

FRISCHE LOGISTIK



20. Jahrgang 2022 | Ausgabe 4/2022



Identtechnik

Validierungsprozesse im
Bereich Life Science

Lager- und Regaltechnik

Hygienische, flexible
Baukasten-Lösungen

Messen und Veranstaltungen

Transfrigoroute frisch
aufgestellt

Titelstory

Pfenning kommt Nachfrage
nach temperaturgeführten
Logistikflächen und
-services nach



SELBST 49 MINUSGRADE KÖNNEN DICH NICHT SCHRECKEN.

Unsere Kälteschutzkollektionen wurden speziell für extreme Temperaturen entwickelt und sind so konzipiert, dass sich die einzelnen Produkte sinnvoll ergänzen. Von Kopf bis Fuß, von innen nach außen. Auch viele Damenmodelle erhältlich.

www.hb-online.com



HB Protective Wear GmbH & Co. KG
Phone + 4 9 2639 83 09 - 0
www.hb-online.com

be safe. we care.

NEUE NORMALITÄT

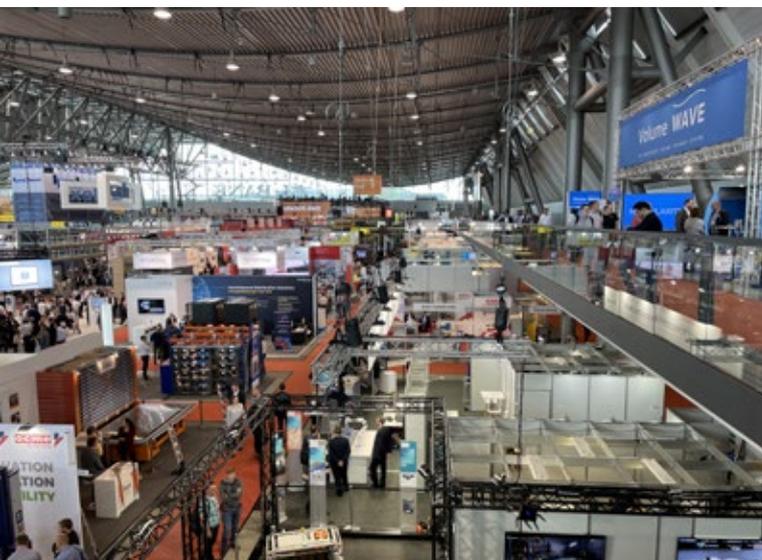
Nach bald zweieinhalb Jahren war sie jetzt wieder zurück, die Logimat. Und zwar eigentlich so wie immer, sprich mit vielen Besuchern in den zehn Hallen der Landesmesse Stuttgart, Ausstellern und Neuheiten aus allen Bereichen der Intra-logistik – und ohne Maske. Dabei war das Motto der Messe eigentlich »Smart – Sustainable – Safe«, im Vorfeld der Messe wurde stets pflichtschuldig auf die geltenden Corona-Schutzmaßnahmen des Landes Baden-Württemberg und des Messegeländes verwiesen. Doch die Freude über das, was Messeleiter Michael Ruchty vom Messeveranstalter Euroexpo Messe- und Kongress-GmbH einen »gelungenen Neustart nach fast 40 Monaten pandemiebedingter Messepause« nannte, und die Inzidenzen damals Ende Mai von um die 200 pro 100 000 Einwohnern ließen Besucher und Aussteller die wiedergewonnene Normalität genießen. 50 000 Fachbesucher zählten die Veranstalter auf der Logimat 2022, in Spitzenzeiten strömten am zweiten Messetag 3000 Fachbesucher inner-

halb von zehn Minuten durch die Drehkreuze am Einlass zu den Messehallen, berichtete Euroexpo stolz in der Abschlusspressemeldung. 1571 gemeldete Aussteller aus 39 Ländern, darunter rund 393 Neuaussteller, präsentierten an den drei Messetagen ihre aktuellen Lösungen, Systeme und Geräte für zuverlässige Automatisierung und digitale Transformation. »Bereinigt um die pandemiebedingten Einschränkungen kann man dieses Ergebnis in allen Kategorien als Fortsetzung der Logimat-Erfolgsstory bezeichnen«, resümierte Ruchty. Mit einer Ausstellungsfläche von mehr als 125 000 Quadratmetern in allen zehn Hallen war das Stuttgarter Messegelände auch in diesem Jahr komplett ausgebucht. Kam es fast allen schon in diesem Jahr so vor, wird selbst nächstes Jahr noch nicht alles wieder beim Alten sein: Statt im Februar oder Anfang März soll die nächste Logimat erst vom 25. bis 27. April 2023 stattfinden – nur zwei Wochen vor der Transport Logistic 2023, die vom 9. bis 12. Mai geplant ist. Zeitgleich zur Logimat fand auch die Jahreshauptversammlung von Transfrigoroute Deutschland erstmals seit

Beginn der Coronapandemie wieder »live« statt (siehe S. 8). Wie bei so vielen Vereinen hatten sich über die präsenttrefenlose Zeit Personalentscheidungen angestaut – bereits 2020 hatte der langjährige TD-Vorsitzende Hubertus Kobernuß die letzten Unternehmensbereiche seiner Spedition an das Nalog-Mitgründungsmitglied Werther Logistik veräußert und war damit streng genommen nicht mehr in dem Bereich geschäftlich tätig, für den sich der Verband für temperaturgeführte Transportlogistik und die darauf spezialisierte Zuliefererindustrie einsetzt. Jetzt wurde in Hamburg ein Nachfolger für Kobernuß als neuer Vorstandsvorsitzender gewählt und der Uelzener Spediteur zum Ehrenvorsitzenden ernannt. Eine aufschlussreiche Lektüre dieser Ausgabe unserer Fachzeitschrift wünscht



Marcus Sefrin, Chefredaktion



Messetrubel in Halle 1 wie vor Corona – und die Frischelogistik mittendrin. Na gut, rechts am Rand.



Das Frischelogistik-Team auf der Logimat (von links): Anna-Lena Wahl, Marcus Sefrin, Ute Friedrich.

INHALT

Lager- und Regaltechnik

- Neues Logistikzentrum für Frischgeflügelbetrieb Borgmeier 12
- Jumbo Supermärkten automatisiert mit Witron die Frischelogistik..... 18
- Hochautomatisiertes System für Bells Fleisch- und Convenience-Produkte 30
- Neue Materialfluss-Lösungen für die Lebensmittel- und Pharmabranche 32

Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer

- Hochsicherheits-Großraum-Kühlaufleger für den Transport von Luftfrachtpaletten 11
- Einsätze in Schweden für fahrzeugbetriebene V-1000 14
- Krones Servicenetz-Kooperation entwickelt sich 16
- Speziellösungen im Doppelpack von Van Eck..... 22

Identtechnik

- Validiertes Labelling für Life Science 34

Kältetechnik und Kühlmöbel

- German Innovation Award für Güntner Lüftkühler 17
- Panasonics Smartlocker für Online-Shopping von Lebensmitteln 24
- Zukunftssichere Kältetechnik für die Gewerbekühlung ... 42
- Grundsteinlegung für einen neuen Viessmann-Standort in Legnica 43

Transport und Logistik

- Pilotprojekt für Liefer- und Abholdienst bei Alnatura..... 21
- Trans-o-flex testet Zustellung per Lastenrad 46



12

Frischgeflügel-Logistikzentrum



22

Spezialtrailer



6

Pfennings Immobilienkonzept



26

Hygienisches Skelett

Pharma

- Etiad Cargo und B Medical Systems entwickeln nachhaltige pharmazeutische Transportlösungen 38
Bito geht mit Pharmalogistik-Onlineshop live..... 45

Verpackung und Kennzeichnung

- Transgourmet setzt in Zell am See auf Transportsicherung Roll-Safe 36

Kühlhausbau und -betrieb

- Pfennings Konzepte um Nachfrage nach temperaturgeführten Logistikflächen und -services nachzukommen..... 6

Supply Chain und Management

- Ausbildungsinitiative dringend angemahnt 44

Software

- Vier Schritte mit SAP EWM mehr Nachhaltigkeit in der Lagerlogistik..... 40
Open Source Dienste als Alternative zur Anschaffung von Branchensoftware..... 48

Messen und Veranstaltungen

- Transfrigoroute Jahreshauptversammlung in Hamburg 8
Guter Start für Empack und Logistics & Distribution in Hamburg.....10

Lebensmitteltechnik und -produktion

- Z-Förderer in hygienischer Skelettbauweise 26
Feldversucht mit Robotertechnik beim Bohnenanbau 29

- News ab 49
Impressum 3
Inserentenverzeichnis..... 54
Bezugsquellen.....55
Fröschel Logistik..... 56

VORSCHAU

Die nächste Frischelogistik erscheint am 14.09.2022.

Schwerpunkthemen

- Kältetechnik und Kühlmöbel
- Fahrzeuge, Aufbauten, Trailer
- Verpackung und Kennzeichnung
- Kühltransport und -logistik
- IAA Transportation, Hannover
- Chillventa, Nürnberg
- Fachpack, , Nürnberg

Redaktions- und Anzeigenschluss ist der 26.08.2022.

IMPRESSUM

Frischelogistik

Erscheinungsweise 6 x jährlich

Verlag

ERLING Verlag GmbH & Co. KG · Klein Sachau 4 · 29459 Clenze
T +49 (0) 58 44/97 1188 0 · F +49 (0) 58 44/97 1188 9
mail@erling-verlag.com · www.erling-verlag.com
www.frischelogistik.com

Redaktion

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

Anzeigen

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

Abonnenten Service

Nicole Schulze-Wons · T +49 (0) 58 44/97 1188 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 01.01.2022

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



WWW.FRISCHELOGISTIK.COM

Energiemanagement: Treffen der VDKL-Technik-Experten

24 Techniker und Unternehmensvertreter trafen sich Mitte Mai zur Sitzung der Technischen Kommission des VDKL in Gießen. In der Technischen Kommission werden u. a. aktuelle logistische und technische Entwicklungen vorgestellt und diskutiert.

Themenschwerpunkte waren diesmal:

- **Effiziente Kältetechnik durch Bedarfsabtauung und die Kopplung mit Photovoltaik (PV)**
- **Moderne Steuer- und Regeltechnik im Kühlhaus**
Einbindung aller Erzeuger (PV, BHKW etc.) an die Energie-Spotmärkte am Beispiel eines Kühlhauses
- **Aktuelle Photovoltaik-Herausforderungen mit Versicherungen**
Neue Anforderungen an den Feuer-Versicherungsschutz sowie Risiken und Praxistipps



Die Technische Kommission des VDKL besichtigt das Tiefkühllogistik-Zentrum der NORDFROST in Mücke.

Nach dem fachlichen Austausch besichtigten die Mitglieder der Technischen Kommission das NORDFROST-Kühllogistikzentrum im hessischen Mücke.

Das hochmoderne Kühlhaus wurde im November 2022 in Betrieb genommen. Der Logistikstandort umfasst insgesamt 46.000 Palettenplätze.

Notfallplan Gas: VDKL und dti fordern Schutz der Tiefkühl- und Frischewirtschaft

Der Bundesminister für Wirtschaft und Klimaschutz hat die zweite Stufe des Notfallplans Gas, die sog. Alarmstufe, ausgerufen.

Dazu erklärten RA Jan Peilnsteiner, Geschäftsführer des Verbandes Deutscher Kühlhäuser & Kühllogistikunternehmen (VDKL) und Dr. Sabine Eichner, Geschäftsführerin des Deutschen Tiefkühlinstitutes (dti) jetzt in einer bundesweiten Pressemeldung:

Die Tiefkühl- und Frischewirtschaft bereitet sich seit Wochen bereits intensiv und soweit wie möglich auf mögliche Gasrationierungen vor. Maßnahmen zur Verbesserung der Energieeffizienz werden bereits seit Jahren kontinuierlich und konsequent durchgeführt und in den letzten Wochen noch einmal verstärkt. Eine Umstellung auf andere Energieträger ist kurzfristig in vielen Produktionsprozessen technisch und logistisch nicht möglich.

Daher fordern dti und VDKL die Bundesregierung und die Bundesnetzagentur auf, alle notwendigen Maßnahmen zu

ergreifen, um die Versorgung der systemrelevanten und schutzbedürftigen Tiefkühl- und Frischewirtschaft sowie die Kühl- und Tiefkühllogistik mit Erdgas durch eine schnelle und klare Priorisierung sicherzustellen. Die Unternehmen brauchen Planungssicherheit. Die Branchen garantieren einen wichtigen Teil der Versorgung der Bevölkerung in Deutschland mit allen temperaturgeführten Lebensmitteln.



Frau Dr. Sabine Eichner und RA Jan Peilnsteiner fordern Schutz der Tiefkühlwirtschaft

Darüber hinaus gewährleisten Kühllogistikunternehmen die Lagerung, den Transport und die Versorgung mit temperaturabhängigen Medikamenten, Impfstoffen Blutplasma und Blutseren.

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.

KOMPLEXITÄT MEISTERN UND KÜHLKETTEN SICHERN

Die Dynamik in der Handelslogistik ist in den letzten Jahren kontinuierlich gestiegen. Verbraucher erwarten immer flexiblere Liefroptionen, zunehmend auch im Bereich des Onlinehandels für Lebensmittel und Getränke. In Bad Hersfeld und Mecklar errichtet Pfenning Logistics aktuell zwei Projekte, um der gestiegenen Nachfrage nach temperaturgeführten Logistikflächen und -services für Lebensmittel nachzukommen.

Während der Coronapandemie ist die Nachfrage nach Onlinelieferservices bei Lebensmitteln enorm gestiegen, wie die Plattform Statista schon im Juni 2021 meldete. Der Umsatz mit Lebensmitteln sei in dieser Zeit um 67 Prozent gestiegen. Auch jetzt, nachdem die Läden und Geschäfte wieder normal geöffnet sind, schätzen viele Konsumenten den Komfort online bestellter

Lebensmittel. Das stellt die Anbieter solcher Services und deren Logistikpartner vor neue Herausforderungen, denn die Produkte sollen frisch und schnell bei den Kunden ankommen. Pfenning Logistics ist ein in dritter und vierter Generation familiengeführtes Unternehmen und deckt Services für eine große Bandbreite an Schlüsselbranchen im Bereich Warehousing, Logistik- und Transportservices ab. Dazu gehören auch namhafte Unternehmen aus dem Konsumgüterbereich und Lebensmitteleinzelhandel, mit denen

das Heddeshheimer Logistikunternehmen eine jahrelange gute Zusammenarbeit verbindet. Im Laufe der nunmehr 90-jährigen Tätigkeit in der Logistik hat sich die Pfenning-Gruppe Know-how und Expertise aufgebaut, die ihr erlauben, tief in die Wertschöpfungskette ihrer Kunden einzusteigen. Diese Erfahrungswerte fließen bereits vor Beginn der eigentlichen Zusammenarbeit in das Logistikkonzept mit ein; beim Bau der eigens entwickelten Immobilienkonzepte Multicube und Freshcube. Hier können nach Über-



Pfenning Logistics hat das Immobilienkonzept Multicube entwickelt und umgesetzt.

zeugung des Unternehmens die speziellen Anforderungen der Branchen an temperaturgeführte Logistik bestmöglich abgebildet werden. Dank des Multi-User-Ansatzes und der modularen Struktur können mehrere Kunden flexibel Halbenabschnitte belegen.

