Markt erhältlichen Messgeräte für Obst und Gemüse liefern meist lediglich laborbasierte Einzelparameter wie Zucker-, Säure- und Wassergehalt. Onethirds Technologie kombiniert künstliche Intelligenz (KI) in Form von



Avocado-Scan am Stand von Onethird auf der Fruit Logistica.

proprietary algorithms with a near-infrared scanner, which quickly determines the shelf life of fruit and vegetables without damaging them. The use of LEDs with high light intensity, the arrangement of light sources and the avoidance of reflections enable the scanner to penetrate deep into the fruit. The AI, which analyzes spectral data, is trained on many different fruit varieties. If a certain variety is not yet in the database, OneThird initiates an update.

Einsatz an allen Stationen entlang der Lieferkette

The videos at the exhibition stand showed conceivable usage scenarios of the technology along the entire supply chain for agricultural products: Farmers could receive real-time data on cultivation conditions and be in the right place, the retail trade could objective quality guarantees to give. Wholesalers receive data, with which they can determine whether they should send fruit and vegetables to supermarkets or processing companies. Food retailers could benefit from the scanner's real-time information on shelf life.

They enable them to offer their products dynamically and adjust prices and take them off the shelves when needed. Consumers receive the freshest products and know how long they have been stored – simply with a supermarket scanner and without touching the delicate fruits. In January, OneThird has also released a customer version of its scanner onto the market.

With the decisions that can be made with this technology, OneThird for example offers dynamic routing, also the routing of products based on shelf life and customer requirements. It is also possible to determine the correct receiver, so that the products are sent to the right place, instead of being rejected due to short shelf life. Minimum shelf life data can be based on actual shelf life instead of conservative standard values.

»The astronomical amount of food that is thrown away every year is惊人的, especially when it is analyzed simultaneously and can be scanned and analyzed. »It looks very promising,« says the Senior Customer Success Manager. And one is in »advanced discussions« with German retail companies. (ms)

In the well-off countries, a lot of food is wasted. We have developed a technology that contributes to this global challenge by addressing it directly and having a significant impact on food waste,« says Marco Snikkers, CEO and founder of OneThird. »Smart decisions along the supply chain play a key role in combating food waste. We are proud of having developed this technology to have a clear and objective forecast and to make logistics more intelligent.«

OneThird was founded in 2019 in a digital incubator for FTSE 100 company Halma plc and has its headquarters in Enschede. The company is privately owned and supported by Impact Investors Shift Invest and Oost NL.

After René Clerc's words, OneThird is also working on a solution that allows for a certain distance to scan and analyze multiple fruits simultaneously. »It looks very promising,« says the Senior Customer Success Manager. And one is in »advanced discussions« with German retail companies. (ms)

Anzeige



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

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



KÜHLE PROZESSE

Das Sassenberger Unternehmen Technotrans hat auf der Fachmesse SPIE Photonics West in San Francisco neben energieeffizienten Peltier-Kühlsysteme auch Flüssigkeitskühlmodule für den Bereich Healthcare & Analytics gezeigt. Diese sind auch mit natürlichem Kältemittel Propan als umweltschonende Alternative erhältlich.

Auf der diesjährigen SPIE Photonics West Exhibition hat Technotrans unter anderem seine neuen, energieeffizienten p1000-Flüssigkeitskühlmodule für den Einsatz in Medizin-, Labor- und Analysetechnik ausgestellt. Diese Baureihen gehören nach Angaben des Herstellers zu den kleinsten Kompressor-Kühlsystemen auf dem Markt und sind mit einer Kühlleistung von 50 bis zu 1400 Watt effiziente Alternativen zu konventionellen Peltier-Kühlungen – selbst bei hohen Umgebungstemperaturen. Ihre multifunktionale Regler-Plattform stellt eine höchste Temperaturstabilität und lückenlose Prozessüberwachung sicher. Ist ein umweltschonender Gerätebetrieb gefragt, stattet Technotrans die p1000-Module optional mit dem natürlichen Kältemittel Propan aus.

Der Fokus des Technologieunternehmens mit Sitz in Sassenberg im Münsterland lag auf der Messe allerdings auf platzsparende Kühlsysteme für Laserapplikationen auf Basis der Peltier-Technik. »Vor dem Hintergrund der sich rasant weiterentwickelnden Lasertechnologie, insbesondere bei kompakten Geräten im niedrigeren Leistungsbereich, wächst die Bedeutung präziser und zuverlässiger Kühlung. Mit unseren Produkten bieten wir Herstellern platzsparende und punktgenaue Thermomanagement-Lösungen, die hinsichtlich der Energieeffizienz ihresgleichen suchen«, erklärt Denis Roessel, Business Development Manager bei Technotrans Systems in Baden-Baden. Die Kälteerzeugung erfolgt dabei auf Basis von Peltier-Elementen mithilfe von Halbleitern in Plattenform. An diesen Elementen wird eine Spannung erzeugt, sodass die eine Plattenseite kalt und die Gegenseite warm bleibt. Aus diesem Grund enthalten die Geräte keine beweglichen Teile. Auf diese Weise entstehen weder Vibrationen noch Schallemissionen. Die Halbleiterplatten reagieren zudem besonders schnell und passen die Kühlleistung bei Änderung der Spannung direkt an. Das ermöglicht eine schnelle und präzise Regelung der Vorlauftemperatur.

Neben den etablierten Serienprodukten sind kundenspezifische Lösungen ein wichtiges Messesthema für Technotrans. »Die Entwicklung anwendungsspezifischer Thermomanage-



Quelle: technotrans SE

Ob Laser- und Halbleiterindustrie sowie Medizin-, Labor- und Analysetechnik: In seinen platzsparenden p1000-Flüssigkeitskühlmodule sieht Technotrans mit einer Kühlleistung von 50 bis zu 1400 Watt effiziente Alternativen zu konventionellen Peltier-Kühlungen.

ment-Lösungen für eine große Bandbreite an Technologien ist unsere Kernkompetenz. Wir begleiten unsere Kunden individuell von der Aufgabenstellung bis hin zum fertigen Produkt«, betont Roessel. ▶

Neuer Produktionsstandort

Volle Auftragsbücher, ein kontinuierliches Unternehmenswachstum und der damit verbundene Bedarf nach dem Ausbau der Fertigungskapazitäten: Die Technotrans SE hat am 1. März einen neuen Produktionsstandort an der Michaelistraße im Steinhagener Stadtteil Brockhagen in Betrieb genommen. Dieser vereint auf insgesamt 3000 Quadratmetern je einen Hallenteil für Produktion sowie Logistik und schafft zukünftig rund 60 Arbeitsplätze. Unter modernen Fertigungsbedingungen mit optimiertem Materialfluss soll das Werk primär Thermomanagement-Systeme für Anwendungen in der Elektromobilität fertigen.

RUNDUM HYGIENISCH

Craemer stellt auf der Logimat die erste komplett geschlossene Kunststoff-Palettenbox aus. Die neue Hygienebox hält laut Hersteller Temperaturen von -30 bis +40 °C stand, zur lückenlosen Nachverfolgung ist eine Ausstattung mit RFID-Transpondern möglich.

Mit der jüngsten Entwicklung bietet der Kunststoffspezialist Craemer eine Weltneuheit: Die HB3 ist nach Angaben des Unternehmens aus Herzebrock-Clarholz die erste und einzige komplett geschlossene Palettenbox auf dem Markt mit verschweißten Kufen. Die Box im Industriemaß (1200 Millimeter Länge, 1000 Millimeter Breite und 790 Millimeter Höhe) setzt sich aus zwei einstückig gespritzten Elementen zusammen: dem Boxenkörper als Oberteil und der Palette mit drei verschweißten Kufen als Unterteil. Die HB3 mit rund 42 Kilogramm Eigengewicht (ohne Versteifungsprofile) fasst ein Volumen von 580 Litern, verträgt über 5000 Kilogramm Stapellast und hat 900 Kilogramm Nutzlast. Aufgrund der Verschweißung des Ober- und Unterteils verfügt sie über eine hohe Steifigkeit. Mit drei zusätzlichen Versteifungsprofilen aus Metall lässt sich die Biegesteifigkeit optional weiter erhöhen.

Konstruktion und Design des Boxenkörpers zielen auf höchstmögliche Hygiene ab. Die glatten Innenwände und die verschweißten Kufen ermöglichen eine leichte Entleerung, einfache Reinigung und Trocknung. Dazu tragen auch die fast unsichtbare, konturgefräste Schweißnaht, die sauberen und klaren Linien, die minimale Verrippung und die abgerundete Form bei. Letztere sorge in Verbindung mit den hervorragenden Kippeigenschaften selbst bei tiefgefrorenem Inhalt für eine einfachere Entleerung, betont Craemer. Die hohlraum- und rippenfreie Konstruktion der neuen Hygienebox biete einen zuverlässigen Schutz vor Verunreinigungen oder Wassereintritt.

Reibungslose Einlagerung in automatisierten HRL

Sensible Inhalte sind mit der Neuheit laut Craemer in sämtlichen (intra-)logistischen Prozessen geschützt. Das doppelwandige Design der Seitenwände über den Einfahrtöffnungen sorge für einen erhöhten Rammschutz gegen Gabelstaplerzinken, die reduzierte Einfahrhöhe für eine reibungslose Bewegung und Einlagerung in automatisierten Hochregallagern. Dank der robusten, verschweißten Kufen mit hoher Formstabilität läuft die Hygienepalettenbox wie



Die neue HB3 von Craemer.

alle Ladungsträger des Unternehmens wartungs- und störfreien auf allen handelsüblichen Fördertechnikelementen, Kettenförderern wie Rollenbahnen, so Craemer. Wahlweise ist die neue HB3 mit zwei geschlossenen oder geöffneten Spundlöchern erhältlich. Sie verfügt über eine umlaufende Stapelstufe im oberen und unteren Rand, die sie kompatibel mit einer Vielzahl von anderen Behältern macht. Als Zusatzausstattung ist ein passgenauer Abschlussdeckel erhältlich. Zur lückenlosen Nachverfolgung ist eine Ausstattung mit RFID-Transpondern möglich. Die neue Hygienebox hält laut Hersteller Temperaturen von -30 bis +40 °C stand – kurzzeitig bis zu +90 °C – und bleibt selbst bei intensivem Gebrauch formstabil. Damit sei die Box langlebig und nachhaltig. Zudem bieten Bedruckungsfelder Platz für eine individuelle Logoprägung, Beschriftung oder Nummerierung, Noppenfelder dienen temporären Aufklebern. ▲

Craemer ist auf der Logimat in Halle 4, Stand B27.

AUF JEDEN TOPF PASST EINE VERPACKUNG

Frische Küchenkräuter nimmt ein Forschungsprojekt der Hochschulen Geisenheim und Osnabrück unter die Lupe: Wie können ihre Verpackungen nachhaltig und anwendungsfreundlich gestaltet werden?

Die Hochschule Geisenheim untersucht in Zusammenarbeit mit der Hochschule Osnabrück die Verpackungen von frischen Küchenkräutern. Ziel ist es, die Verpackungen in ihrer Nachhaltigkeit praxistauglich zu verbessern – sowohl für die Produktion als auch für die Konsumentinnen und Konsumenten. Renommierte Topfkräuterproduzenten und Verpackungshersteller sind dabei eng in das Forschungsprojekt eingebunden. Gefördert wird das Forschungsprojekt aus Mitteln des Bundesministeriums für Ernährung und Landwirtschaft (BMEL).

Teil des Kampfs gegen den Plastikmüll

Die Problematik von Verpackungen ist in aller Munde. Pro Jahr erzeugt eine Person in Deutschland rund 39 Kilogramm Plastikmüll. Der Anteil an Verpackungen für frische Küchenkräuter mag im Vergleich klein sein. Schaut man jedoch auf die Verkaufserlöse, so gehören sie zu den wichtigsten Artikeln im Gemüsesortiment in Deutschland. Frische Küchenkräuter sind ein beliebtes Lebensmittel, das die Besonderheit besitzt, in den Haushalten weiterwachsen zu können. Damit passen sie auch in den Trend, Essbares selbst zu ernten. Grund genug für die Hochschule Geisenheim, Verpackungen bei Topfkräutern genauer anzuschauen.

Wo stecken die Herausforderungen bei der Umstellung auf nachhaltige und anwendungsfreundliche Verpackungen, wenn es prinzipiell schon Verpackungen ohne Plastik – wie etwa Tüten aus Papier – gibt? Die vereinfachte Antwort darauf ist, dass alternative Verpackungen oft an anderer Stelle zu Herausforderungen und zahlreichen Zielkonflikten führen: Beispielsweise werden die Topfkräuter ohne Tüte nicht geschützt, was zu höheren Verderbquoten führt. Alternative Materialien sind derzeit deutlich teurer in der Beschaffung und Töpfe aus nachwachsenden Rohstoffen können in der Produktion Schmutz und mikrobiotischen Belag ansetzen.

Aus diesem Grund hat sich das Forschungsprojekt zum Ziel gesetzt, die unterschiedlichen Zielkonflikte herauszuarbeiten. Jedoch soll es nicht bei einer Ist-Analyse bleiben, es sollen darüber hinaus neue Konzepte für Topfkräuterverpackungen entwickelt und durch Forschungs- und Praxispartner erprobt werden.



Im Fokus eines interdisziplinären Forschungsprojekts: Die Verpackung von Topfkräutern.

Verpackungskomponenten entlang der gesamten Kette

Die Besonderheit des Forschungsprojektes ist, dass es sich interdisziplinär und ganzheitlich mit allen Verpackungskomponenten entlang der gesamten Versorgungskette befasst: angefangen bei der Produktion, über die Logistik bis zum Konsum in den Haushalten. Sowohl pflanzenphysiologische Parameter als auch die Umweltbedingungen für die Topfkräuter und die Ökobilanz verschiedener Produktions- und Logistikwege sowie von Verpackungstypen werden analysiert. Welche Licht- und Temperaturbedingungen erwarten die Topfkräuter in den Haushalten? Was machen die Konsumentinnen und Konsumenten mit den Topfkräutern, in welchen Müll kommt die Verpackung? Wie hoch ist der ökologische Fußabdruck verschiedener Verpackungen? Welche Plastikverpackung ließe sich ohne Nachteile einsparen? Auf diese und andere Fragen soll das Projekt Antworten geben.

Letztendlich hängt der Erfolg nachhaltiger Verpackung in hohem Maße von der Akzeptanz der Konsumentinnen und Konsumenten ab. Daher soll in einer für Februar und März 2023 geplanten Haushaltsstudie die Verwendung von Topfkräutern in den Haushalten dokumentiert werden. ▶

PROZESS FÜR GEBRAUCHTES

Der Logistik- und Supply Chain Spezialist Havi und McDonald's Deutschland haben gemeinsam mit Lieferpartnern eine bundesweite Lösung für Mehrwegverpackungen für die rund 1450 deutschen Restaurants entwickelt: Von der Becher-Entwicklung über den Transport bis zur Rückgabe steuert Havi gemeinsam mit McDonald's Deutschland den gesamten Prozess.