Warehousing mit hohen Nachhaltigkeitsstandards

Der Fokus bei der Immobilienentwicklung liegt neben der Abbildung spezifischer Kundenanforderungen von vornherein auch auf der ökologischen Nachhaltigkeit. Das entspricht dem Anspruch, den das Unternehmen sich selbst auferlegt und der auch von den Kunden und der Gesellschaft zunehmend eingefordert wird. Die Logistikimmobilien verfügen über eine höhere Dichtigkeit als ein Passivhaus. Dank Thermo-Vorsatzschleusen werden unnötige Temperaturverluste weitestgehend vermieden. Zusätzlich werden die Dachflächen standardmäßig mit Photovoltaikanlagen ausgerüstet, die CO₂-neutralen Strom produzieren. So auch aktuell in Mecklar bei Bad Hersfeld, wo der Multicube Osthessen entsteht.

Mit der Entwicklung will Pfenning Logistics der gestiegenen Nachfrage nach Logistikflächen und -services für temperaturgeführte Waren gerecht werden. Besonders für Kunden aus dem Lebensmittel- und Handelssektor bietet der Hedesheimer Kontraktlogistiker passende Warehousing Leistungen. Für das Multicube Osthessen in Mecklar konnte Nestlé als erster Ankerkunde gewonnen werden. Hier wird künftig das Distributionszentrum für Fertigwaren des täglichen Nahrungsmittelbedarfs entstehen. Gepaart mit der zentralen Lage in Deutschland stellt dies einen idealen Ausgangspunkt für die Nutzung beziehungsweise Optimierung von Synergien in der Flächenorganisation aber auch der Warenströme dar, ist Pfenning überzeugt.

Frischelogistik und das Handling von Lebensmitteln erfordern allerhöchste Standards und die Einhaltung strenger Regularien. Deshalb werden alle relevanten Zertifizierungen angestrebt, damit den Kunden und dadurch auch letztendlich den Verbrauchern gegenüber höchste Qualitätsstandards garantiert werden können. Im Betrieb erbringt Pfenning Logistics in Temperaturzonen zwischen 4 und 25 °C verschiedenste Warehousing und Value Added Services. Mit einem umfangreichen Food Defense-Konzept sollen Lebensmittel vor potentieller Kontamination gesichert werden. Dieser Konformität liegen eine Gefahrenanalyse und kritische Kontrollpunkte nach dem HACCP-Ansatz (Hazard Analysis Critical Control Point) zugrunde. Weil der Umsatz mit Bio-zertifizierten Lebensmitteln weiterhin steigt – um 5,8 Prozent in 2021 – will das Unternehmen den Kunden auch in diesem Bereich Expertise bieten. Deshalb sollen die die beiden Logistikzentren künftig auch über eine Bio-Zertifizierung verfügen, wodurch etwa garantiert ist, dass Bio-Produkte von konventioneller Ware getrennt bleiben und entsprechend etikettiert werden.

Die zentrale Lage in Nordosthessen erlaubt eine hervorragende Anbindung an zahlreiche deutsche Ballungsgebiete, sodass Transporte effizient und sicher gekühlt organisiert werden können. Das Distributionsnetz ist eng gewebt, insbesondere durch die jahrzehntelange Präsenz der Herbst Frischelogistik HFL in Bad Hersfeld und Umgebung, die am Standort des Freshcube Osthessen ihren neuen Verwaltungssitz beziehen wird.



Die zentrale Lage der beiden Pfenning-Projekte in Nordosthessen erlaubt eine hervorragende Anbindung an zahlreiche deutsche Ballungsgebiete, sodass Transporte effizient und sicher gekühlt organisiert werden können.

»Unserer Einschätzung nach wird die Nachfrage nach temperaturgeführter Logistik künftig noch zunehmen«, erklärt Martin Königstein, Geschäftsführer von Pfenning Logistics. »Die Pandemie befördert den ohnehin starken Boom im E-Commerce, auch im Bereich Lebensmittel haben sich zudem Onlinehandels-Geschäftsmodelle etabliert. Zusätzlich registrieren wir immer häufiger Störungen in den weltweiten Lieferketten, die dazu führen, dass unsere Kunden ihre Sicherheitsbestände erhöhen. Wir sind mit unseren Kapazitäten und den aktuell in Entwicklung befindlichen Projekten gut auf zukünftige Anfragen vorbereitet und können vor allem dank unseres Transportnetzwerks notwendige Distributionskapazitäten besser nutzen und effizient bündeln.«

Logistikimmobilien werden High-Tech-Zentren

Mit dem Freshcube-Konzept will Pfenning Logistics die Antwort auf die Anforderungen einer weiteren Kernkundengruppe, der Handelslogistik, liefern. Seit Jahrzehnten ist der Kontraktlogistiker für die Filialversorgung großer Supermarktketten in Deutschland verantwortlich. Im Freshcube können insbesondere die erforderlichen Temperaturbereiche für die Frischelogistik abgebildet werden. Auch hier spielt die Immobilienentwicklung nach strengen Gesichtspunkten der Nachhaltigkeit und Effizienz eine zentrale Rolle. Nicht erst seit gestern, aber dennoch von höchster Bedeutung, ist die Verzahnung der operativen Logistikprozesse mit digitalen Planungs- und Steuerungstools. Die weltweiten Warenströme fließen immer schneller und die Produktionsnetzwerke sind immer enger geknüpft – da sind manuelle und analoge Mittel fehl am Platze. Ein leistungsfähiges Lagerverwaltungssystem (LVS) mit geschützter IT-Infrastruktur ist dabei Grundvoraussetzung, ist Pfenning überzeugt. Das Unternehmen plant indessen bereits die nächste Stufe der Effizienzsteigerung: Eine teilweise Automatisierung am Wareneingang soll die Abläufe weiter vereinfachen. ◀

FRISCH AUFGESTELLT

Die Transfrigoroute Deutschland hat nach ihrer Jahreshauptversammlung eine neue Führung: Gert Kautetzky ist neuer Vorstandsvorsitzender des Verbands für temperaturgeführte Transportlogistik und die Kühlfahrzeugindustrie. Sein Vorgänger Hubertus Kobernuß wurde zum Ehrenmitglied und Ehrenvorsitzenden ernannt.

Anfang Juni 2022 fand die Jahreshauptversammlung der Transfrigoroute Deutschland statt – erstmals nach zweijähriger, coronabedingter Abstinenz wieder als Präsenzveranstaltung bei der Kravag-Versicherung in Hamburg. In der Mitgliederversammlung war der zentrale Punkt die turnusmäßig anstehende Vorstandswahl, bei der Gert Kautetzky zum neuen Vorstandsvorsitzenden gewählt wurde. Kautetzky folgt auf den langjährigen Vorstandsvorsitzenden Hubertus Kobernuß, der – nach der Veräußerung auch des Lebensmittelbereichs seines Unternehmens 2020 an Werther Logistik aus Sehnde bei Hannover – nicht mehr kandidierte. In Würdigung seines außergewöhnlichen und langjährigen Engagements bedankte sich die Transfrigoroute Deutschland mit der Ernennung von Kobernuß zum Ehrenmitglied und Ehrenvorsitzenden.

Verband für temperaturgeführte Transportlogistik und die Kühlfahrzeugindustrie

»Im Namen der gesamten Transfrigoroute danken wir Hubertus Kobernuß für 23 Jahre ehrenamtliche Arbeit im Vorstand, wovon er 20 Jahre als Vorstandsvorsitzender die Transfrigoroute Deutschland nicht nur geführt, sondern auch wesentlich geprägt hat«, erklärte Verbands-Geschäftsführer Roger Schwarz. »Dies ist ein einmaliges Jubiläum in der Transfrigoroute-Geschichte. Hubertus Kobernuß hat sich in all diesen Jahren mit großem Erfolg, viel Kraft und Energie für die Interessen der in der Transfrigoroute Deutschland und in der Transfrigoroute International organisierten Unternehmen eingesetzt«, so Schwarz in seiner Dankesrede.

Vorstand bestätigt und ergänzt

Alle weiteren bisherigen Vorstandsmitglieder wurden auf der Versammlung per einstimmiger Wahl in ihren Ämtern bestätigt: Jörg Hammelmann von der Hammelmann Service GmbH & Co. KG in Ennigerloh bleibt stellvertretender TD-Vorsitzender, Josef Fendler von Fendler Klaus Transport



Das Transfrigoroute -Team: Oben von links Frank Roevekamp, Josef Fendler, Markus Kusmierz, Jörg Hammelmann und Andreas Schmid, unten von links Bernd Hütter, Hubertus Kobernuß, Roger Schwarz und Gert Kautetzky.

aus Edling, sowie Markus Kusmierz von der Nalog Spedition GmbH & Co. KG in Braunschweig sind weiter im Vorstand. Neu in das Gremium hinzugewählt wurde Bernd Hütter von der Hütter Spedition + Logistik GmbH aus Öhringen. Der neue Vorsitzende bildet zusammen mit seinem Bruder Werner die Geschäftsleitung der Kautetzky Internationale Spedition GmbH & Co. KG aus dem hessischen Stadtallendorf. Das inhabergeführte Familienunternehmen mit rund 120 Mitarbeitern bietet seit 1953 temperaturgeführte Transport- und Lagerhaltungsdienstleistungen, heute nicht nur für die Lebensmittel-, sondern auch für die Pharmalogistik. Als Beirat der Transfrigoroute wurde traditionell der Vorsitzende des Industrieausschusses, Andreas Schmid von der Frigoblock GmbH und sein Stellvertreter Frank Roevekamp von der Schmitz Cargobull AG bestätigt, ebenso wie Frank Nordhoff von der Fahrzeugwerk Bernard Krone GmbH & Co. KG. Neu in den Beirat gewählt wurde Henning Altebäumer von der Ecooltec Grosskopf GmbH, der auch bereits in der Transfrigoroute International als stellvertretender Vorsitzen-

der des Technischen Komitees (CCT) agiert. Gleichfalls in ihren Ämtern bestätigt wurden die Rechnungsprüfer Hubert Hörndl von der Hubert Hörndl Transporte GmbH in und Jürgen Pfeil von der Pfeil Spedition und Logistik GmbH in Passau.

Themen und Trends rund um die Branche

Im Transfrigoroute-Industrieausschuss, dem technischen geprägten Teil der Tagung, berichtete Andreas Schmid zu den aktuellen Themen und Aktivitäten bezüglich ATP, Din, Cen, F-Gase und dem Vehicle Energy Consumption Calculation Tool, kurz Vecto.

Abschließend präsentierte Alexander Wolter von der Firma BPW einen Beitrag zur emissionsfreien Kühllogistik und dem Potential der Elektromobilität bei temperaturgeführten Transporten. Im Transfrigoroute-Frigoclub wurde eine Einschätzung der aktuellen Lage in der Transportlogistik zu Risiken, Chancen und Empfehlungen für die betriebliche Ausrichtung aus Sicht des Branchenversicherers durch Dr. Jan Zeibig von der R+V Allgemeine Versicherung AG gegeben. Marcel Frings von der SVG-Zentrale stellte zum Abschluss den neuen »Wedolo-Partnercheck« vor, einem Service zur Überprüfung der für die Transportlogistik relevanten Nachweise. ▶

Ausblick

Die nächsten Transfrigoroute-Veranstaltungen:

- Fachveranstaltung »Transformation in der Transportkälte: Kühlfahrzeuge der Zukunft« auf der IAA Nutzfahrzeuge in Hannover
Mittwoch, 21. September 2022, 10 bis 12 Uhr
- Transfrigoroute zu Besuch bei der Daimler Truck AG im BIC (Branchen-Informations-Center) in Wörth am Rhein
Donnerstag, 10. November 2022 mit Vorabendreise am 09. November



Anzeige

PEOPLE AND GOODS ON THE MOVE

Discover the latest in fossil-free and digital logistics.



Join us in Hanover from September 20–25, 2022.

Tickets available at [iaa-transportation.com](https://www.iaa-transportation.com)

IAA »
TRANSPORTATION

GUTER START **IM NORDEN**

Empack und Logistics & Distribution blicken mit rund 1000 Fachbesuchern auf ein erfolgreiches Fachmessen-Duo in Hamburg zurück. Aussteller und Besucher zogen ein positives Fazit und blicken erwartungsfroh auf die nächste Auflage 2023.

Mehr als 80 Aussteller zeigten auf dem »Doppelpack« der regionalen Fachmessen für Intralogistik, Verpackung und Distribution ihr Programm und ihre Neuheiten. »Für die Empack war das eine Rückkehr an den Standort Hamburg-Schnelsen. Die Logistics & Distribution war dort zum ersten Mal vertreten. Wir können für beide Messen ein rundum positives Fazit ziehen, zumal uns sowohl Aussteller als auch Besucher sehr positive Rückmeldungen gegeben haben«, erklärte Projektleiterin Maria Soloveva Ende Juni.

Feedback aus den Branchen

Auch die Erstaussteller zeigten sich mehr als zufrieden. »Wir waren zum ersten Mal auf der Empack Hamburg und sind begeistert: Die Qualität der Besucher und Aussteller, das spannende Rahmenprogramm und die gesamte Atmosphäre waren ausgezeichnet – wir kommen gerne wieder!«, sagte zum Beispiel Julia Fischer, Geschäftsführerin der SMI Handling Systeme GmbH. Ähnlich sind die Erfahrungen der Safe Pack Solutions GmbH & Co. KG. Vertriebsleiter Stefan Perbandt berichtet: »Sowohl die Qualität der Besucher und der anderen Aussteller als auch die komplette Organisation waren hervorragend.« Für die Ellerhold AG, Hersteller von Etiketten, Displays und hochwertigen Verpackungen, zieht Marketing Managerin Annett Ullrich ebenfalls ein positives Fazit: »Die Messe ist für uns sehr gut gelaufen. Viele interessante und konkrete Projektanfragen. Wir kommen nächstes Jahr sehr gerne wieder zur Empack.« Die Erfahrungen der Edmolift Hebetchnik



Der Münchener Veranstalter Easyfairs hat mit den Messen Empack und Logistics & Distribution erfolgreich Flagge in Hamburg gezeigt.

GmbH auf der Logistics & Distribution fasst Geschäftsführer Florian Warning so zusammen: »Die kompetente Beratung durch das Sales-Team und auch die gesamte Organisation der Logistics & Distribution Hamburg war wirklich Klasse. Wir sind gerne wieder mit dabei!«

Ausweitung und neue Fokussierung für 2023

Das von der Messegesellschaft Easyfairs kuratierte Rahmenprogramm war ebenfalls gut besucht – insbesondere die Podiumsdiskussion zum hoch aktuellen Thema »Nachhaltige Verpackung«. Hier waren keine Sitzplätze mehr frei, was auch zeigt, dass Live-Kommunikation und fachliche Information aus erster Hand nach wie vor dringlich gefragt und erwünscht sind. »Wir stellen fest: Ein anspruchsvolles Rahmenprogramm wird immer

wichtiger und auch immer intensiver genutzt. Das gilt ebenso für andere Fachmessen, die wir veranstalten«, so die Einschätzung von Soloveva. Für das kommende Jahr steht der Termin für das Messe-Duo in Hamburg-Schnelsen schon fest: Es ist der 14. und 15. Juni 2023. Dann werden die Messen einen noch breiteren Fokus bieten. »Aus der Logistics & Distribution wird die Logistics & Automation – ein logischer Schritt, weil in der Intralogistik immer mehr Prozesse automatisiert werden. Wir bieten das Forum dafür und haben von den Ausstellern schon große Zustimmung erfahren«, gibt Soloveva einen Ausblick. Die Umbenennung und neue Fokussierung gilt auch für die Intralogistikmesse in Dortmund. Hier findet die Logistics & Automation zeitgleich mit der Maintenance als führende deutsche Instandhaltungs-Fachmesse am 24. und 25. Mai 2023 statt. ◀

EMPFINDLICHE LUFTFRACHT SICHER AM BODEN

Die UC Logistics & Forwarding BV aus Amsterdam hat zehn Talson Hochsicherheits-Großraum-Kühlaufleger für den Transport von Luftfrachtpaletten gekauft.

UC Logistics & Forwarding BV (UCLF) ist auf den Transport hochwertiger Güter mit einer eigenen Flotte von Sattelschleppern spezialisiert. Der Schwerpunkt des Unternehmens mit Sitz in Amsterdam liegt dabei auf Qualität und Sicherheit. Das Equipment ist für den Transport von Containern, Luftfrachtpaletten und traditionellen Ladungsträgern geeignet und verfügt über die höchste Sicherheitszertifizierung Tapa TSR. UCLF bietet auch konditionierte Transporte und Transporte mit Doppelbesatzung an.

Jetzt hat das Unternehmen zehn Talson TAG FNA Hochsicherheits-Großraum-Kühlaufleger für den Transport von Luftfrachtpaletten gekauft. Die neuen Auflieger können vier Luftfrachtplattformen mit einer Fläche von 317 mal 233 Zentimeter und einer Höhe von bis zu drei Metern laden. Sie sind mit einer Rollenbahn ausgestattet, die pneumatisch in vier Sektionen betrieben werden kann. Im Boden sind außerdem Palettenstopper eingebaut, die für die Sicherung der Luftfrachtpaletten sorgen.

Martin Kuiper, Direktor von UCLF, ist von diesen Talsons begeistert. »Mit unserer letzten Investition in Talson-Air-Cargo-Anhänger besteht unsere Anhängerflotte jetzt zu 50 Prozent aus Talson-Fahrzeugen. Diese Auflieger werden in unserer Luftfrachtlogistik eingesetzt. Der Hauptgrund, warum wir uns für Talson entschieden haben, ist die hohe Qualität, die lange Lebensdauer, die speziellen Eigenschaften für schnelles Be- und Entladen und die Ladungssicherung.«

Auslieferung eines der Talson Kühlaufleger.



Für Perishable und Blumen

Die isolierten Spezialauflieger mit GFK-Seitenwänden sind außerdem mit einer Kühlmaschine und einem Sicherheitspaket ausgestattet. Übrigens können sie auch mit herkömmlichen Paletten beladen werden.

Für den Transport von verderblichen Gütern und Blumen im Luftfrachtgeschäft sind die Talson TAG FNA-Fahrzeuge mit Rollenbetten ausgestattet, die ein schnelles Be- und Entladen ermöglichen.

Die Talsons sind mechanisch und elektronisch gesichert und über das Trailerguard-System von Transics verbunden. Die UC-Organisation erhält permanente Positions- und Statusinformationen. Diese Informationen können an die Kunden weitergegeben werden.

Entscheidend für UCLF sind die Qualität, die Sicherheit und die modulare Bauweise mit Standardkomponenten. »Diese Auflieger haben Teile von zum Beispiel ZF, Wabco, BPW und Carrier. Sie können in ganz Europa im Logistikbereich eingesetzt werden.«

Die Talson TAG FNA Mega Aircargo-Auflieger sind mit einer hochisolierten GFK-Oberstruktur mit verzinktem, verlängertem Fahrgestell ausgestattet. Weitere Merkmale und technische Daten sind nach Angaben des Herstellers mit Sitz in Venlo in den Niederlanden und Lieferzentrum in Goch bei Kleve und weiterem Produktionsstandort in Ulm:

- ATP/FNA-Zertifikat. EIPL Pharma-Zertifikat. Der Auflieger ist vollständig isoliert.
- Starre 9-Tonnen-Achsen mit Luftfederung, Felgenreöße 17,5 Zoll, Trommelbremsen
- Kupplungshöhe 950 mm, maximaler Druck auf den Königszapfen 12 000 kg
- Ladelänge 13.430 mm, Ladebreite 2495 mm, Ladehöhe 2950-3030 mm
- Code XL Ladungszertifikat
- Isolierter Sperrholzboden mit Harzbeschichtung, ausgestattet mit pneumatischen Rollenbahnen in vier Sektionen: eingebaute Palettenstopper.
- Carrier Vector 1550 E Low Noise Kühlmotor, Kraftstofftank unter dem Aufbau, Data Cold 600 Erfassungseinheit, vier Temperatursensoren.

LOGISTIKLEISTUNG FÜR FRISCHGEFLÜGEL

Unitechnik realisiert ein neues Logistikzentrum für Borgmeier. Für das Frischgeflügel des westfälischen Herstellers ist eine duale Lagerlösung gefragt, in einem davon soll ein hochdynamisches Shuttlesystem arbeiten.

Um Platz für weiteres Wachstum zu schaffen, plant der Frischgeflügel-Spezialbetrieb Heinrich Borgmeier GmbH & Co. KG am Standort Delbrück-Schöning im Kreis Paderborn ein modernes Logistikzentrum. Den Auftrag für die komplette Logistikanlage erhielt der ebenfalls aus Nordrhein-Westfalen stammende Generalunternehmer Unitechnik Systems GmbH. Die Abwicklung zwischen Produktion und Versand wird in Zukunft von einer automatisierten Intralogistik mit einem Fördersystem und zwei großen Lagern übernommen – eins davon ist ein hochdynamisches Shuttlesystem.

Das Familienunternehmen Borgmeier beliefert bundesweit rund 350 Kunden mit regionalem Frischgeflügel. Da die Verarbeitung und der Versand innerhalb eines Tages stattfinden, entsteht ein enormer logistischer Aufwand: Täglich wird Fleisch von 140 000 Tieren zwischengelagert, kommissioniert und für den Versand bereitgestellt. Um die stetig steigende Nachfrage nach hochwertigem Frischgeflügel zu befriedigen, plant der Produzent, seinen Standort in Delbrück-Schöning um ein Logistikzentrum zu erweitern. Dieses soll eine effiziente, transparente Versandabwicklung gewährleisten und das zukünftige Geschäft mit gleicher Mitarbeiterzahl bewältigbar machen. Das Konzept von Unitechnik hat dabei

überzeugt: Die leistungsstarke Lösung des Generalunternehmers erfüllt hohe Standards in Sachen Prozesssicherheit und Ergonomie bei gleichzeitig geringem Flächenverbrauch.

Fördertechnik und Lager optimieren Intralogistik

Das Logistikzentrum wird über eine Brücke mit der bestehenden Produktion verbunden. Die dort integrierte Fördertechnik unterteilt sich in zwei Bahnen für Behälter und eine für Paletten. Letztere transportiert Paletten, die unmittelbar hinter der Brücke mit Staplern zum Versand oder in den Tiefkühlbereich gelangen. Dort lagert die Ware bei -24°C in einer Verschieberegalanlage auf einer Fläche von rund



Quelle (beide Bilder): Borgmeier

Der Frischgeflügel-Spezialbetrieb Heinrich Borgmeier GmbH & Co. KG plant ein modernes Logistikzentrum am Standort Delbrück-Schöning.



Pro Stunde werden bis zu 3000 solcher Kisten zum neuen Kühllager transportiert.

1700 Quadratmetern. Die Behälterfördertechnik transportiert hingegen auf zwei Bahnen bis zu 3000 Kisten und Kartons pro Stunde in das 1000 Quadratmeter große Kühllager, das ein Shuttlesystem mit 30 000 Stellplätzen in vier Gassen und 26 Ebenen umfasst. Die Kommissionierung erfolgt schließlich nach dem Ware-zur-Person-Prinzip: Über Spiralförderer erreicht die Ware sequenziert die insgesamt sechs Kommissionierplätze.

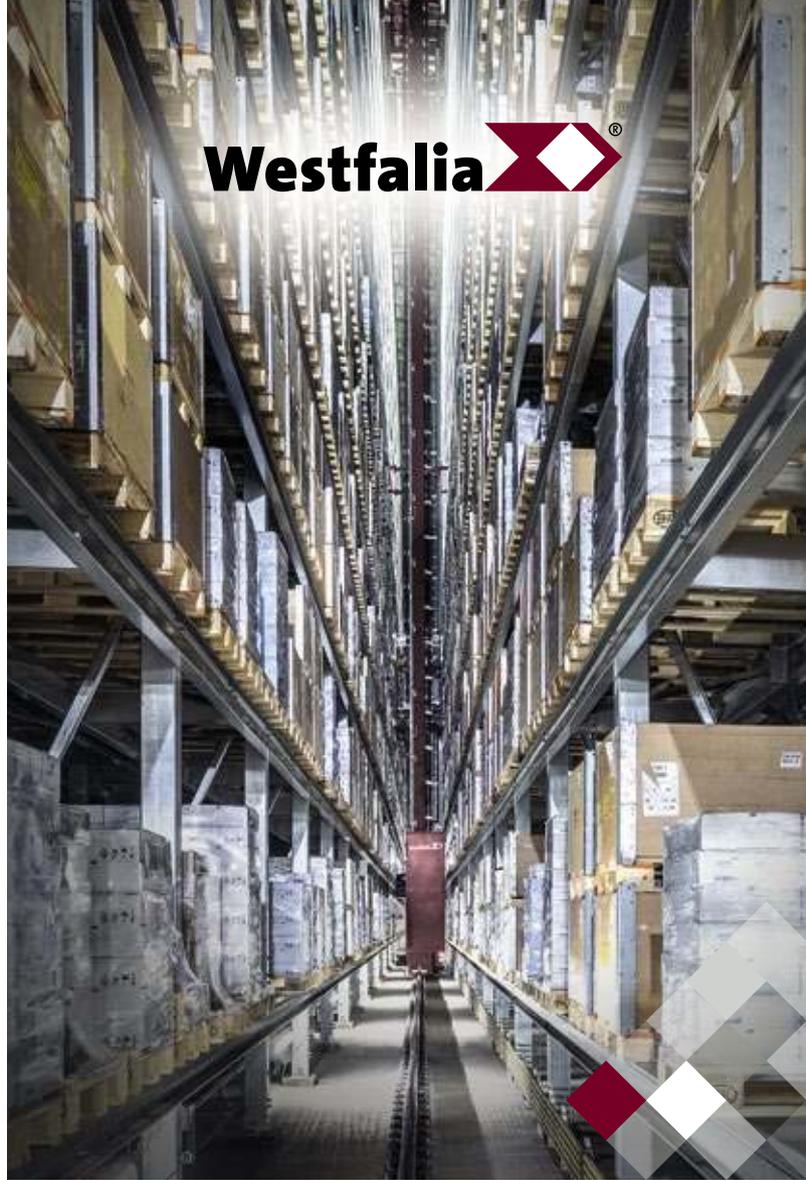
Bauweise trägt zur Wirtschaftlichkeit bei

Um angesichts der umfangreichen Fördertechnik Grundfläche zu sparen, hat Unitechnik eine vertikale Anordnung entworfen. Die Aufteilung der Transportströme auf vier statt zwei Ebenen stellt selbst bei Ausfall einer Ebene die Warenverfügbarkeit sicher. Durch den hohen Flächennutzungsgrad gewährleistet das neue System eine kosteneffiziente Kühlung. »Neben einem prozesssicheren und durchsatzstarken Materialfluss ist uns insbesondere das Wohl unserer Mitarbeiter ein wichtiges Anliegen«, sagt Sebastian Borgmeier, Projektleiter bei Borgmeier. »Durch die gemeinsam mit Unitechnik und der Advice Logistic GmbH konzipierte Lösung werden wir hinsichtlich Leistungsfähigkeit und Arbeitsergonomie einen gewaltigen Schritt nach vorn machen.«

Das Projekt teilt sich in zwei Phasen: Das Gebäude des Logistikzentrums soll im dritten Quartal des Jahres 2022 fertiggestellt werden. Zeitgleich soll auch die Tiefkühl-Verschieberegalanlage den Betrieb aufnehmen. Die Inbetriebnahme von Shuttlelager und Behälterfördertechnik ist für das dritte Quartal 2023 geplant. ▶

Anzeige

Westfalia 



EISKALT GELAGERT

Unsere automatischen Lager- und Fördersysteme würden auch am Nordpol laufen. Extrem leistungsfähig, zuverlässig, kompakt und energieeffizient, bei extremen Bedingungen bis zu -35°C .

Logistics.

Made in Germany.

www.westfaliaeurope.com/frozen

ABKEHR VOM DIESELAGGREGAT

Zwei Auftragsmeldungen aus Schweden hat Thermo King für seine für V-1000-Kältemaschinen bekanntgegeben: Der Großhändler Martin & Servera rüstet ihre neue Flotte mit 25 der fahrzeuggesteuerten Anlagen aus, Varubud's Distributions entscheidet sich ebenfalls für die Maschinen, die für größere Solo-LKW bis 25 Tonnen ausgelegt sind.

Anfang Juni hat Thermo King bekannt gegeben, dass Martin & Servera, ein führender schwedischer Großhändler und Lieferant für Restaurants und die gewerbliche Lebensmittelindustrie, 25 fahrzeuggesteuerte V-1000-Maschinen für seine neue Vertriebsflotte bestellt hat.

Die Martin & Servera Group beliefert täglich Tausende von Kunden in ganz Schweden mit Lebensmitteln, Getränken und Ausrüstung. Im Rahmen ihrer Bemühungen um nachhaltigere Lieferungen hat Martin & Servera Logistik in eine neue Flotte von CNG-LKW investiert. Um ihnen bei der Auswahl der richtigen Kühllösung zu helfen, wandten sich Martin & Servera an Thermo King.