Sein Anfang 2023 können die Gäste deutschlandweit bei McDonald's zwischen Einweg- und Mehrwegverpackungen bei Getränke- und Eisbechern wählen. Die Mehrwegverpackungen sind für einen Pfand-Betrag direkt im Restaurant erhältlich und können in allen deutschen McDonald's Restaurants gegen Rückerhalt des Pfandbetrags zurückgegeben werden. Nach der professionellen Reinigung in den Restaurants oder bei Bedarf durch den externen Dienstleister für Recycling, Service und Wasser Remondis werden die Mehrwegverpackungen wieder in das System zurückgeführt.

Kompletter End-to-End-Prozess aus einer Hand

Der gesamte Prozess wurde in enger Zusammenarbeit mit McDonald's Deutschland, seinen Lieferpartnern und Havi entwickelt. Auch die Mehrwegverpackungen selbst wurden von tms, einem Havi-Unternehmen, das auf Verpackungs- und Marketingservices spezialisiert ist, entwickelt. Das Duisburger Unternehmen ist damit verantwortlich für die gesamte Lieferkette: Die Planung der Mengen und die Beschaffung sämtlicher Mehrwegverpackungen für alle knapp 1450 Restaurants in ganz Deutschland sowie den Rücktransport im Rahmen der regulären Belieferung der Restaurants. Neben der Rücknahme der Mehrwegverpackungen nimmt Havi weitere recyclingfähige Wertstoffe wie Einwegpapierbecher und Kartonage zurück.



Die Mehrwegverpackungen von McDonald's Deutschland und Havi.

Professioneller Spülprozess

Da nicht alle McDonald's Restaurants über eine geeignete Spülmöglichkeit verfügen, um die Mehrwegverpackungen vor Ort zu reinigen, haben Havi und Remondis gemeinsam mit McDonald's Deutschland eine skalierbare Spüllogistik entwickelt. »Beim Aufbau dieser neuen Mehrwegkreisläufe können wir auf unsere langjährige Expertise auf dem Gebiet des Zählens, Sortierens und Pfand-Clearings von Getränkeverpackungen zurückgreifen«, sagt Ralf Mandelatz, Geschäftsführer der Remondis Recycling GmbH & Co. KG, über die neue Dienstleistung. »Gemeinsam mit unseren Partnern machen wir die

Mehrwegwirtschaft massentauglich und leisten so unseren Beitrag zur Abfallvermeidung.«

Wachstumsfeld Nachhaltigkeit

»Unsere neue Komplettlösung für Mehrwegverpackungen ist ein weiterer wichtiger Schritt unserer Nachhaltigkeitsstrategie und ergänzt unsere Dienstleistungen optimal«, kommentiert Sven Sachse, Vorsitzender der Geschäftsführung Havi Deutschland die Neueinführung. »Wir entlasten die Systemgastronomie, denn unser Service bietet mit unseren Partnern eine professionelle Lösung aus einer Hand.«

PACK EXPO UND ANUGA FOODTEC VERLÄNGERN PARTNERSCHAFT

PMMI, The Association for Packaging & Processing Technologies, Veranstalter von Pack Expo Fachmessen in den USA und in Mexico, und die Koelnmesse GmbH, Veranstalter von Zuliefermessen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie wie der Anuga Foodtec in Europa, Asien und Südamerika, bündeln ihre Kräfte mit dem Ziel, ihre Veranstaltungen in der Verpackungs- und Verarbeitungsindustrie gemeinsam zu fördern und auszubauen. »PMMI arbeitet seit vielen Jahren mit der Koelnmesse zusammen und freut sich auf diese erweiterte Partnerschaft, um gemeinsam unsere Messen weltweit

zu bewerben«, sagt Jim Pittas, Präsident und CEO von PMMI. Das Partnerschaftsabkommen sieht eine gegenseitige Werbeunterstützung sowie Ausstellungsmöglichkeiten bei ausgewählten Veranstaltungen des Partners vor. Die Koelnmesse wird PMMI bei der Vermarktung der Veranstaltungen in den USA und Mexiko unterstützen. Umgekehrt wird PMMI auch für die Veranstaltungen der Koelnmesse in Deutschland und Kolumbien werben. »Für die Lebensmittel- und Getränkezulieferindustrie bietet das gemeinsame Netzwerk von PMMI und Koelnmesse unzählige Möglichkeiten zur Teilnah-

me an wichtigen Zielmärkten rund um den Globus«, so Bastian Mingers, Geschäftsbereichsleiter Food & Food Technology der Koelnmesse GmbH. »Immer mehr Unternehmen passen ihre Strategie auf unterschiedliche Kundenregionen an, um unabhängiger von singulären Markteffekten zu sein. Hier können wir sie mit unseren globalen Fachmessen perfekt unterstützen.« Der Vertrag hat eine Laufzeit bis einschließlich 2024. Die nächste Pack Expo International steigt in Chicago vom 3. bis 6. November 2024, die nächste Anuga Foodtec in Köln vom 19. bis 22. März 2024.

DANONE WILL FLOTTE AUTONOMER SCHUBMASTSTAPLER VON BALYO

Das französische Technologieunternehmen Balyo hat Mitte Januar bekannt gegeben, von der Danone-Gruppe zur Ausstattung einer seiner größten Produktionsstandorte ausgewählt worden zu sein. Im Laufe des Jahres 2023 wird der Entwickler innovativer Roboterlösungen für Flurförderzeuge eine Flotte von zehn »Reachy« Robotern in diesem Werk in Nordfrankreich in Betrieb nehmen. Ziel von Danone sei es, die Lagerflächen und Betriebskosten seiner Industrieanlagen zu optimieren. Die Roboter automatisieren nicht nur die Arbeitsabläufe; sie erhöhen nach Angaben des Herstellers auch die Sicherheit und verringern die Schäden, die häufig mit der manuellen Hand-

habung von Waren verbunden sind. Balyo wandelt Standard-Gabelstapler dank mit Slam-Navigation und Lidar sowie einer Vielzahl anderer Sensoren in autonome Roboter um. Die Reachy-Roboter wurden speziell für den Einsatz in Bereichen mit begrenztem Platzangebot oder in großen Höhen entwickelt – wie schmale Gänge und minimale Palettenabstände in Regalen. Die Umstellung auf die Roboter werde für Danone einfach und leicht zu realisieren sein, da sie keinerlei Änderungen an der bestehenden Infrastruktur erfordert, betont Balyo. »Wir sind sehr stolz darauf, Ende 2022 von einem so renommierten Konzern wie Danone ausgewählt worden zu sein«,

sagt Pascal Rialland, CEO von Balyo. »Danones Leistungsstandards sind extrem hoch, und wir freuen uns sehr, dass unsere Roboter ihre Erwartungen erfüllt und übertroffen haben. Der Pilotroboter war bereits am Nachmittag nach seiner Lieferung an dem Standort einsatzbereit. Dies ist ein Beleg für die zahlreichen Fortschritte, die Balyo in den letzten Jahren sowohl in Bezug auf die Leistung als auch auf die Benutzerfreundlichkeit unserer Roboter erzielt hat. Die Automatisierung der Logistikströme bleibt eine der zentralen Herausforderungen der Industrie. Balyo ist perfekt positioniert, um diese wachsende Nachfrage zu befriedigen«, so Rialland.