»Mit über 500 Fahrzeugen, die täglich Waren an Kunden liefern, investieren wir viel Mühe in die Bewertung und Erprobung neuer Technologien, die uns eine nachhaltigere Fahrzeugflotte bieten können«, sagte Håkan Ekmyr, Transportmanager bei Martin & Servera Logistik. »Wir haben eine enge Beziehung zu Thermo King und verlassen uns auf deren Fachwissen und Unterstützung, wenn es um Transportkühlung geht. Wir wussten, dass wir uns darauf verlassen können, dass sie mit dem LKW-OEM zusammenarbeiten und die richtigen nichtdieselbetriebenen Kühlsysteme für unsere neue Flotte anbieten.«

»Gewöhnlich haben Unternehmen, die größere Solo-LKW betreiben, autarke Dieselmotoren als Kältequelle in Betracht gezogen. Mit dem V-1000 ändern wir das«, betonte Anders Thyselius, Anwendungsmanager bei Thermo King Sverige AB. »Martin & Servera hatte hohe Anforderungen an Umwelt, Kapazität und Leistung, und wir haben versprochen, dass die V-1000 alle Anforderungen erfüllt. Mit ihrer fortschrittlichen Fahrzeugantriebstechnologie ist die V-1000 mindestens genauso leistungsfähig wie ihre ähnlichsten gleichwertigen Dieselmotoren und trägt zu einem geringeren CO₂-Fußabdruck ohne direkten CO₂-Ausstoß bei. Es wird die Ladung des Kunden unter den härtesten Bedingungen schützen«, versprach er.



Martin Servera setzt die V-1000 in der neuen Flotte von CNG-LKW ein.



Daniel Johansson mit dem neuen Volvo FL-LKW, der mit Thermo Kings V-1000 ausgestattet ist.

Servicevertrag über 60 Monate

Martin & Servera wird laut Thermo King auch einen 60-monatigen Servicevertrag nutzen, der Wartungs- und Reparaturservice vor Ort umfasst, sodass sich der Kunde auf seinen Betrieb konzentrieren und die Betriebszeit seiner Flotte maximieren kann.

Die V-1000 verwendet einen exklusiv für Thermo King entwickelten Kompressor, der beim Antrieb durch den LKW-Motor nach Angaben des US-Unternehmens eine für Maschinen dieses Typs bisher unerreichte Leistung erbringt. Damit sinken die Gesamtbetriebskosten in Bezug auf Kraftstoffverbrauch, Wartungskosten und Produktivität, was die V-1000 zu einer wettbewerbsfähigen Investition im Vergleich zu dieselgetriebenen Maschinen mit gleicher Leistung mache. Die Thermo King V-1000 ist aufgrund ihres Profils für hohe Kabinen geeignet und bietet flexible Einsatzmöglichkeiten. Außerdem sind die Maschinen mit verschiedenen Fahrzeugtypen wie CNG, LNG oder Biodiesel kompatibel. Die V-1000 ist sowohl in 12- als auch in 24-Volt-Ausführungen erhältlich und kann in LKW mit einem Gewicht von bis zu 25 Tonnen eingesetzt werden, um den vielfältigen Anwendungsanforderungen der Kunden gerecht zu werden.

Einsatz an Volvos FL-LKW

Auch für Varubud's Distributions sollen Thermo King V-1000-Maschinen saubere und leistungsstarke Kühlung liefern, wie der Transportkälteanbieter im Mai mitteilte. Varubud Åkeri AB ist ein Lager- und Vertriebsunternehmen aus Eskilstuna in der mittelschwedischen Provinz Södermanland, und hat seine Flotte mit den neuen fahrzeugbetriebenen V-1000-Maschinen aufgerüstet.

Eines der Leitbilder von Varubud, das seine Lieferungen in enger Zusammenarbeit mit den örtlichen Gemeinden, Schulen und Seniorenheimen durchführt, besteht darin, seine Transportflotte klimaneutral und effizient zu gestalten. Für ihren neuen Volvo FL-LKW suchten sie eine leistungsstarke Maschine mit Direktantrieb als nachhaltige Alternative zu dieselbetriebenen Kühlsystemen. Die Thermo King V-1000, die für größere Lastkraftwagen bis zu 25 Tonnen konzipiert wurde, erwies sich als ebenso leistungsfähig oder leistungsfähiger als vergleichbare Dieselmotoren und erfüllte alle Anforderungen von Varubud. »Nachhaltigkeit und Umweltschutz sind sehr wichtig für uns, unseren Betrieb und unsere Art, Geschäfte zu machen«, sagte Daniel Johansson, Eigentümer von Varubud Åkeri AB. »Unsere Lagerhäuser nutzen erneuerbare Energien, unsere Fahrzeuge fahren mit HVO-Biokraftstoff, und wir setzen seit langem erfolgreich die direkt angetriebenen Kühlaggregate von Thermo King ein. Als wir nach einer Lösung für die Kühlung der größeren LKW suchten, waren die neuen V-1000-Maschinen die perfekte Lösung für uns.«

»Unsere Beziehung zu Varubud besteht schon seit Jahren, da sie eine gemischte Flotte mit verschiedenen Thermo King-Maschinen betreiben. Wir haben sie mit unserem Service auch an abgelegenen Standorten intensiv unterstützt und unser Fachwissen geteilt, damit Varubud sein Versprechen gegenüber den Kunden einhalten kann«, erklärte Thermo King Anwendungsmanager Thyselius. »Die hohe Kühlleistung und der hohe Luftstrom der V-1000 schützen die Ladung unter härtesten Bedingungen. Darüber hinaus ver-



Die unterflur eingebaute V-1000 bei Varubud.

ursacht die Maschine keine CO₂-Emissionen und verursacht im Betrieb weniger Lärm.«

»Wir haben mehrere Thermo King V-800-Maschinen in unserer Flotte, die bei der Kühlung der Laderäume unserer größeren LKW ihre maximale Leistung erbringen – praktisch ohne technische Probleme«, berichtete Johansson. »Da die neue V-1000 die gleiche Technologie wie die anderen Maschinen nutzt, bestanden für uns keine Zweifel, dass sie unsere Erwartungen erfüllen würde. Außerdem haben wir die Erfahrung gemacht, dass die Direktantriebstechnologie von Thermo King im Vergleich zu hydraulischen Kühlaggregaten viel niedrigere Gesamtbetriebskosten verursacht. Sie ist leiser, hat einen besseren Wirkungsgrad, beeinflusst den Kraftstoffverbrauch des Motors weniger, ist auch leichter zu warten.«

Vergleich mit einer Dieselmotorschine

Im Vergleich zu einer gleichwertigen Dieselmotorschine bietet die V-1000 nach Angaben von Thermo King die folgenden Leistungsmerkmale:

- Bis zu 54 Prozent weniger Kraftstoffverbrauch als ein gleichwertiges System mit Eigenantrieb, je nach Kundenanwendung.
- Bis zu 33 Prozent niedrigere Wartungskosten, einschließlich Teile und Arbeit, da kein Dieselmotor vorhanden ist.
- Die V-1000 wiege weniger als die Hälfte einer gleichwertigen Dieselmotorschine und reduziert das Gewicht um 250 kg ohne Standby und um 150 kg mit Standby-Option, was viel mehr Tragfähigkeit für das Fahrzeug bedeute.
- Die V-1000 sei fast 25 Prozent leistungsstärker als eine vergleichbare Dieselmotorschine und liefert 10 055 Watt bei einer Kühlleistung von 0/30 °C in der Schnelllaufstellung.
- Selbst die Kapazität bei niedrigen Geschwindigkeiten komme den vergleichbaren Dieselmotorschinen nahe, während die Standby-Kapazität um 57 Prozent höher sei.
- Die V-1000 biete einen Luftdurchsatz von 3537 Kubikmeter pro Stunde, 31 Prozent höher als vergleichbare Dieselmotorschinen.
- Die Heizleistung sei 1,3-mal höher als bei den entsprechenden Dieselmotorschinen.
- Keine Diesel- oder CO₂-Emissionen aus der Maschine und niedrige Geräuschentwicklung im Betrieb.

SERVICE IM ZUSAMMENSPIEL

Krone und Alltrucks Truck & Trailer Service ziehen eine positive Bilanz: Das 2021 gestartete gemeinsame Servicenetz werde kontinuierlich ausgebaut. Ein zentraler Bestandteil der Kooperation ist der Service rund um die Kühlaggregatmarke Celsineo.

Auf eine sehr zufriedenstellende Entwicklung beim Ausbau des gemeinsamen Servicenetzes blicken der Trailerhersteller Krone und das markenübergreifende Full-Service Werkstattkonzept von Alltrucks Truck & Trailer Service gut ein Jahr nach Kooperationsbeginn zurück. Beim Start der Kooperation im Frühjahr 2021 fokussierten beide Partner zunächst auf die Märkte Deutschland, Österreich und Schweiz; sukzessiv wurden in den vergangenen zwölf Monaten auch Servicestützpunkte in Frankreich, Spanien und den Niederlanden implementiert. Die Ausweitung auf weitere europäische Länder ist geplant. Dabei sollen die gemeinsamen Kunden von Krone und Alltrucks – die Fuhrparkunternehmen – ebenso von dem markenübergreifenden 360 Grad-Serviceangebot auf OE-Niveau profitieren wie die Alltrucks Partnerwerkstätten.

Zentraler Bestandteil Celsineo

Ein weiterer, zentraler Bestandteil der Kooperation ist der Service rund um die Kühlaggregatmarke Celsineo, eine gemeinsame Entwicklung von Krone und Liebherr. Aktuell gehören schon mehr als 50 Alltrucks Partnerwerkstätten in der Dach-Region zu den zertifizierten Celsineo-Werkstätten, die Flottenkunden einen professionellen und vollumfänglichen Service für alle Krone Cool Liner bieten. Zahlreiche Flottenkunden nehmen dieses erweiterte Serviceangebot bereits in Anspruch, und die Zahlen wachsen ebenso wie bei den teilnehmenden Werkstätten kontinuierlich an. Das mittelfristige Ziel ist eine vollständige geografische Abdeckung in ganz Europa, um einen lückenlosen Service entlang aller Haupttransportrouten zu erreichen.

Dienstleister rund um den Trailer

»Wir verstehen uns als Dienstleister rund um den Trailer, dazu gehört selbstverständlich ein kompetenter, flächendeckender Service in ganz Europa. Dank der Kooperation mit Alltrucks konnten wir – ganz im Sinne unserer Kunden – unser Servicenetz bereits maßgeblich ausweiten«, zieht Ralf Faust, Krone Geschäftsführer Service & Parts, nach einem Jahr eine positive Bilanz. »Diesen Weg werden wir gemeinsam konsequent fortführen, und davon profitieren alle Fuhrparkunternehmen, die einen schnellen, zuverlässigen und fachkundigen Service zu schätzen wissen.«

Auch Homer Smyrliadis, Geschäftsführer von Alltrucks, sieht für beide Seiten einen unmittelbaren Mehrwert und fügt hinzu: »Unser Anspruch ist es, sowohl Werkstattpartnern als auch Flottenunternehmen einen werthaltigen Service zu bieten. Deshalb setzen wir auf die Entwicklung relevanter und nachhaltiger Konzepte und Dienstleistungen. Zusammen mit Krone konnten wir bereits einen entscheidenden Schritt vorankommen. Die positive Resonanz unserer Kunden auf unser gemeinsames Angebot mit Krone zeigt, dass wir uns auf dem richtigen Weg befinden. Bereits heute sehen wir, dass diese Kooperation unseren Werkstattpartnern die Möglichkeit gibt, schnell, europaweit und mit höchster Qualität den Servicebedarf der Flotten zu decken. Wir sind stolz darauf, mit der Krone Nutzfahrzeug Gruppe als einem der weltweit führenden Trailerhersteller diesen Weg in die Zukunft gestalten zu können.«

Kühlcontainer-Chassis auf der Transport Compleet

Auf der Fachmesse Transport Compleet im niederländischen Hardenberg hat Krone Mitte Juni unter anderem das Container-Chassis Box Liner eLTU 70 ausgestellt. Der Box Liner eLTU 70 ist für sämtliche Containergrößen geeignet und kann auch Tank- und Swapcontainer aufnehmen. Durch die Kombination aus Mittelausschub und Traktionheck werden beim Transport von 20-Fuß-Containern heckbündig Spitzenwerte in der Sattellast bei dieser Fahrzeugklasse erreicht, betonte Krone. Das Messemodell war mit einem Generatorset ausgestattet, das den temperaturgeführten Transport von Kühlcontainern ermöglicht. Es verfügt über einen eigenen Kraftstofftank, damit die Kühlkette auch beim Straßentransport nicht unterbrochen wird.



KLEINER TAUSENDSASSA SIEGT

Güntner hat den German Innovation Award gewonnen – zum dritten Mal in Folge. In diesem Jahr ausgezeichnet wurde der neue Mini Compact Luftkühler für kleinere Lebensmittelhändler, Restaurants oder Kantinen.

Der neue Mini Compact Luftkühler von Güntner wurde als Preisträger des renommierten German Innovation Award bekannt gegeben. Damit erhält Güntner das dritte Jahr in Folge den Award, nachdem 2020 bereits der Dual Compact Luftkühler und 2021 der Cubic Vario Luftkühler mit UV-C ausgezeichnet worden waren. »Es ist eine große Ehre, diesen Preis erneut zu gewinnen«, sagte Michael Freiherr, Geschäftsführer von Güntner. »Innovationen sind Teil unserer Unternehmensidentität. Wir setzen uns dafür ein, immer eine Lösung voraus zu sein – Always a solution ahead –, und für uns ist dies mehr als nur ein Slogan: Wir stehen im kontinuierlichen Austausch mit unseren Kund:innen und haben dadurch ein tiefes Verständnis ihrer Bedürfnisse.« Der im Januar 2022 eingeführte Mini Compact Luftkühler von Güntner richtet sich speziell an den Kühlbedarf von kleinen Lebensmittelhändlern, Restaurants, Kantinen und ähnlichen kleineren Anwendungsbereichen. Der neue Luftkühler ist nach Angaben des Herstellers aus Fürstentfeldbruck energieeffizienter und günstiger im Betrieb als traditionelle Lösungen für diese Einsatzbereiche. Darüber hinaus lässt er sich mit einer großen Bandbreite an Kältemitteln nutzen – während früher unterschiedliche Modelle für unterschiedliche Kältemittel erforderlich waren. »Die Branche lässt seit Jahren ältere Kältemittel aufgrund ihres Treibhauspotenzials auslaufen, doch zukunftsichere Alternativen haben wiederum ihre eigenen Herausforderungen. So sind manche Mittel zum Beispiel brennbar«, erklärt



Der Luftkühler Mini Compact von Güntner.

Freiherr. »In der Vergangenheit mussten wir verschiedene Geräte für all diese verschiedenen Kältemittel anbieten. Heute können unsere Kund:innen unseren neuen Luftkühler kaufen und jedes Kältemittel nutzen, das sie möchten. Das macht das Leben einfacher und reduziert noch dazu die nötigen Lagerbestände in den Regalen der Großhändler:innen.«

Flachster Luftkühler von Güntner

Das neue Gehäuse hat eine Höhe von lediglich 124 Millimeter und macht das Gerät damit zum bisher flachsten Luftkühler von Güntner. Seine nach unten weisenden Ventilatoren erlauben eine bündige Installation an der Decke, wodurch der Platz optimal genutzt wird und sich kein Schmutz auf der oberen Oberfläche ansammeln kann. Die Reinigung und Instandhaltung sind dank der leicht zu öffnenden, abklappbaren Tropfwanne äußerst unkompliziert, betont das Unternehmen. »Wir haben den gesamten Luftkühler von Grund

auf überarbeitet – nicht nur im Hinblick auf Effizienz und Nachhaltigkeit, sondern auch im Hinblick auf Funktionalität, Technik und Design«, erklärt Herbert Schupfer, Head of Future Solutions bei Güntner.

Drei Jahre lang wurde in einem speziellen Güntner Labor eine neue optimierte Abtautechnologie getestet, die die Kosten der Abtauheizung um bis zu 30 Prozent im Lüftungsbetrieb und bis zu 50 Prozent im Abtaubetrieb senken soll. »Für unsere Endkund:innen macht sich somit der Luftkühler allein durch den geringeren Energiebedarf für das Abtauen innerhalb von ein bis zwei Jahren bezahlt«, so Freiherr. »Und natürlich kommt noch die deutlich verbesserte Nachhaltigkeit hinzu.« Güntner bietet den Mini Compact Luftkühler in zehn verschiedenen Varianten mit Nutzleistungen von 0,4 bis 2,2 kW an. Zum Lieferumfang jeder Variante gehört eine anschlussfertig verkabelte Klemmdose und eine dreijährige Garantie. ◀

JUMBO-AUSWEITUNG IM FRISCHEBEREICH



Jumbo Supermärkten automatisiert mit Witron auch die Frischelogistik. In Nieuwegein bei Utrecht soll der Intralogistiker die Automatisierung für Frischeprodukte mit einer Mindesthaltbarkeit von acht Tagen realisieren.

Der niederländische Lebensmittel Einzelhändler Jumbo Supermärkten realisiert zusammen mit der Witron Logistik + Informatik GmbH eines der laut der beteiligten Unternehmen modernsten automatisierten Frischelogistikzentren in Europa. Ab Anfang 2024 sollen aus der 40 000 Quadratmeter großen Anlage in Nieuwegein alle Filialen in den Niederlanden und Belgien mit fast 2900 verschiedenen Frischeprodukten mit einer Mindesthaltbarkeit von acht Tagen beliefert werden – Milchprodukte, unterschiedlichste Käse-Sorten, Fleischgerichte, Tapas, Salate, gekühlte Getränke und vieles mehr. Ausgelegt ist das Zentrallager (CDC) für eine anfängliche Spitzenkommissionierleistung von mehr als 850 000 Pick-Einheiten pro Tag. Eine modulare Erweiterung für zukünftiges Wachstum ist bereits jetzt Teil des Gesamtkonzeptes. Des Weiteren werden im bestehenden Trockensortiments-Lager während des laufenden Betriebes zusätzliche COM-Robotik-Linien installiert.

»Der Ausbau unseres Filialgeschäftes, das Wachstum des Online-Shoppings und die Vergrößerung unserer Produktpalette – sowohl im Frischebereich als auch im Trockensortiment – erfordern kurze Reaktionszeiten und hohe Prozess-Flexibilität. Dabei kommen uns innovative automatisierte Logistiksysteme entgegen, die wir bei wachsenden Anforderungen effizient skalieren



Aus dem neuen Jumbo-Frischelager (CDC) werden zukünftig alle Jumbo-Filialen in den Niederlanden und Belgien beliefert.

können«, erklärt Karel de Jong, Director Supply Chain bei Jumbo Supermärkten.

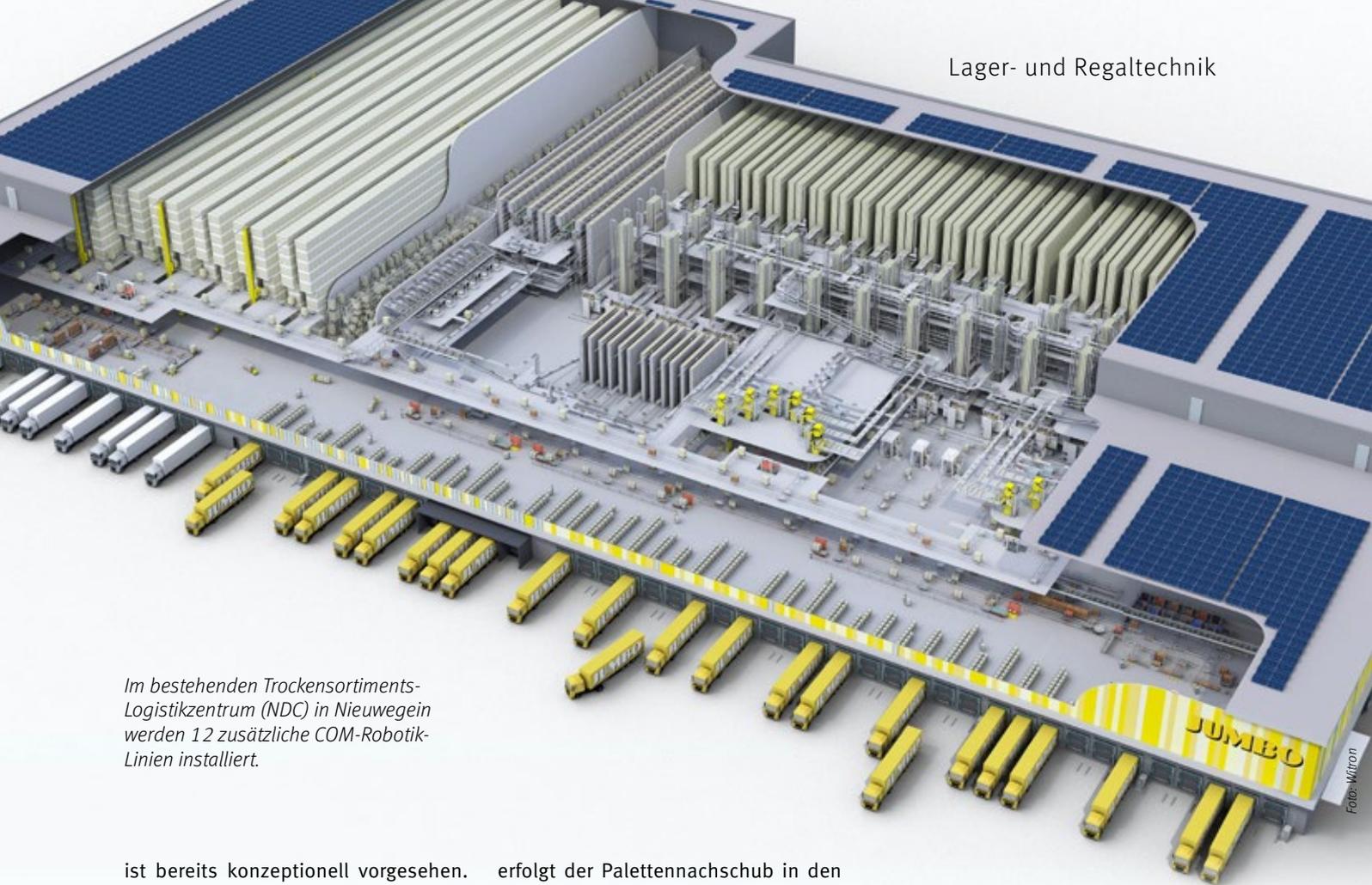
Materialfluss-Prozesse für alle Produktgruppen und Produktgrößen automatisiert

Bei einer Umgebungstemperatur von +2 °C werden mit den Witron-Lösungen Order Picking Machinery (OPM), Car Picking System (CPS) und All-in-One Order Fulfillment (AIO) sämtliche Materialfluss-Prozesse für alle Produktgruppen, Produktgrößen und Vertriebswege automatisiert. Im Warenausgang erfolgt die Konsolidierung und Bereitstellung der Rollcontainer in einem mechanisierten Warenausgangspuffer (WAP) über Regalbediengeräte und

Schwerlastbahnen – tourengerecht, reihenfolgegerecht sowie just-in-time für die Auslieferung.

Reduzierung unergonomischer Arbeitsprozesse

Neben einer hohen Wirtschaftlichkeit und Flexibilität legten die Logistikplaner von Witron ein besonderes Augenmerk auf die Reduzierung schwerer körperlicher Arbeits-Prozesse. Und gerade hier schafft der Einsatz von Kommissionier- und IT-Lösungen signifikante Abhilfe. So wird zukünftig das Case-Picking auf Rollcontainer durch das OPM-System mit 24 COM-Robotik-Linien filialgerecht und ohne Personaleinsatz abgewickelt. Eine Erweiterung auf 30 COM-Robotik-Linien



Im bestehenden Trockensortiments-Logistikzentrum (NDC) in Nieuwegein werden 12 zusätzliche COM-Robotik-Linien installiert.

ist bereits konzeptionell vorgesehen. Dank der AIO-Lösung werden trotz hochdynamischer Piece-Picking-Prozesse die Laufwege der Worker auf ein Minimum reduziert, wobei die Behälterver- und entsorgung der Kommissionierfronten durch Regalbediengeräte und Fördertechnik durchgeführt wird. Schwere und sperrige Produkte schichten die Mitarbeiter wegeoptimiert – gesteuert über das CPS – filialgerecht auf Rollcontainer. Auch hier

erfolgt der Palettenachschub in den Pick-Gassen automatisiert durch Regalbediengeräte.

Alle Logistikbereiche sind durch ein effizientes, 14 Kilometer langes Förder-technik-Netzwerk verbunden, in welchem in Summe 9500 Palettenstellplätze, über 600 000 Behälter- und Traystellplätze sowie 138 Regalbediengeräte integriert sind.

Als Generalunternehmer ist Witron für die Planung und Realisierung aller

Mechanik-, IT-, und Steuerungskomponenten verantwortlich. Eine dauerhaft hohe Anlagenverfügbarkeit gewährleistet ein Onsite-Team des Intralogistik-Anbieters.

Auch Trockensortiments-Logistikzentrum wird erweitert

Es läuft ausgezeichnet bei Jumbo. So konnte der zweitgrößte niederländi-

Anzeige



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

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



Plattenhardt + Wirth GmbH | Kühlraumbau/Industriebau

www.plawi.de

D-88074 Meckenbeuren-Reute | D-57482 Wenden-Hünsborn | D-06188 Landsberg | D-82024 Taufkirchen | D-27572 Bremerhaven
D-68766 Hockenheim | D-33604-Bielefeld | D-15562 Rüdersdorf | A-6914 Hohenweiler | A-3052 Neustift-Innermanzing

Intelligenter Arbeitsplatz für schwierig automatisierbare Artikel

Witron hat eine Goods-To-Person-Lösung (GTP) für seine OPM-Gesamtlösung neu entwickelt. Aktuell können nach Angaben des Anbieters gut 95 Prozent des Vollsортment-Artikelspektrums im Lebensmitteleinzelhandel durch die vollautomatische OPM-/COM-Lösung des Unternehmens effizient gelagert und kommissioniert werden. Ausgenommen ist hier lediglich eine geringe Anzahl an Produkten, beispielsweise sehr schwere Artikel, Artikel mit Übergröße oder Artikel, die aufgrund ihrer Beschaffenheit nicht geeignet sind. Sind solche »Uglys« in der Filialbestellung eines Supermarktes mit enthalten, wurden diese bis dato in einem konventionellen Lagerbereich zumeist mit Hilfe von Pick-Mobilen manuell kommissioniert. Hierfür wurden zunächst alle Handelseinheiten, welche durch das OPM-System kommissioniert werden können, vollautomatisch auf eine Palette/Roco geschichtet. Anschließend wurde der Ladungsträger über ein Fördertechnik-Netzwerk in den konventionellen Lagerbereich transportiert, wo ein Mitarbeiter die noch ausstehenden Artikel auf den Ladungsträger konsolidierte. Konsequenz waren zumeist lange Fahrwege, um oftmals nur eine geringe Anzahl an Artikeln aufwendig zu picken. Die Kommissionierung und Konsolidierung dieser »schwierigen« Artikel erfolgt nun – komplett systemgesteuert und vollständig in den OPM-Materialflussprozess integriert – an einem teilautomatisierten stationären GTP-Arbeitsplatz. Je nach Kundenanforderung und Konfiguration können Handelseinheiten entweder von einem OPM-Tray oder von einer Lagerpalette auf Filial-Paletten/Rocos gepickt werden. Die Lösung ist laut Witron sowohl in temperaturgeführten Bereichen als auch im Trockensortiment einsetzbar und generiert im gesamten Logistikprozess vielfältige Vorteile, ist man in Parkstein überzeugt.



GTP-Kommissionierung im Obst- / Gemüse-Bereich.

Die Handelseinheiten werden auf Basis eines intelligenten Schlicht-Algorithmus entweder auf Lagerplatten oder auf OPM-Trays systemgesteuert über Fördertechnik am GTP-Arbeitsplatz bereitgestellt. Erfolgt in temperaturgeführten Anwendungen die Bereitstellung der Handelseinheiten auf Trays, darf der GTP-Arbeitsplatz sogar in einem wärmeren Arbeitsumfeld platziert werden, da die Kühlkette – bedingt durch die kurze Bereitstellungszeit – nicht unterbrochen wird, betont Witron.

sche Lebensmitteleinzelhändler im Jahr 2020 nicht nur seinen Marktanteil auf 21,5 Prozent ausbauen, sondern auch seinen Umsatz um 15 Prozent auf 9,68 Milliarden Euro steigern. Ebenso wurden neben vielen Filialen in Holland auch die Anzahl der Jumbo-Stores in Belgien weiter ausgebaut.

Das hohe Expansions-Tempo hat natürlich Auswirkung auf die Logistik. Daher erhielt der Parksteiner Generalunternehmer neben der Realisierung des neuen Frische-Zentrallagers auch den Auftrag für die Erweiterung des »National Distribution Center (NDC)« in Nieuwegein, welches sämtliche Jumbo-Kunden mit über 14 000 Artikeln aus dem Trockensortiment beliefert.

Die bestehende Installation wird um zwölf zusätzliche COM-Robotik-Linien erweitert, in Summe sind dann 32 COM-Robotik-Linien im Einsatz. Dadurch sollen bereits ab Mitte 2022 pro Woche 2,6 Millionen Handelseinheiten filialgerecht auf Rollcontainer kommissioniert werden können. Bezugnehmend auf den OPM-Bereich entspricht dies fast 60 Prozent mehr Durchsatz. Erweitert werden auch das vorgeschaltete automatische Hochregallager um 6000 Stellplätze, das automatische Traylager um 176 000 Stellplätze so-

wie die dazugehörige Fördertechnik. Integriert wird die Technologie in das bereits bestehende, rund 45 000 Quadratmeter große Gebäude.