DANFOSS ÜBERNIMMT VERDICHTERHERSTELLER BOCK

Danfoss hat Ende letzten Jahres die Übernahme der Bock GmbH angekündigt. Jetzt ist die Übernahme offiziell abgeschlossen. Der Abschluss der Übernahme des weltweit führenden Herstellers von CO₂- und Low-GWP-Verdichtern stärkt nach Überzeugung von Danfoss die Position des Unternehmens als Hersteller für umweltfreundliche Kühl- und Heizlösungen. Die Ankündigung erfolgte am 1. März zeitgleich mit der Veröffentlichung der Ergebnisse von Danfoss für das Jahr 2022, die das Unternehmen als »stark« bezeichnete. Die Daten würden das enorme Wachstumspotenzial bei

Produkten und Lösungen zeigen, die zur Erreichung der globalen und regionalen Klimaziele beitragen. Das Bock-Team mit 400 Experten und Spezialisten ist am 1. März 2023 offiziell Teil der Danfoss-Familie geworden. »Das ist ein stolzer Moment in der Geschichte von Bock, da wir unseren Wachstumskurs als Teil der Danfoss-Familie fortsetzen wollen«, kommentierte Dr. Marcus Albrecht, CEO von Bock. »Die globale Präsenz von Danfoss wird Bock neue Geschäftsmöglichkeiten eröffnen, und gemeinsam haben wir große Hoffnungen für die Zukunft. Innovation wird auch weiterhin im Mittelpunkt

unserer Arbeit stehen, da wir uns für nachhaltige Kühl- und Heizlösungen weltweit einsetzen wollen.« Die halbhermetischen CO₂- und Low-GWP-Hubkolbenverdichter und Verflüssigungssätze von Bock sollen die Position von Danfoss als Komplettanbieter für umweltfreundliche Kühl- und Heizlösungen stärken – von Produkten und Lösungen bis hin zu Komponenten und Support. Das gemeinsame Engagement der Marken für Innovation, Fachwissen und Unterstützung soll dazu beitragen, die Dekarbonisierung von Kühlketten und Heizsystemen weltweit voranzutreiben.

EINLAUF-ESKORTE GEGEN FAHRERMANGEL

Beim Samstags-Spiel des Fußballvereins TSV 1860 München gegen den FSV Zwickau am 21. Januar begleiteten nicht wie üblich Kinder, sondern LKW-Fahrer die Spieler auf den Rasen. Mit dieser Aktion wollten der Nutzfahrzeughersteller MAN Truck & Bus und der Bundesverband für Güterkraftverkehr Logistik und Entsorgung (BGL) auf den sich massiv verstärkenden Mangel an Berufskraftfahrerinnen und -fahrer aufmerksam machen. Bereits heute fehlen etwa 100 000 Fahrer bundesweit, wodurch die Versorgung der Bevölkerung mit Gütern des täglichen Bedarfs mittlerweile gefährdet sei. Jedes Jahr gehen zudem laut BGL circa 30 000 Berufskraftfahrer in Rente, demgegenüber stehen nur rund 15 000 neue Berufseinsteiger. »Den Fahrermangel nehmen auch wir als Nutzfahrzeughersteller sehr ernst. Wir sehen, dass der Transport- und Logistikmarkt nicht zuletzt wegen der fehlenden Nachwuchskräfte immer mehr unter Druck gerät. Aus diesem Grund möchten wir als MAN mit dieser Aktion ein Zeichen setzen. Denn ohne LKW-Fahrerinnen und -Fahrer stehen die Lieferketten in Europa still«, erläutert Alexander Vlaskamp,



Awareness-Aktion von BGL und MAN in München.

Vorsitzender des Vorstands der MAN Truck & Bus SE. »Wenn wir englische Verhältnisse mit leeren Supermarktregalen verhindern wollen, muss hier auf allen Ebenen – in Politik, Wirtschaft und Gesellschaft – ein konsequentes Umdenken stattfinden. Das heißt deutlich weniger Bürokratie, bessere Arbeitsbedingungen und mehr Wertschätzung für die Leistung der Brummifahrer«, betont BGL-Vorstandssprecher Prof. Dr. Dirk Engelhardt zur Dramatik der Situation.

MAN hat mit »Fahren für Deutschland« eine deutschlandweite Initiative ins Leben gerufen, die nachhaltig das Image des Berufsbildes der Berufskraftfahrenden sowie der Transport- und Logistikbranche steigern soll. Der BGL hat gemeinsam mit vielen anderen Branchenakteuren den Verein Pro-Fahrer-Image »Profi« gegründet und ist überdies auf allen politischen Ebenen aktiv, um für ein besseres Arbeitsumfeld der Brummifahrer zu kämpfen.

ROADSHOW VON MULTIVAC MARKING & INSPECTION

Auch in diesem Jahr macht eine Roadshow von Multivac Marking & Inspection bei Unternehmen in Deutschland und weiteren europäischen Ländern Station. Seit März können sich Kunden so live und ohne Aufwand über Kennzeichnungs- und Inspektionslösungen des Unternehmens informieren. Dieses Mal im Fokus: hochwertige und nachhaltige Lösungen für das Verschließen und Kennzeichnen von Obst- und Gemüsetrays. Multivac bietet neben der Full Wrap-Etikettierung, die bereits im Markt etabliert ist, nun zwei weitere hochwertige und nachhaltige Verpackungslösungen für Fresh Produce Trays an: Während bei der Top Wrap-Etikettierung ein Etikett von oben und über die beiden Seitenflächen des Trays aufgebracht wird, verschließt die Top Close-Etikettierung das Tray mit einem Etikett

von oben. Beide Konzepte seien eine ideale Wahl für Frischeprodukte, die nicht unter Schutzatmosphäre oder luftdicht im Vakuum verpackt werden müssen. So können Schalen einfach und ressourcenschonend mit Etiketten verschlossen und gleichzeitig gekennzeichnet werden. Beide Kennzeichnungslösungen sorgen zudem durch das attraktive Etikett und die recyclingfähige Verpackung für starke Kaufanreize, ist Multivac überzeugt. Die Selbstklebeetiketten auf Trägermaterial bieten nicht nur Raum für Kundeninformation und Marketing – sie eröffnen auch in Bezug auf Materialstärken und Formgebung vielfältige Möglichkeiten der Produktpräsentation. Dabei sind Ausstanzungen oder auch kleberfreie Zonen möglich, um einen Kontakt mit dem Produkt zu vermeiden. Perforationen dienen als



Multivac Roadshow-Fahrzeug ist auf Tour.

Öffnungshilfen und erleichtern dem Verbraucher das Handling. Darüber hinaus befindet sich im Roadshow-Fahrzeug eine große Bandbreite an Musteretiketten und Beispieldrucken für verschiedenste Produkte, von Äpfeln über Beeren bis hin zu Pilzen, Tomaten und Snackgemüse.

NEUES WHITEPAPER LEBENSMITTELKENNZEICHNUNG

Das neue Whitepaper »Lebensmittelkennzeichnung – das sollten Sie wissen!« des Kennzeichnungsanbieters Bluhm Systeme informiert über die zahlreichen gesetzlichen Kennzeichnungsvorgaben für die Lebensmittelindustrie. Denn die Lebensmittelindustrie unterliegt bekanntermaßen strengen Kennzeichnungsvorschriften. Nicht nur die lückenlose Rückverfolgbarkeit der Produkte muss zu jeder Zeit gewährleistet sein. In den meisten Fällen sind auch unbedenkliche Etikettenmaterialien und Druckfarben zu verwenden. Zum Beispiel, wenn sie in direkten Kontakt zu Lebensmitteln gelangen könnten. Vorverpackte Lebensmittel müssen beim Verkauf zudem mit zahlreichen Informationen gekennzeichnet sein.

Studien zeigen laut Bluhm, dass Verpackungskennzeichnung vor allem im Lebensmittelsektor einen entscheidenden Einfluss auf die Kaufentscheidung haben kann. Eine verbraucherfreundliche Kennzeichnung, die Transparenz und Sicherheit bietet, könnte ein nicht zu unterschätzender Wettbewerbsvorteil sein. Daher zeigt das Whitepaper Möglichkeiten, wie Hersteller am Point-of-Sale mit Hilfe von freiwilligen Logos und Siegeln punkten können.



Zur Lebensmittelkennzeichnung hat Bluhm Systeme jetzt ein Whitepaper publiziert.