»Die Erweiterung des Logistikzentrums war bereits in der Konzeptionsphase komplett berücksichtigt«, erklärt Jack Kuypers, Senior Vice President North-West Europe bei Witron. »Aufgrund des starken Wachstums von Jumbo und den für den Kunden schnell messbaren wirt-

schaftlichen Erfolg des bereits operativen OPM-Systems realisieren wir das Upgrade drei Jahre früher als ursprünglich angedacht. Die bei Jumbo eingesetzten Lösungen OPM, DPS und CPS gewährleisten für sämtliche Vertriebswege einen sehr hohen Store- und Kundenservice. Daher sind wir stolz, dass wir als Life-Time-Partner einen wichtigen Beitrag zur positiven Geschäftsentwicklung von Jumbo leisten konnten.« ◀

Französischer Logistik-Preis für Quantensprung in der automatisierten Frischelogistik

Der französische Lebensmitteleinzelhändler E.Leclerc Socamil wurde vom Fachblatt »Supply Chain Magazine« mit dem »Rois de la Supply Chain 2022« ausgezeichnet, dem renommiertesten Logistik-Preis in Frankreich. Verliehen wurde die Auszeichnung für das vollautomatische Omnichannel-/Multi-Temperatur-Verteilzentrum am Standort Castelnau-dary – geplant und realisiert von Witron. Kerninnovation ist die Weltneuheit FPM (Flow Picking Machinery), ein vollautomatisches »Flow Through Lager« für das komplette Spektrum an frischen- und ultrafrischen Artikeln. FPM wurde von der Jury als Quantensprung in der Supply Chain der französischen Frische-Logistik bezeichnet. Die Auszeichnung berechtigt E.Leclerc nun zur Teilnahme am European Logistics Association Award.



Die Projektverantwortlichen von E.Leclerc Socamil und Witron feiern den gemeinsamen Erfolg: Vordere Reihe von links: Laurent Borneuf, Christophe de Nays Candau, Claus Holm, Adrien Ponsero; hintere Reihe von links: Bertrand Fritz, Thierry Gardette, Othmane Benhammou, Jean-Marc Heilig.

NATÜRLICH GELIEFERT

Alnatura hat ein Pilotprojekt für einen Liefer- und Abholdienst in Berlin und Frankfurt am Main gestartet und liefert Bio aus der Nachbarschaft. Dabei sind auch Frische- und Tiefkühlwaren bestellbar.

Alnatura startet ein Pilotprojekt mit einem Liefer- und Abholdienst direkt aus den eigenen Alnatura Märkten, den »Alnatura Super Natur Markt Online«. Geliefert wird von Mitarbeitern des jeweiligen Alnatura Super Natur Marktes direkt nach Hause. Den Anfang haben nach einer Mitteilung des Unternehmens am 7. Juni die Pilotmärkte in Berlin-Lichterfelde (Hans-Sachs-Straße) und Prenzlauer Berg (Greifswalder Straße) gemacht, Mitte Juni folgte der Alnatura Markt in Berlin-Mitte (Alte Jakobstraße). Ab Ende Juni sollen dann schrittweise drei Alnatura Märkte in Frankfurt am Main mit der Belieferung starten.

Das Besondere am Alnatura Lieferkonzept erläutert Projektleiter Philip Lange: »Geliefert wird von unseren eigenen, fest angestellten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die nach Eingang der Bestellung die Einkaufsstufe direkt im Markt kommissioniert und gepackt haben. An der Haustür begegnen die Kundinnen und Kunden also den vertrauten Gesichtern aus ihrem Alnatura Bio-Markt.« Damit unterscheidet sich das Alnatura E-Commerce-Konzept wesentlich von anderen Lieferdiensten, bei denen die Auslieferung häufig über selbstständige Kuriere erfolgt. Die Alnatura Mitarbeiter hingegen erhalten ein Einkommen entsprechend dem Einzelhandelstarif, in vielen Fällen sogar darüber, betont das Unternehmen. Der unternehmensinterne Alnatura Mindeststundenlohn betrage 13 Euro und liegt damit über dem gesetzlichen Mindestlohn.

Schrittweise Sortimentserweiterung geplant

Angeboten wird ein umfangreiches Bio-Sortiment aus dem Alnatura Super Natur Markt: Erhältlich sind laut der Ankündigung nach und nach alle Trockenprodukte (verpackte Artikel) sowie sämtliche Frische-Artikel: Brot- und Backwaren, Milch und Molkereiprodukte, Eier, Obst, Gemüse und auch Tiefkühlprodukte. Das Sortiment solle schrittweise erweitert werden, insbesondere um Produkte aus der jeweiligen Region.

Die Bestellungen können über die Alnatura Website alnatura.de aufgegeben werden. Ausgeliefert wird am nächsten Tag in zwei individuell wählbaren Zeitfenstern – und natürlich klimafreundlich durch mit Ökostrom betriebenen E-Fahrzeugen von Addax Motors aus Belgien. Eine Abholung



Alnatura E-Lieferfahrzeug

Quelle: Alnatura Produktions- und Handels GmbH

der Bestellung im Markt ist ebenfalls möglich. Perspektivisch sei auch eine Lieferung mit Lastenrädern geplant. Ein erster Test dazu startet Mitte Juni in Berlin. Auch beim Verpackungsmaterial legt Alnatura großen Wert auf Nachhaltigkeit: Statt aufwändiger Kartons und Verpackungsmaterialien wird in einfachen Papiertüten angeliefert, so das Unternehmen.

Der Mindestbestellwert beträgt 29 Euro, hinzu kommen Lieferkosten in Höhe von 3,90 Euro. Ab 59 Euro ist die Lieferung kostenfrei.

Realisiert wird das Alnatura Pilotprojekt in Kooperation mit dem Schweizer E-Commerce-Startup Farmy. »Mit Alnatura haben wir einen idealen Partner für den Launch unseres digitalen Werkzeugkastens für den Online-Vertrieb von Lebensmitteln gefunden. Wir freuen uns sehr auf die Zusammenarbeit«, kommentiert Roman Hartmann, Geschäftsführer von Farmy. ◀

Kurzinfo Alnatura

Aktuell gibt es 144 Alnatura Super Natur Märkte in 68 Städten in 14 Bundesländern. Unter der Marke Alnatura werden über 1300 verschiedene Bio-Lebensmittel produziert. Vertrieben werden diese in den eigenen Alnatura Bio-Märkten und europaweit in 15 Ländern in rund 12.900 Filialen verschiedener Handelspartner. Als eines der ersten Unternehmen ist der Bio-Händler seit Februar 2021 nach dem neuen umfassenden We-Care-Standard für soziale und ökologische Gerechtigkeit entlang der Lieferkette zertifiziert. Alnatura beschäftigt rund 3700 Mitarbeiter, darunter 310 Lernende.

SPEZIALLÖSUNGEN IM DOPPELPAK

Von zwei Beispielen zufriedener Kunden berichtet der niederländische Fahrzeugbauer Van Eck, der seinen 110. Geburtstag gefeiert hat. Der Logistikdienstleister TSL ist überzeugt von den Vorteilen der Van Eck Eckstreme Twindeck Trailers und verwendet die Doppelstockfahrzeuge für Fahrten zwischen den Rewe-Verteilzentren. Badenhop Fleischwerke pendelt mit einem Van Eck Trailer von der Produktion zum HRL.

Der deutsche Logistikdienstleister TSL, der seit einigen Jahren zum deutschen Handelsriesen Rewe gehört, ist von den Vorteilen der Twindeck-Trailer von Van Eck überzeugt. Kürzlich wurde ein neues Exemplar in Betrieb genommen. TSL steht für Transport System Logistics, und genau dafür steht das Unternehmen. »Dank eines ausgeklügelten Systems gelingt es uns, viel Kraftstoff und Emissionen zu sparen. Auf unserer Website können unsere Kunden genau verfolgen, wie viel wir sparen. Dabei spielen Auflieger mit einer Doppelstock-Ladefläche wie die von Van Eck eine große Rolle«, erklärt Geschäftsführer Günther Timmsen. »Jede dritte Anhängerfahrt sparen wir mit einem Doppelstock ein, sodass wir die gleiche Transportleistung mit weniger Material, Fahrern und Emissionen erbringen können.«

Bewegliche Ladefläche

Timmsen erklärt, dass die Doppelstockauflieger zwischen den verschiedenen deutschen Rewe-Verteilzentren verkehren. »Dadurch sind die Auflieger immer voll. Wir können mehr mitnehmen, aber dank des verstellbaren Oberbodens ist es auch möglich, bei Bedarf höher beladene Paletten zu transportieren. Auf diese Weise erreichen wir einen höheren Auslastungsgrad, wir können effektiver mit



Der Rewe-Logistiker TSL hat kürzlich einen neuen Doppelstockauflieger von Van Eck in Betrieb genommen.

Verpackungen umgehen, wir tragen zur Verringerung der Verkehrsbelastung bei und wir vermeiden Emissionen. Der Van Eck Twindeck ist 60 Prozent effizienter und es gibt somit keinen flexibleren Auflieger als Van Eck. Das schlägt sich in allen Bereichen unserer Arbeit positiv nieder.« Laut Timmsen arbeitet Rewe sowohl mit Rollcontainern als auch mit Paletten, »auch das ist für uns kein Problem.«

Nachhaltiges Wachstum

TSL wurde 1994 als Unternehmen mit drei Mitarbeitern gegründet. »Heute haben wir 107 Mitarbeiter, 62 Zugmaschinen und dreizehn Doppelstockauf-

lieger, von denen die meisten von Van Eck geliefert wurden«, sagt Timmsen. »Wir kennen Van Eck seit fast zehn Jahren, und der älteste Van Eck-Doppelstockauflieger in unserem Fuhrpark ist bereits seit sechs Jahren in Betrieb. Er wird also sicher noch viel länger halten. Die Konstruktion ist besonders robust, wir haben keine Probleme mit ihr. Das liegt auch daran, dass wir die Wartung rechtzeitig selbst durchführen.« Timmsen erklärt, dass TSL eine eigene Werkstatt hat. »Schön zentral in Deutschland, das ist von Vorteil. Die Zusammenarbeit mit Van Eck im Bereich der Hydraulik und Elektronik ist vorbildlich. Der Service von Van Eck ist



Badenshop Fleischwerke KG nutzt Van Eck-Auflieger für den Kurzstrecken-Shuttle-Transport von seiner Produktionsstätte zum Hochregallager.

ein zusätzlicher Grund, Kunde bei diesem Lieferanten zu bleiben!«

Bei TSL erhalten Fahrer, die einen Twindeck fahren wollen, eine spezielle Schulung, um die Besonderheiten dieses Anhängertyps kennenzulernen. »Manche Fahrer wollen daher nichts anderes, als diesen Anhängertyp zu fahren. Und dass sie lieber nicht möchten, dass ein anderer Fahrer ihren Doppeldecker benutzt, wenn sie im Urlaub sind«, sagt Timmsen. »Aber damit fangen wir natürlich nicht an«, sagt er mit einem Augenzwinkern.

Über 860 000 Tonnen Fleisch mit einem Kühlaufleger

Ein anderer Kunde von Van Eck ist die Badenshop Fleischwerke KG. Auf der Suche nach einem Auflieger für den Kurzstrecken-Shuttle-Transport von Produktionsstätte zu Hochregallager traf der deutsche Fleischverarbeiter 2014 auf den Aufliegerhersteller Van Eck. Das Werk des Badenshop und das zugehörige Logistikzentrum trennen rund 2,5 Kilometer, und wenn auch nur weniger Kilometer zwischen den beiden Standorten liegen, so müssen große Mengen Fleisch transportiert werden.

Für den effizienten Pendeltransport setzt die Badenshop Fleischwerke KG seitdem den speziellen dreiachsigen Van Eck-Auflieger ein. Seit nun mehr sieben Jahren transportiert der Auflieger jährlich rund 108 000 Tonnen Fleisch zwischen den beiden Standorten. Hierbei wird der Auflieger innerhalb weniger Minuten vollautomatisch

beladen, um am Zielort ebenfalls vollautomatisch entladen zu werden und so äußerst zeitsparend für die nächste Tour zur Verfügung zu stehen.

Nach sieben Jahren Einsatz wird nun die erste Wartung des Fahrzeugs fällig. »Vor ein paar Wochen kauften wir einen neuen Van Eck Auflieger, sodass der Alte nun gewartet werden kann und wir nicht auf die Leistung des Shuttles verzichten müssen. Zukünftig wollen wir beide Auflieger parallel einsetzen«, erklärt Christian Otten, Logistikleiter der Günter Badenshop Fleischwerke KG.

Langfristige Beziehung

Die Günter Badenshop Fleischwerke KG und Van Eck lernten sich vor über vierzig Jahren auf einer Messe kennen. Das fleischverarbeitende Unternehmen suchte schon damals nach Möglichkeiten, die Logistik so effizient wie möglich zu gestalten, vorzugsweise mit Hilfe moderner Technik. Dies führte zur Einführung von Sattelauflegern mit einem Kippsystem und einem offenen Dach. »Durch dieses Dach wurden Gefrierfleischblöcke geladen, die weiter unten auf der Straße abgekippt wurden«, erklärt Hans van Eck. »Bei Badenshop verfügen wir über einen Fuhrpark von 71 Zugmaschinen und 140 Sattelauflegern, hauptsächlich Tank-, Silo- und Kühlaufleger. Und eine kleine Anzahl von Spezialauflegern, bei denen wir hauptsächlich mit Van Eck zusammenarbeiten. Noch heute steht bei Badenshop ein Kipper, den Van Eck im Jahr 2001 gebaut hat.

Logistikleiter Otten arbeitet mit einem hochmodernen Fuhrpark und sorgt dafür, dass die Zugmaschine und der Anhänger optimal gewartet werden. Auch die Leistung der Fahrzeuge wird überwacht und, wo möglich, Verbesserungen vorgenommen. »Das hat in den letzten Jahren zu einer deutlichen Senkung des Kraftstoffverbrauchs unserer LKW und zu einer Verbesserung der Effizienz des gesamten Fuhrparks geführt.«

Organe und Blutmehl

Die Günter Badenshop Fleischwerke KG verarbeitet Schlachtnebenprodukte der Kategorie 3 und arbeitet ausschließlich mit EU-zugelassenen Lieferanten zusammen. Badenshop ist einer der größten Zulieferer der Tiernahrungsindustrie und exportiert seine Produkte in die ganze Welt. »Wir haben eine Kapazität von mehr als tausend Tonnen pro Tag. In unserem vollautomatischen Hochregallager werden bis zu 16 000 Paletten bei -21 °C gelagert.« Der Van Eck-Trailer, der inzwischen 864 000 Tonnen Fleisch transportiert hat, wird bei Van Eck in Beesd überholt. Danach kann er von Badenshop wieder in Betrieb genommen werden. »Diese Auflieger sind ein wichtiges Glied in unserem Produktionsprozess«, so Otten, »wenn ein Anhänger kaputt geht, kommt die Produktion hier irgendwann zum Stillstand. Das ist natürlich undenkbar. Die letzten sieben Jahre haben uns bewiesen, dass wir uns auf Van Eck verlassen können.«

FÜR MODERNE JÄGER UND SAMMLER

Panasonics Smartlocker zum Kühlen, Tiefkühlen und Warmhalten bieten nach Überzeugung des Herstellers eine komfortable, kostengünstige und umweltfreundliche Lösung für das Online-Shopping von Lebensmitteln. Ihr Erfolg in Australien fördere jetzt die Einführung in Europa.