Insbesondere im Lebensmittelsektor herrschen zum Teil extreme Produktionsumgebungen. Dabei haben die einzelnen Nahrungsmittelarten sehr spezifische Anforderungen an die Kennzeichnungstechnik. Eine Fülle an verschiedenen Kennzeichnungslösungen für die unterschiedlichen technischen Besonderheiten sowie

Praxisbeispiele anhand zahlreicher Lebensmittelgruppen werden im Whitepaper aufgeführt. Das Whitepaper »Lebensmittelkennzeichnung – das sollten Sie wissen!« steht zum kostenlosen Download bereit: <https://www.bluhmsysteme.com/whitepaper/etikettieren-und-codieren-in-der-nahrungsmittelindustrie.html>

CHEMOURS KÜNDIGT KÄLTEMITTEL DER NÄCHSTEN GENERATION BIS 2025 AN

Das US-Unternehmen Chemours hat auf der AHR-Expo 2023 in Atlanta/Georgia seinen Drei-Stufen-Plan zur Entwicklung von Wärmemanagement-Lösungen der nächsten Generation vorgestellt. Er umfasst den Einsatz bereits auf dem Markt erhältlicher Produkte, die Zusammenarbeit bei der Entwicklung neuer Blends sowie und die Entwicklung von Produkten der nächsten Generation. Stufe 1 umfasst den Einsatz bereits kommerziatisierter Produkte und beinhaltet das kontinuierliche Engagement des Unternehmens, den Einsatz seiner aktuellen Produkte weiter voranzutreiben. Dazu gehören die ozonunschädlichen Low-GWP-Kältemittel der Opteon XL und XP Reihe. Sie bieten laut Chemours eine ausgewogene Kombination aus Leistung, Nachhal-

tigkeit und Kosteneffizienz und sind in die Sicherheitsklasse A2L (schwer entflammbar) eingestuft. Stufe 2 konzentriert sich auf die Zusammenarbeit mit Kunden, um die am besten geeigneten, in der Entwicklung befindlichen Blends zu identifizieren, die die Anforderungen der kommenden Phase-Down-Schritte erfüllen und das bestehende Portfolio von Chemours an Lösungen mit sehr niedrigem GWP, zum Beispiel Opteon YF, zu ergänzen. Basierend auf den Leistungs-, Sicherheits- und Nachhaltigkeitseigenschaften des Opteon Portfolios umfasst Stufe 3 Investitionen in die Entwicklung von Wärmemanagement-Lösungen der nächsten Generation. Chemours erwartet, dass diese neuartige Fluor-technologie in der Lage ist, wichtige

Eigenschaften wie GWP, Brennbarkeit, Abbau in der Atmosphäre und Leistung in Einklang zu bringen, um Anforderungen der Kunden und der sich immer weiter entwickelnden regulatorischen Landschaft zu erfüllen. Diese innovativen und nachhaltigen Lösungen sollen ab 2025 für die Evaluierung durch Kunden zur Verfügung stehen. »Wir haben uns der Fluorchemie verschrieben und glauben an ihr Potenzial, Technologien möglich zu machen, die die Welt verändern können. Dank kontinuierlicher Weiterentwicklung werden wir in der Lage sein, die Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen und hocheffiziente Systeme zu entwickeln, die weniger Energie verbrauchen«, erklärte Alisha Bellezza, President of Thermal & Specialized Solutions bei Chemours.

STAHL AUS DER NACHBARSCHAFT

Mit Wirkung zum 1. Januar ist die Voit Stefan GmbH aus Pleystein Teil der Witron-Gruppe geworden. Das Unternehmen soll sowohl personell als auch organisatorisch in die Firmengruppe integriert werden. Darauf einigten sich Ende November 2022 Witron-Gründer Walter Winkler und Stefan Voit. Beide bezeichneten die zukünftige Partnerschaft als »gegenseitige Win-Win-Situation für weiteres Wachstum und Innovation«. Durch die Übernahme des als »Der Stahlfertiger« bekannten Familien-Unternehmens, wie Witron ebenfalls aus der Oberpfalz, ist der Intralogistik-Anbieter nach eigenen Angaben dem Ziel weiter nähergekommen, Kunden eine noch größere Fertigungstiefe

»aus einer Hand« anbieten zu können. Neben seinem ursprünglichen Kerngeschäft soll die Voit Stefan GmbH den Logistik-Generalunternehmer bei der Herstellung von Bühnen-Konstruktionen, der Fertigung von Zubehör-Teilen für den AKL-Stahlbau sowie bei der Teile-Fertigung für Fördertechnik-Elemente unterstützen. Die im Jahr 2002 gegründete, international tätige Voit Stefan GmbH beschäftigt aktuell gut 80 Mitarbeiter und verarbeitet auf einer Produktionsfläche von 25 000 Quadratmetern jährlich zwischen 10 000 und 12 000 Tonnen Stahl. Der Jahresumsatz beträgt mehr als 20 Millionen Euro. Sämtliche Mitarbeiter werden übernommen. Stefan Voit bleibt verantwortlicher Ge-



Die Voit Stefan GmbH hat seinen Sitz ein Dorf neben Witron und verarbeitet jährlich auf einer Produktionsfläche von 25.000 Quadratmetern zwischen 10 000 und 12 000 Tonnen Stahl.

schäftsführer des Unternehmens und verstärkt zusätzlich die Firmenleitung der Witron-Gruppe.

Foto: Voit Stefan GmbH

SERVICEABTEILUNG BEI UNITECHNIK UNTER NEUER LEITUNG

Kundenservice neu denken – unter diesem Motto richtet die Unitechnik Systems GmbH die eigene Serviceabteilung in Zukunft aus. Unter der neuen Leitung von Daniela Kücken soll das Thema »Predictive Service« an erster Stelle stehen. Technologiekompetenz gepaart mit mehr als 50 Jahren Erfahrung in der Automatisierung und Behebung von Störungen von hoch automatisierten Produktions- und Logistik-Anlagen sollen Störungen und Ausfälle proaktiv verhindern. Kücken hat zum 1. November 2022 die Leitung der Serviceabteilung bei Unitechnik übernommen. Damit folgt sie auf Hartmut Krüger, der die Abteilung Service aufgebaut hat und nun nach 36 Unitechnik-Jahren in den Ruhestand gegangen

ist. Die Diplom-Wirtschaftsingenieurin für Unternehmenslogistik bringt Erfahrung aus fünf Jahren Projektmanagement bei einem Generalunternehmen für automatische Logistikzentren sowie Know-how aus zehn Jahren Logistikplanung und -beratung im deutschen Mittelstand mit. Bei Unitechnik ist sie seit April 2021 tätig – anfangs als stellvertretende Abteilungsleiterin in der Informatik. »Durch die Erfahrung aus der Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Technologiepartnern wollen wir Lösungen und Modernisierungen für Bestandsanlagen bieten. Durch frühzeitige Maßnahmen wollen wir so bekannte und altersbedingte Störungsbilder und deren Ursachen abstellen, noch bevor sie den laufenden Betrieb negativ be-

einflussen«, erklärt Kücken. Um das zu erreichen, setzt die Abteilung auf digitale Konzepte und Daniela Kücken die Entwicklungen

im Bereich der KI. Dazu wird eine Vielzahl von Daten erhoben und laufend analysiert. Diese sollen in Kombination mit den Erfahrungen vergangener Serviceaktivitäten mögliche Störungen der Anlagen prognostizieren. Das ermöglicht frühzeitige Gegenmaßnahmen wie Reparaturen oder den Austausch von Teilen – aber auch rechtzeitige Erweiterungen, um Engpässen vorzubeugen. Das soll nicht zuletzt den Ansatz der Lifetime-Partnerschaft, den Unitechnik verfolgt, stärken.



Quelle: Unitechnik Systems GmbH

NAGEL-GROUP NIMMT NEUES WAREHOUSE NAHE PRAG IN BETRIEB

Die Nagel-Group hat einen neuen Logistikstandort im tschechischen Ostředek in Betrieb genommen. Die Logistikhalle mit 15 000 Palettenstellplätzen liegt 40 Kilometer südlich von Prag. Ab Sommer 2023 soll die Kapazität um weitere 11.000 Stellplätze erhöht werden. Das neue Warehouse bietet Stellflächen in den Temperaturbereichen Trocken und Ambient, zudem werden vielfältige Value-Added-

Services erbracht. »Um dem Angebot und der Nachfrage nach Kapazitäten gerecht werden zu können, werden wir bis zum Sommer 2023 zusätzliche Lagerfläche anmieten und unseren Logistikstandort in Říčany-Jažlovice modernisieren«, erklärte Lukáš Rek, Managing Director Nagel Česko. Dieser Standort befindet sich nur 20 Kilometer von dem neuen Warehouse entfernt und soll sich auf die Temperaturberei-

che Ambient, Chilled und Ultra-fresh fokussieren. Im Bereich Chilled werden der Bereich Value-Added-Services und ein Crossdock weiter ausgebaut. Das Crossdock in Říčany-Jažlovice wird zwischenzeitlich erneuert, umgebaut und vergrößert. »Mit diesem Umbau modernisieren wir den Standort und stellen unseren Kunden zusätzliche Umschlagsfläche und weitere Palettenstellplätze zur Verfügung«, so Rek.

NEUES MULTIFUNKTIONALES MDE-TERMINAL

Casio hat auf der Euroshop in Düsseldorf mit dem Mobilcomputer DT-X450 ein multifunktionales MDE-Terminal mit Betriebssystem Android 11 vor gestellt, das laut Hersteller durch Ergonomie, Vielseitigkeit und beste Konnektivität überzeugt. Davon sollen Anwender im Einzelhandel am POS, bei der Kommissionierung von Aufträgen, bei der Durchführung von Inventuren sowie bei der mobilen Datenerfassung in der Transport-, Versand- und Lagerlogistik profitieren. Zu Ergonomie und einfacher Bedienung tragen ein geringes und zudem gut ausbalanciertes Gewicht von nur 260 Gramm bei sowie ein lichtstarkes 3,2-Zoll-Display, das in jedem Helligkeitsszenario eine kontrastoptimale und spiegelungsfreie Ablesbarkeit von Informationen gewährleistet. Über vier wahlweise bedienbare Triggertasten – je eine an der Vorder- und der Rückseite sowie der linken und rechten Geräteseite – können Barcodes in Sekundenbruch-

teilen erfasst und gespeichert werden. Verschiedene Scan-Modi ermöglichen zudem das sichere Lesen über große Distanzen, das kontinuierliche Erfassen mehrerer Codes hintereinander in einem Scanvorgang oder die Pulkidentifikation mehrerer Label. Dabei ermöglicht die Betriebsdauer von bis zu 25 Stunden ein langes Arbeiten ohne Ladepause. Entwickler können dank des Betriebssystems Android neben den hierfür entwickelten Geschäftsanwendungen auch eigene Apps oder branchenspezifische Software-Applikationen von Drittanbietern auf dem DT-X450 ausführen. Je nach Modell kann das MDE-Terminal über Bluetooth 5.1 und W-Lan hinaus um Features wie NFC-Technik, LTE und eine 13-Megapixel-Kamera erweitert und werden. Die Schutzart IP67 als Schutz vor dem Eindringen von Staub und Feuchtigkeit in das Gehäuse unterstreicht die Eig nung des DT-X450 für anspruchsvolle Umgebungsbedingungen im Innen-



Das neue Mobilterminal DT-X450 von Casio.

und Außenbereich, so Casio. Dank des Drei-Meter-Sturzschutz bleibt die zuverlässige Funktion des Gerätes auch nach einem Herabfallen auf den Boden vollständig erhalten.

CERTICOLD PHARMA LABEL FÜR DIE TRANSPORTBOX RCW25

Die Transportbox RCW25 von B Medical Systems wurde von Certicold Pharma für die Einhaltung der EU Good Distribution Practices (GDP) zertifiziert. Es ist damit nach Angaben des Anbieter von Lösungen für die medizinische Kühlkette die erste medizinische Transportbox, die diese Zertifizierung erhalten hat. Das unabhängige europäische Konformitätslabel für die Kühlkette von Gesundheitsprodukten bescheinigt die Einhaltung der GDP-Richtlinien. Es wird von einem unabhängigen Ausschuss von Kühlkettenexperten vergeben und garantiert eine hohe Kühlleistung und strenge Temperaturvorgaben. Die Transportbox RCW25 von B Medical Systems wird für den sicheren Transport oder die vorübergehende Lagerung von Impfstoffen, Medikamenten und anderen Laborpräparaten im vorgesehenen Temperaturbereich eingesetzt. Die Transportbox bietet als Teil von Kühlkettenlösungen ein breites Spektrum an Lagertemperaturen von -80°C bis +8°C, abhängig von der Verwendung von Kühlakkus, Phasenwechselmaterialien (PCM) oder Trockeneis, und ist dafür ausgelegt, biologische



Die Transportbox RCW25 von B Medical Systems.

Produkte bei Umgebungstemperaturen von -20°C bis +43°C sicher aufzubewahren. »Das Certicold Pharma-Label für unser Produkt ist ein Beweis für die Qualität und die Standards, die B Medical Systems auf dem Gebiet der medizinischen Kühlkette bietet«, sagt Luc Provost, CEO von B Medical Systems. Die medizinische Transportbox RCW25

erhielt die Zertifizierung nach einer Reihe von Audits und Verifizierungstests, die die Kontrolle der Isolierung und der jahreszeitlich bedingten Temperaturschwankungen sowie die Prüfung ihrer mechanischen Festigkeit umfassten, die in mehrfacher Hinsicht überprüft wird, einschließlich der Effizienz der Schließ- und Öffnungssysteme der Produkte.

KMW PRÄSENTIERT NEUE GENERATION KÜHLMÖBEL

Unter dem Motto »Für uns sind alle Kunden VIPs...weil Sie es uns wert sind!« hat KMW Kühlmöbelwerk auf mehr als 300 Quadratmetern Standfläche seine neue Generation Kühl- und Tiefkühlmöbel präsentiert, die alle Segmente des Lebensmitteleinzelhandels bedienen. »Vom Convenience Shop über den Discounter bis hin zum Vollsortimenter sind unsere Produkte für alle Anbieter der LEH-Branche verfügbar«, erklärt Vertriebsleiter Goran Simic. Jeder Kunde, so die Überzeugung bei KMW, verdient die für ihn optimale Kühlösung. Ob Ein- oder Doppelluftschieleiersystem, ob Normal- oder Tiefkühlung, ob Kältemittel R455a oder CO₂: KMW hat sich auf die Fahnen geschrieben, für die vielfältigen und sich wandelnden Be-

dürfnisse im LEH die passende Lösung zu bieten. Weil vor allem die Nachfrage nach umweltfreundlichen und ressourcenschonenden Lösungen in den vergangenen Jahren stark gestiegen sei, stellte KMW ein Produkt besonders in den Fokus: Die Ko Mod-Box, das Hybridsystem des Herstellers aus Limburg. Das dezentrale System kommt ohne zentrale Kälteanlage aus, da die Boxen direkt auf oder neben dem jeweiligen Möbel montiert werden. Darüber hinaus trage die Ko Mod-Box zu einem reduzierten carbon footprint bei, erklärt Simic: »Die Ko Mod-Box benötigt nur geringe Mengen Kältemittel und ist daher besonders umweltfreundlich.« Der Verzicht auf einen zentralen Kältemaschinenraum macht die Wartung

des Hybridsystems zudem besonders einfach und kostengünstig. Die Ko Mod-Box ist mit allen Kühlmöbeln von KMW kombinierbar und findet auch in kleineren Verkaufsräumen problemlos Platz. Sowohl Wandkühlregale als auch Ko Mod-Box wurden von den Kältespezialisten aus Limburg überarbeitet und optimiert. Mit seiner Präsenz auf der Euroshop wollte das Limburger Kühlmöbelwerk KMW auch bewusst ein Zeichen der Stetigkeit und Verlässlichkeit setzen: »Uns ist es wichtig, als Dienstleister auf der Euroshop dabei zu sein«, sagt Geschäftsführer Lothar Vogel. Zahlreiche Mitbewerber hatten ihre Präsenz aufgrund von Lieferkettenengpässen und Inflation in diesem Jahr abgesagt.