Nach ihrem durchschlagenden Erfolg in der südlichen Welthälfte, unter anderem in Australien und Singapur, werden die automatisierten Smartlocker von Panasonic zur Kühlung und Tiefkühlung in europäischen Städten immer häufiger zu finden sein. Das kündigte das japanische Technologieunternehmen Mitte Juni an. Denn der Online-Lebensmittelhandel und damit die Lieferung und die Abholung von Lebensmitteln im Geschäft, sogenanntes Click and Collect, boomt: Prognosen gehen davon aus, dass Umsätze in der

Europäischen Union in diesem Jahr 43 Milliarden Euro erreichen. Click and Collect bei Lebensmitteln wird immer beliebter, und das nicht erst seit der Coronapandemie. Doch Händler benötigen praktikable Lösungen, um die Lebensmittel sicher und nachhaltig an ihre Kunden auszugeben. Diese Herausforderung will der Panasonic Smartlocker lösen: Das modular aufgebaute System bietet vier verschiedene Temperaturoptionen – für die Lagerung bei Raumtemperatur, gekühlt, gefroren und beheizt. Für heiße Sommer sind die Kühl- und Gefriervarianten des Smartlockers die ideale Wahl für Einzelhändler. Die Innen- und

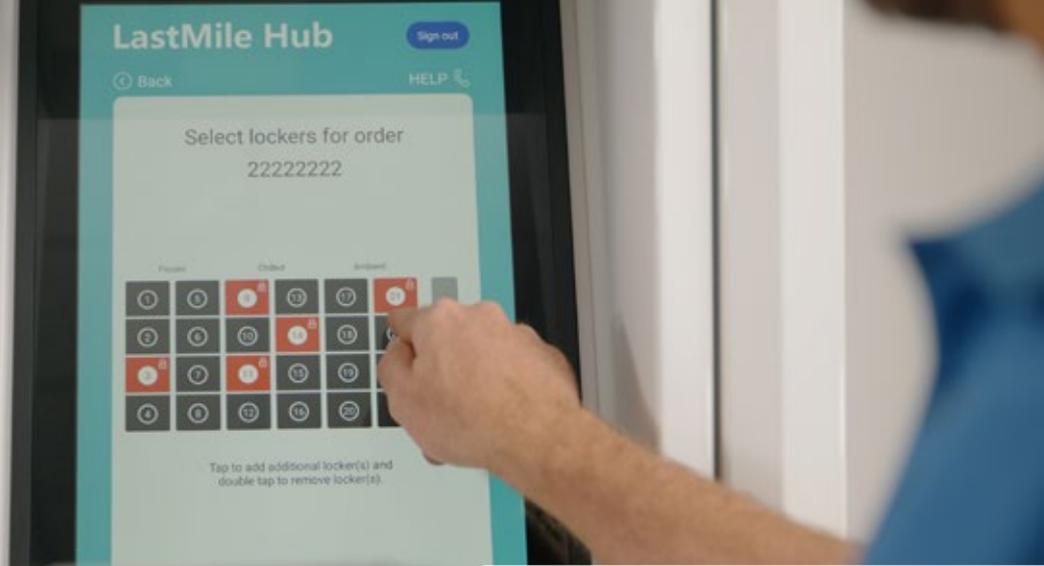
Außenversionen sind als 6-, 8-, 10- oder 12-türige Einheiten erhältlich, die über ein integriertes System mit einem zentralen Kontrollbildschirm gesteuert werden. Das System kann eigenständig genutzt oder über die Cloud mit E-Commerce- und Auftragsverwaltungssystemen verbunden werden.

Praktische kunden- und umweltfreundliche Lösung

Für Nutzer bedeutet dies eine schnelle, sichere und kontaktlose Lieferlösung, mit der Waren einfach, effizient und flexibel ausgeliefert, abgeholt und zurückgebracht werden können. Der Smartlocker ist rund um die Uhr

Frische Lebensmittel können in den kühlbaren Smartlockern nach dem Online-Kauf abgeholt werden.





Smartlocker bietet Fächer mit Normalkühlung, Tiefkühlung oder Umgebungstemperatur.

zugänglich und ermöglicht es den Kunden, die Ware zu einem Zeitpunkt und an einem Ort ihrer Wahl abzuholen. Durch den Einsatz der Vacuumed Insulated Panel (VIP)-Technologie von Panasonic, die laut Hersteller die ideale Temperatur im Schließfach aufrechterhält und dabei weniger Energie und CO₂-Emissionen verbraucht, können die Kunden außerdem sicher sein, dass die Lebensmittel in einem temperaturgeregelten Bereich sicher aufbewahrt werden.

»Die Smartlocker sind für Supermärkte und Lebensmittelhändler ein großer Fortschritt. Sie bieten eine komfortable, kosteneffiziente und umweltfreundliche Lösung für den Online-Einkaufsboom«, erklärt Yasuhiro Oda, General Manager bei Panasonic Connect. »Von Einzelhändlern wissen wir, dass die temperaturgesteuerten Funktionen der Panasonic Smartlocker und ihre Zuverlässigkeit sie auf dem Markt auszeichnen.«

Einsatz an Orten mit extremer Hitze hat sich bereits bewährt

Die Panasonic Smartlocker kamen bereits erfolgreich zum Einsatz: Weil Kunden während der Pandemie verstärkt online bestellten, haben australische Supermarktketten die Geräte vor ihren Geschäften und Tankstellen aufgestellt. Denn die Kunden holen ihre Einkäufe lieber schnell und bequem



Auch Restaurants und Lieferdienste können die Fächer verwenden, um Speisen warmzuhalten

aus den Schließfächern ab, anstatt direkt im Geschäft. In australischen Einzelhandelsgeschäften konnten Lebensmittelbestellungen selbst im Hochsommer, wenn die Temperaturen bis zu 50 °C erreichen, sicher im Smartlocker zur Abholung gelagert werden, betont Panasonic. Das verbessere die Lebensmittelauswahl für die Verbraucher und erhöhe die Gewinnspannen für die Unternehmen. Zugleich stiegen die wöchentlichen Online-Bestellungen zur Abholung um das Vierfache, berichtet der Anbieter. Nach einem erfolgreichen sechsmonatigen Pilotprojekt hat ein Einzelhändler seine Bestellungen für Smartlocker für den Innen- und Außenbereich um 500 Prozent erhöht, so Panasonic. Derzeit werden sie landesweit eingeführt.

Smartlocker der nächsten Generation

Den Betreibern sollen die Smartlocker Zeit, Ressourcen und Betriebskosten sparen. So können Bestellungen

schnell zur Lieferung oder Abholung bereitgestellt werden, ohne wertvollen Lagerplatz in den Filialen zu beanspruchen. Dank der Überwachungsfunktionen und der Datenverschlüsselung können die Betreiber den Zugang zu den Schließfächern, einschließlich der Abhol- und Abgabezeiten, überprüfen. Dank der Möglichkeit, die Nutzungsdaten der Smartlocker zu verfolgen und zu analysieren, können Einzelhändler ihre Ressourcen optimal einplanen.

Da Lieferungen von Restaurants an Verbraucher bereits das größte Marktsegment für Online-Lebensmittellieferungen in der EU sind, werden sich die Einsatzmöglichkeiten der Panasonic Smartlocker voraussichtlich weiter ausweiten. So sind die beheizten Smartlocker nach Überzeugung des Anbieters ideal für die Aufbewahrung von Lebensmitteln zum Mitnehmen – und die Kühlfunktionen perfekt für den Zutateneinkauf für das Abendessen auf dem Heimweg von der Arbeit. ◀

HYGIENISCH AUF ZACK

Die hygienische Skelettbauweise der Z-Förderer von Apullma reduziert nach Angaben des mittelständisches Spezialunternehmens aus Lutten bei Vechta die Kontaminationsgefahr und kann so die Lebensmittelsicherheit verbessern. Die Bauweise vereint die im Grunde diametral gegensätzlichen Eigenschaften Reinigungsfähigkeit und Gurtführung auf ideale Weise, so unser Autor.

Der Geradeauslauf von Z-Förderern – die als zuführende Fördertechnik von Lebensmittelverarbeitungs- und Verpackungsmaschinen zum Einsatz kommen, ist nicht so einfach sicherzustellen wie bei geraden Förderstrecken, bei denen sich der gespannte Gurt alleine durch die Balligkeit der Umlenkrollen selbst zentriert. Der Knick des Förderers hebt diesen Effekt jedoch auf, sodass zusätzliche konstruktive Maßnahmen getroffen werden müssen, um den Geradeauslauf sicherzustellen. Eine weitere grundlegende Herausforderung ist der Lastwechsel durch neu aufgebraachte Chargen. Insbesondere bei nicht mehr ganz so leichten Produkten wie Fleisch: Die Spannung der Fördergurte steigt unter zunehmender Last an der inneren Umlenkungen. Diese Zugkräfte gilt es möglichst bandschonend und gleichzeitig hygienisch zu bändigen.

Der konstruktive Konflikt

Ist die Auslegung der Umlenkungen zu massiv, gibt es Probleme beim Hygienic Design und die Reinigung wird aufwendiger. Ist sie zu filigran, wölbt sich der Gurt in der Mitte. Gleichzeitig biegen sich seine Seitenränder nach unten und der Geradeauslauf des Gurts wird gefährdet. Infolge kann dadurch Abrieb am Gurt entstehen. Dieser ist tunlichst zu vermeiden, weil er eine potenzielle Kontaminationsgefahr für Lebensmittel darstellt.

Massivere Gurte sind keine Alternative, da sie für den Z-Lauf mechanisch noch aufwendiger geführt werden müssten. Andererseits ist auch keine Lösung, die Gurtspannung von vornherein derart zu erhöhen, dass sich Lastwechsel weniger stark auswirken, da der Gurt so permanent einem hohen Dauerstress ausgesetzt würde. Erhöhter Verschleiß und möglicher Abrieb können die Folge sein, was ebenfalls zu vermeiden ist. Locker genug muss der Gurt also grundsätzlich gespannt sein, damit die Z-Umlenkung nicht zur Schwachstelle des Z-Förderers wird. Eine Option ist es zwar, die Konstruktion derart stabil auszulegen, dass der Gurt beispielsweise deutlich breiter ausgelegt ist und massivere seitliche Führungselemente bekommt, um exakt geführt zu werden. Eine solch massive

Konstruktion birgt jedoch die Gefahr, dass dadurch große Toträume an der Umlenkung des Förderguts und damit nah am Förderguts entstehen. Gleichzeitig steigen auch die Kosten für Be-

Hygienischer Apullma Z-Förderer in Super-clean-Auslegung mit Rundrohren aus Edelstahl.





Die Apullma Z-Förderer aus Edelstahl werden oft mit Wellkantenbänder bestückt.

schaffung und die Reinigung wird ebenfalls aufwendiger.

Aufgrund des unvermeidbaren Lastwechselstresses für den Gurt sind Konstruktionen also immer ein Kompromiss zwischen konkurrierenden Einflussgrößen. Achten Anwender zudem nicht auf das maximal zulässige Gewicht, ist Abrieb vorprogrammiert. Lebensmittel-Hersteller laufen dann Gefahr, dass ganze Chargen zurückgerufen werden müssen.

Robuste Skelettbauweise

Der Hersteller individueller Fördertechnik Apullma hat mit seinen Superclean Z-Förderern in Skelettbauweise eine Lösung entwickelt, die komplett offen und damit besonders schnell und einfach zu reinigen ist. Gleichzeitig hält sie den Gurt exakt auf Bahn, sodass Abrieb bis zur maximal zulässigen Beaufschlagung ausgeschlossen werden kann. Hierbei hat der Hersteller sogar Dauertests durchgeführt, um auch die Grenzen der Auslegung zu testen.

Gurte mit Führungsnut

Zum einen setzt der Hersteller individuell konfektionierte Gurtechnologie ein, die auf der Unterseite des Gurtes eine mittige Führungsnut aufweist, sodass der Gurt aus dieser Position nicht seitlich verrutschen kann. Der Z-Förderer ist zudem komplett in Skelettbauweise entwickelt, um höchste Hygieneanforderungen zu erfüllen. Hierbei kann bei Gurten mit Wellkant-

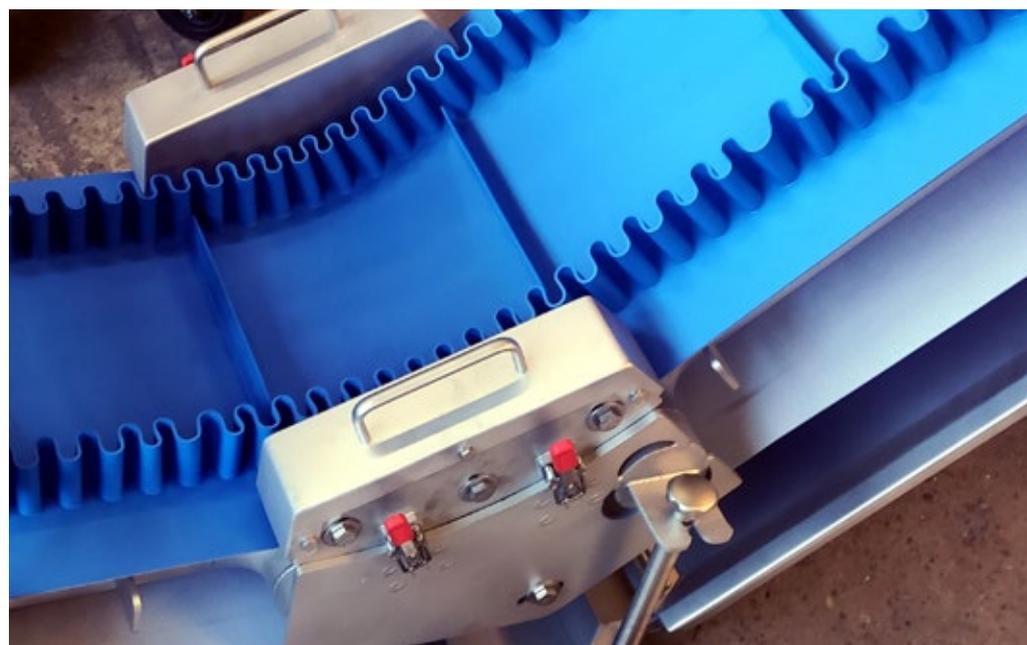
auslegung sogar auf jegliche seitliche Reling verzichtet werden, sodass sich Gurte fast genauso schnell bei Fördergutwechsel austauschen lassen wie bei geraden Förderstrecken.