KOCHER ERWEITERT DIE GESCHÄFTSFÜHRUNG

Die Kocher Regalbau GmbH stellt sich neu auf und erweitert die Geschäftsführung. Frank Kocher, der bereits seit über zehn Jahren als geschäftsführender Gesellschafter das Unternehmen leitet, führt seit 1. Januar 2023 gemeinsam mit Ingo Fischer als weiteren Geschäftsführer das anhaltende Wachstum und die strategische Expansion fortführen. Fischer, gebürtiger Bad Mergentheimer, verantwortet in seiner neuen Position die Bereiche Vertrieb, Marketing, Beschaffung sowie HR und soll darüber hinaus die Struktur für zukünftiges Wachstum schaffen. Er verfügt über umfangreiche Erfahrungen in der Intralogistik und be-

sitzt tiefgreifende Marktkenntnisse. »Ich freue mich sehr, mit Ingo Fischer einen erfahrenen Mann aus der Region gewonnen zu haben, der die Unternehmenswerte teilt und maßgeblich zum weiteren Erfolg des Unternehmens beitragen wird«, kommentierte Frank Kocher. Kocher ist seit 55 Jahren Spezialist in Sachen Regalstahlbau und Pionier der Silobauweise. Das Unternehmen entwickelt, liefert und montiert effektive Hochregallager weltweit. Kocher hat einen aktuellen Umsatz von 75 Millionen Euro und weit über 600 erfolgreich abgeschlossenen Projekten in der bisherigen Firmengeschichte.



Frank Kocher (links) und Ingo Fischer

EISMANN UNTERSTÜTZT ERDBEBENOPFER

Mit gleich zwei Aktionen sammelt der Tiefkühl-Lieferdienst Eismann Spenden für die Erdbebenhilfe in Syrien und der Türkei. »Gemeinsam für andere« lautet das Motto, unter dem sich das Unternehmen aus Mettmann und die Düsseldorfer Eishockey-Gemeinschaft (DEG) zu einer gemeinsamen Hilfsaktion zusammengeschlossen haben. Gestartet ist die Aktion beim Heimspiel der DEG am 26. Februar gegen den EHC München, wo Infoflyer verteilt wurden. Die Fans haben hier die Möglichkeit, im Onlineshop des Tiefkühlspezialisten

mit dem Aktionscode »DEGspende« zu bestellen - der volle Betrag der Bestellung wird im Anschluss an die Aktion Deutschland Hilft e.V. gespendet. Der Tiefkühl-Lieferdienst intensiviert mit dieser Aktion sein Engagement, denn bereits kurz nach der Katastrophe hatte das Unternehmen Spendenprodukte ausgelobt, bei denen pro verkauftem Artikel ein Euro gespendet wird. »Inspirierte durch das Benefizkonzert der Toten Hosen im Düsseldorfer PSD-Bank-Dome zugunsten der Erdbebenopfer, haben wir uns mit der DEG zusammen

getan und ebenfalls eine Spendenaktion gestartet«, erklärt Elmar Westermeyer, Geschäftsführer von Eismann. Bis zum 12. März konnten Interessierte im Onlineshop oder über die Eismann-App ein Kundenkonto anlegen, beliebig viele Produkte bestellen und beim Bestellabschluss den Gutscheincode »DEGspende« eingeben. Schon fließt der gesamte Betrag an die Erdbebenhilfe. »Schon in den ersten Wochen der Spendenaktion sind mehr als 10 000 Euro zusammengekommen«, berichtet Westermeyer.

REWE INTERNATIONAL SETZT AUF KÖRBER-WMS

Die Rewe International AG will an rund 40 europäischen Standorten das Warehouse Management System (WMS) von Körber einsetzen. Die Wahl fiel auf K.Motion WMS zur Optimierung einer komplexen Prozesslandschaft, mit der ein Höchstmaß an Flexibilität Einzug hält, um den vielschichtigen Anforderungen des Einzelhandels mit Lebensmitteln und Drogerieartikeln zu begegnen. »Die Logistik steht heute vor vielen großen Herausforderungen. Dazu gehören plötzliche Lieferengpässe, steigende Kundenerwartungen, immer größere Sortimente sowie hybride Fulfillment-Konzepte und der Fachkräftemangel«, erläutert Michael Brandl, EVP Operations Software Emea der Körber Business Area Supply Chain.

»Das führt zu deutlich höheren Anforderungen an die Effizienz und Transparenz im logistischen Betrieb, für die digitalisierte Strategien unumgänglich werden, um auch neue Potenziale der Datennutzung und -analyse zu erschließen.« Der Rollout erfolgt in zwei Schritten. In der Pilotphase bis Mitte 2025 implementiert Körber das WMS an fünf Standorten für Trocken- und Frischessortimente sowie Cross Docking. Im Zuge der Einführung erfolgt auch die Anbindung an das vorhandene ERP-System der Rewe International AG. Die weiteren 35 Standorte sollen mit Unterstützung seitens Körber durch die Rewe International AG umgestellt werden. Der Rollout soll bis Ende 2028 abgeschlossen sein. »Ausschlaggebend

war für uns die Unterstützung durch einen starken Partner wie Körber, der auch internationale Erfahrung mitbringt. Mit dieser Lösung wird unsere Logistik langfristig bei sich ändernden Anforderungen im Einzelhandel mitwachsen«, erläutert Manfred Mülleder, Projektleiter WMS bei Rewe International AG. »Möglich wird das etwa über die moderne Business Process Engine des WMS, über die Geschäftsabläufe flexibel und ohne zusätzlichen Aufwand unmittelbar angepasst werden können. Mit der von Körber entwickelten Softwareplattform blicken wir positiv in die Zukunft – und sind sowohl auf kommende Automatisierungsprojekte als auch erwartetes Unternehmenswachstum bestens vorbereitet.«

RHENUS ÜBERNIMMT THERMOLOGISTIKER MTS MÄLÖ

Der weltweit operierende Logistikdienstleister Rhenus baut sein Netzwerk in Skandinavien mit der Akquisition des schwedischen Straßentransportexperten MTS Malmö Transport & Spedition AB weiter aus. Rhenus vertieft damit das Dienstleistungsportfolio im Transport von Stückgut und temperaturgeführten Gütern sowie in der Zollabfertigung – und gewinnt neue Verbindungen nach Mittel- und Osteuropa sowie in die Türkei hinzu. Die MTS Malmö Transport & Spedition AB blickt auf mehr als 30 Jahre Logistikerfahrung zurück und hat ihren Sitz mit einer Cross-Dock-Anlage im südschwedischen Logistikhub Malmö. MTS bietet ihren Kunden alle Transportarten wie FTL, LTL und Sammelladungen an sowie ADR-Transporte und solche mit temperaturgeführten Fahrzeugen – für Pharmazeutika, Frischwaren und andere temperaturempfindliche Waren. Zudem ist der Logistiker von der schwedischen Zollbehörde AEO-



zertifiziert (Zugelassener Wirtschaftsbeteiligter) und gewährleistet so eine reibungslose Zollabfertigung für Kunden. So hat auch das Terminal in Malmö den Status eines Zolllagers inne. Das Unternehmen bringt bestehende und gut etablierte Routen in mittel- und osteuropäischen Märkte sowie in die Türkei mit. Die Rhenus Gruppe hat im vergangenen Jahr in der gesamten

skandinavischen Region expandiert. Rhenus eröffnete 2022 Standorte in Norwegen und Dänemark und erwarb im selben Jahr einen der führenden dänischen Drittlogistikspezialisten, DKI, mit 310 000 Quadratmetern Lagerfläche. Rhenus sieht in der nordischen Region ein enormes Wachstumspotenzial und plant dort auch in Zukunft weitere Investitionen.

Inserentenverzeichnis

Brightec	13	Logimat	21
CMM	29	Plattenhardt + Wirth	43
Dambach	11	Stark Reinigungsgeräte	25
Dematic	15	tip group	U4
Knapp	Titelseite	transport logistic	39

Kühl- und Tiefkühllagerhäuser

TELEDOOR

- Kühl- und Tiefkühlzellen
- Kühl- und Tiefkühlraumtüren
- Klima- und Prüfzellen
- Reinraumtechnik
- Maschinenverkleidungen

www.teledoore.de
Tel. +49 (0) 5429 94 45-0

Nutzen Sie FRIGOQUIP
Luftschieleieranlagen,
damit die **Kälte** im Kühlraum bleibt!

FRIGOQUIP GmbH
Denkmalsweg 1
49324 Melle
Tel: (0) 5422 - 7091945
Fax: (0) 5422 - 7091947
www.frigoquip.de
www.disinfecto.de



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

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

Tiefkühlschutzbekleidung



KÄLTESCHUTZ
MIT SYSTEM

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

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

Hochregal-Silos

Logistikkatalog

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

Logistics.ag

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

Software

BRISOFT AG

Brisoft AG Systems Automation
Schäferweg 16, CH-4057 Basel
Tel. 061 639 20 20, Fax 061 639 20 99
E-Mail: info@brisoft.ch – www.brisoft.ch

AKTUELLE
NEWS,
TERMINE UND
ARTIKEL AUF

WWW.FRISCHELOGISTIK.COM

Planung



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

Lagerlogistik

KNAPP

Intelligente und
nachhaltige
Lösungen
für die gesamte
Lebensmittel
Supply Chain.



Wäge-technik

RHEWA

Waagen

Waagen für
die Foodindustrie!

RHEWA-WAAGENFABRIK GmbH & Co. KG
40822 Mettmann • www.rhewa.com

Vermietung

KAUFEN MIETEN LEASEN + Herstellerneutral + Markenfabrikate + Deutschlandweit

GTI Miet-Fahrzeug Center 
Trailer sind
unser Ding!

Wirtschaftliche und unabhängige Lösungen für:
Kipper + Kühler + Schubboden + Gardine

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

Tiefkühlsattel Mietrate monatlich z.B.: € 1.095,00

MASCHINEN-MACCHIATO

Irgendwann werden wir uns vielleicht daran zurückerinnern, dass die Zusammenarbeit mit einem Roboter früher etwas Besonderes war. Etwas, worüber man zum Beispiel in einer Pressemeldung stolz berichtet. Glaubt man Terminator-Erfinder James Cameron, wird es ein ungläubiges, schaudern-des Erinnern sein, weil die Maschinen mittlerweile nicht mehr technische Helfer, sondern unmenschliche Unterdrücker sind. Optimisten gehen eher von der Art Erinnern aus, wie wir heute an die ersten Berichte über internetfähige, fotografierende Mobiltelefone mit Riesenfarbbildschirm zurückdenken: Ach ja, das gab es früher wirklich nicht.

Der Lebensmittelhersteller Alpro hat im Februar des gegenwärtigen Jahres 2023 auf jeden Fall ein Beispiel für Technikbegeisterung geliefert. Die Danone-Tochter teilte mit, dass sie bis Ende März die vollautomatisierte Coffee Bar »the moc« am Berliner Ostbahnhof mit pflanzlichen Milchalternativen zur Zubereitung der Kaffeespezialitäten beliefert. Vom Americano bis zum Flat White – bestellt werden kann bei »the moc« kurz vorab per App oder direkt vor Ort. Jedes der 15 Getränke wird von dem Roboter frisch aufgebrüht und serviert – in höchster Barista-Qualität, wie versprochen wird. Für die pflanzlichen Varianten werden Alpro Barista Sojadrink und Alpro Barista Haferdrink genutzt.

Die beiden Hamburger Dilara Sayim und David Szielenski haben the moc erfunden und damit beim Retail Startup-Programm DB Mindbox gewonnen. Seit Ende letzten Jahres steht der kleine Stand nun am Berliner Ostbahnhof. Mit wenigen Klicks kommen Kaffeegenießer hier rund um die Uhr auf ihre Kosten. Für die beiden Gründer ist neben der Auswahl der richtigen Bohnen, der Wasserqualität und der Brühzeit die Wahl der pflanzlichen Milchalternative von zentraler Bedeutung. »Wir möchten mit unserem vollautomatisierten Barista natürlich auch pflanzliche Optionen bieten. Während der Produktentwicklung haben wir sehr viele pflanzliche Drinks mehrere Wochen lang getestet. Letztlich haben wir uns für Alpro Barista Haferdrink und Barista Sojadrink entschieden. Beide ergänzen unseren eigens für the moc entwickelten, handgerösteten Kaffee hervorragend und haben uns sowohl geschmacklich als auch mit Ihrer tollen Schäumbarkeit überzeugt,« so Mitbegründerin Sayim.

Neben dem Geschmack sei aber, so Sayim, die technische Machbarkeit entscheidend. Verschiedene Schaumkonistenzen, ob luftigfluffig oder kompakt, ließen sich mit vielen pflanzlichen Alternativen herstellen. Im wichtigsten Test, dem sogenannten Absetztest, konnte aber nur Alpro überzeugen. »Bei einigen Drinks setzen sich nach einer gewissen Zeit die Soja- oder Haferbestandteile ab. Die abgesetzten Sedimente würden nicht nur die feine Mechanik verstopfen – der Geschmack und die Qualität des zubereiteten Getränks würden erheblich leiden. Bei Alpro gab es keine Absetzung, die Drinks bleiben super homogen. Deshalb liebt the moc Alpro – super Geschmack, klasse Schaum und technisch top!«, erklärt sie. (ms)



So unscheinbar sieht »the moc« aus und braut Kaffeespezialitäten für Bahnreisende.

BGL Magazin

6 MAL IM JAHR!

BGL
LAGER
BERUF
LOGISTIK
FUHRPARK
TRANSPORT
MANAGEMENT
ENTSORGUNG
UMWELTSCHUTZ



Das BGL-Magazin ist das **Verbandsmagazin** des Bundesverbandes Güterkraftverkehr Logistik und Entsorgung (BGL) und seiner Landesverbände mit rund 7000 Mitgliedsunternehmen. Das Magazin berichtet über die wichtigsten Aktivitäten und Positionen des Verbandes, das weitere redaktionelle Angebot erstreckt sich über das gesamte Themenspektrum von Güterkraftverkehr, Logistik und Entsorgung.



Bundesverband
Güterkraftverkehr Logistik
und Entsorgung (BGL) e.V.



ERLING

WIR BEWEGEN DIE ZUKUNFT



Individuelle Mietkonzepte

90.000+ Fahrzeuge in Europa

Wartung & Reparatur von Kundenfotten

Gebrauchtfahrzeugverkauf

Digitale Services



Besuchen Sie uns:
Halle A6, Stand 101/202

FLEXIBEL BLEIBEN

TIP Mietlösungen

Jetzt Angebot einholen!

0800 888 50 51 · info-central@tip-group.com
www.tip-group.com



GROUP