Doch was genau macht reinigungsfreundliches Hygienic Design von Förderbändern aus, ganz gleich ob als Z-Förderer oder einfache Strecke? Zuerst stellt sich die Frage nach dem richtigen Werkstoff. Genauo wie in Großküchen oder auch Sterilbereichen in Labors sowie Krankenhäusern ist Edelstahl die beste Wahl. Hierbei vornehmlich rostfreie Edelstähle der Güten

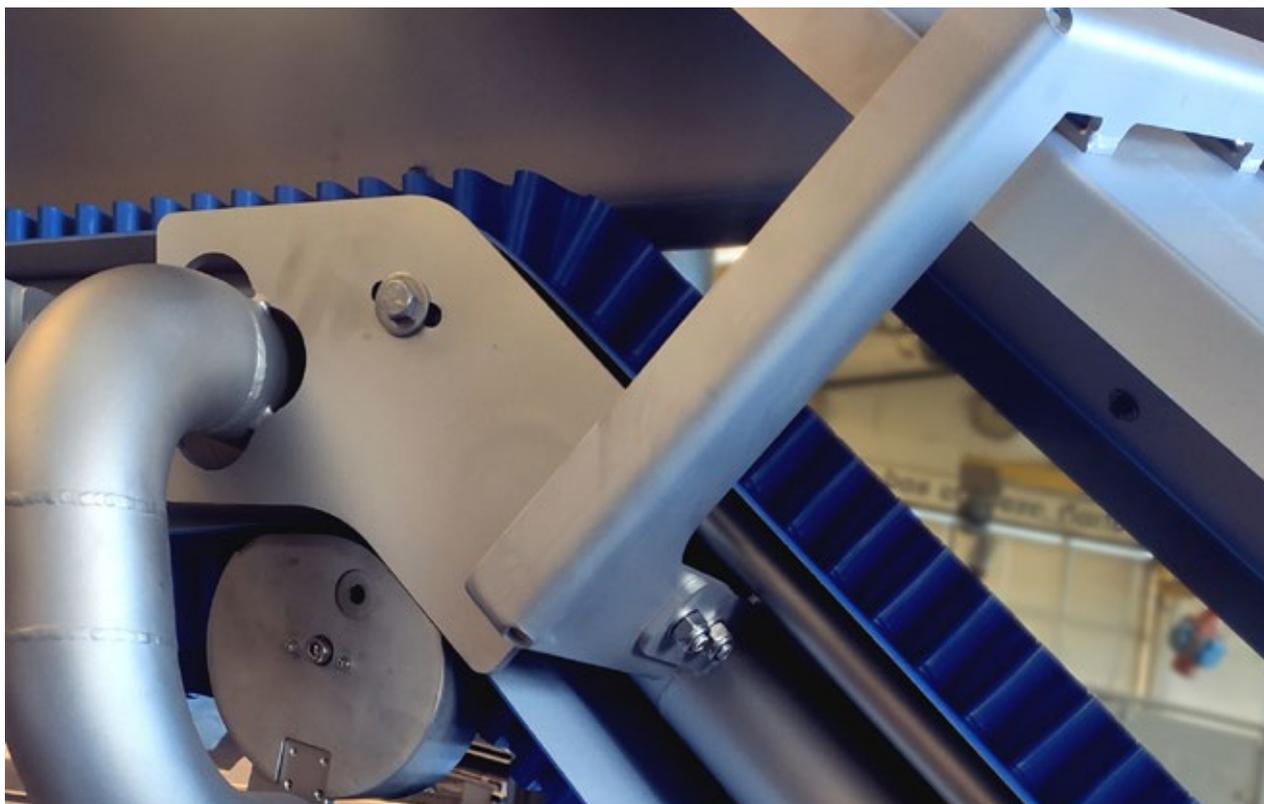
V2A und V4A. Die glatte Oberflächenstruktur des Edelstahls bietet Mikro-Organismen keinen Halt oder Nährböden. Und dank seiner Korrosionsbeständigkeit lässt sich Edelstahl auch mit aggressiven Reinigungsmitteln und Verfahren problemlos reinigen.

Toträume vermeiden

Neben der Materialwahl entscheidet aber vor allem die richtige konstruktive Auslegung darüber, ob sich die Fördertechnik schnell und effizient reinigen lässt. Ein wichtiger Aspekt, den reinigungsfreundliche Fördertechnik berücksichtigen muss, ist die Vermeidung von Toträumen. Denn in diesen kann sich nicht nur viel Dreck ansammeln. Toträume lassen sich, wenn überhaupt, auch nur sehr schwer bei der Reinigung erreichen, was die Reinigungsvorgänge verkompliziert und in die Länge zieht. Die ideale Lösung bietet hier eine auf das Minimum reduzierte, skelettartige Konstruktion aus Edelstahlrohren. So sind sämtliche Bereiche der Fördertechnik für die Reinigungskräfte mit Schläuchen und Hochdruckreinigern rundum erreichbar und die Entstehung von Schmutznestern in unzugänglichen Ecken wird verhindert. Neben der Skelettbauweise gibt es aber auch noch ein weiteres Merkmal, das für optimale Zugänglichkeit beim Reinigen sorgt: Dank des Einsatzes von



Der Trick mit dem Knick: Er muss robust und leicht zu reinigen sein. Die Andruckrollen lassen sich hier wie ein Koffer entfernen, sodass der Gurt schnell gewechselt werden kann.



Hygienische Verbindung von Rundrohr und Seitenblech. Löcher vermeiden Schmutzecken- und Kanten

Schnellspannern lassen sich die Fördergurte beziehungsweise Kunststoffmodulbänder mit je einem Handgriff an der Umlenkrolle und an der Knickstelle des Förderers spannen oder lösen. So können die Reinigungskräfte die Gurte schnell und unkompliziert von der Förderanlage abnehmen und nach der Reinigung wieder aufziehen.

Rundes ist schneller zu reinigen als Eckiges

Doch damit noch nicht genug: Auch bei der Skelett-Bauweise gibt es wiederum Unterschiede. Theoretisch ließe sich eine solche Konstruktion mit handelsüblichen Profilen realisieren. Wichtig ist bei der Konstruktion jedoch, möglichst auf Fugen, Spalten, Ecken oder Kanten zu verzichten. Zu empfehlen ist deshalb der konsequente Einsatz von Rundrohren. Der Grund: an den ebenen horizontalen Flächen und den Innenecken von Vierkantprofilen kann sich leicht Schmutz ansammeln. Vor allem der innere Winkel ist bei Vierkantprofilen sehr schmutzanfällig. Je enger der Winkel ist, desto höher die Wahrscheinlichkeit von Schmutzablagerungen und desto schwieriger wird die Reinigung. An den runden Ober-

flächen von Rundstäben und -rohren kann sich Dreck kaum anlagern. Zudem lassen sie sich auch viel leichter reinigen, was das Reinigungstempo beschleunigt. Der Vorteil von Rundrohren für das Hygienic Design liegt also auf der Hand.

Jedoch sind Rundrohre aufwändiger zu verarbeiten als Vierkantprofile. Das Zuschneiden und Verschweißen ist schwieriger. Beispielsweise wenn ein Rohr senkrecht auf ein zweites trifft, muss es entsprechend exakt auf die Rundung des anderen zugeschnitten werden. Zudem macht die EHEDG auch für Schweißnähte im nicht-produktberührten Bereich Vorgaben: Schweißnähte müssen kontinuierlich ausgeführt und glatt sein, um ein Festsetzen von Schmutz zu verhindern und die Reinigung zu erleichtern.

Zahlreiche Praxisbeispiele belegen seit Jahren immer wieder, dass sich die Investitionen in reinigungsfreundliche Förderanlagen für Kunden lohnen. Aufgrund der niedrigeren Total-Costs-of-Ownership beginnen Kunden sogar bereits nach wenigen Monaten zu sparen.

Anwender bestätigen zudem, dass im Vergleich zu weniger reinigungs-

freundlichen Konstruktionsformen die Reinigungszyklen bei besonders hygienischen Designs oftmals nur noch die Hälfte der Zeit in Anspruch nehmen. Kunden freuen sich deshalb natürlich auch über das dadurch eingesparte Geld.

Optional abklappbare Führungsreling

Für Produkte wie Bratwurst, die leicht adhäsive Gurte und eine seitliche Führung benötigen, damit die Ware nicht abrollen kann, wird der Z-Förderer in Skelettbauweise mit einer klappbaren Reling ausgestattet. Auch dieser Verriegelungsmechanismus kann für Reinigungszwecke binnen Sekunden gelöst werden, um eine optimale Reinigung des Förderers zu ermöglichen. Gleichzeitig ermöglicht sie auch, den Gurt bei Bedarf schnell wechseln zu können. Der Z-Förderer behält auch für diese Auslegung die Prinzipien der Skelettbauweise bei. ◀

Peter Pulsfort

Unser Autor...

...Peter Pulsfort ist Geschäftsführer bei Apullma in Lutten.

ZACK DIE BOHNE!

In einem Feldversuch kommt Robotertechnik für den Bohnenanbau des Liechtensteiner Frischproduktherstellers Hilcona zum Einsatz. Ziel ist es, Unkraut effektiv zu jäten und weniger Pestizide auszubringen.

Die Hilcona Agrar AG prüft derzeit in Zusammenarbeit mit der Swiss Future Farm den Einsatz des Agrarroboters »Robotti« im Bohnenanbau. Um möglichst praxisrelevante Erkenntnisse zu erzielen, wird das neue Gerät direkt in der Produktion und auf unterschiedlichen Bodentypen eingesetzt. Im Zentrum steht die Frage, welche Möglichkeiten und auch Grenzen die Anwendung von Robotertechnologie derzeit hat und wie eine eventuelle Weiterentwicklung aussehen könnte. Hacken und Jäten zählen zu den arbeitsintensivsten Schritten in der Gemüseproduktion für die Hilcona. Daher laufen viele Bestrebungen, diesen Bereich zu mechanisieren und automatisieren. Eine besondere Herausforderung stellt dabei die Unkrautbekämpfung in der Reihe dar. Auf zwei Betrieben im Raum Frauenfeld im Schweizer Kanton Thurgau, die für die Hilcona Agrar AG Bohnen anbauen, kam der »Robotti« erstmals bei der Saat zum Einsatz.

Flexibel einsetzbarer und präziser Feldroboter

Der »Robotti« ist GPS-gesteuert und fährt autonom über das Feld. Er ist eine Art Traktor, dem verschiedene Arbeitsgeräte angehängt werden können. In seinem ersten Einsatz für die beiden Hilcona Agrar AG Landwirte hatte er mit einer Sämaschine die Körner präzise in den Boden gebracht. »Da der Roboter einem fixen Fahrspurplan mit 2,5 cm Genauigkeit folgt, können auch spätere Arbeiten in der gleichen Spur sehr präzise ausgeführt werden«, erklärt Andreas Messerli von der Hilcona Agrar. »Oder mit anderen Worten gesagt: Effektives Unkrautjäten und weniger Pestizide ausbringen. Bereits in gut 60 Tagen werden diese Bohnenfelder geerntet werden können. Wir sind gespannt, was bis dann noch alles bei diesem für uns kostenlosen Feldversuch passieren wird«. Im weiteren Praxiseinsatz soll sich zeigen, wie intensiv die Betreuung sein wird und wie flexibel die Geräte auch auf Wetterbedingungen reagieren werden.

Zu einem späteren Zeitpunkt kann das Bohnenfeld durch den Roboter zum Beispiel auch mit angehängtem Gerät gehackt werden. Roman Gambirasio von der Swiss Future Farm erläutert: »Mit Hilfe des »Robotti« ist es möglich, dass ich als Landwirt gleichzeitig noch einen zweiten Arbeitsschritt auf dem Feld erledigen kann. Wie zum Beispiel den Boden für die Saat vorbereiten oder die Bewässerung einrichten.«



»Robotti« ist GPS-gesteuert und fährt, ausgestattet mit verschiedenen Arbeitsgeräten, autonom über das Feld.

Hilcona mit Swiss Packaging Award in der Kategorie Nachhaltigkeit ausgezeichnet

Eine neue Hilcona Verpackung hat die Jury des schweizerischen Verpackungsinstituts SVI in der Kategorie Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft überzeugt. Gemeinsam mit dem internationalen Verpackungsexperten Mondy erfolgte die Neuentwicklung eines pasteurisationstauglichen Standbeutels aus MonoPP, zielgerichtet für das Coop-Eigenmarkensortiment. Neben der Gewichtsreduktion im Vergleich zur herkömmlichen Schale ist der Beutel aufgrund der Materialauswahl recyclingfähig. Der transparente Standbeutel hat ein attraktives Design mit einer Druckbildausparung, durch die der Verbraucher das Produkt im Regal betrachten kann. »Wir sind sehr stolz über diese Auszeichnung. Hilcona hat bei der Entwicklung dieser preisgekrönten Verpackung eine Schlüsselrolle gespielt. Wir haben die Möglichkeiten eingehend geprüft, wie das Produkt optimal geschützt werden kann und wie wir dabei eine optimale, zukunftsorientierte Verpackung liefern können, die sowohl für Coop als auch den Verbraucher auf nachhaltige Weise überzeugt. Die ausgezeichnete Monomaterial-Verpackungslösung ist eine attraktive Alternative zu mehrschichtigen, nicht recyclefähigen Verpackungen«, erklärte Julia Bredemeier, verantwortliche Verpackungsexpertin der Hilcona Gruppe. Die »Retortpouch Recyclable« wird aus einem Monomaterial auf Polypropylen (PP)-Basis hergestellt und bietet laut Hilcona aufgrund der hohen Barriereigenschaften lange Haltbarkeiten und reduziert somit mögliche Lebensmittelabfälle.

ZENTRALE FÜR VERKAUFSFERTIGE FRISCHE

Die Bell Food Group hat TGW mit dem Bau eines hochautomatisierten Systems für seine Fleisch und Convenience-Produkte beauftragt. 42 Pick Center One übernehmen die bedarfsgerechte Preisauszeichnung und Kommissionierung. TGW bringt dabei auch seine Software-Kompetenz ein: SAP EWM plant, überwacht und steuert sämtliche Prozesse.

In der Schweizer Gemeinde Oensingen entsteht bis Ende 2025 ein hochautomatisiertes Fulfillment Center für Fleischprodukte für die Bell Food Group. Für das Projekt vertraut das Unternehmen auf den österreichischen Intralogistik-Anbieter TGW. Die aktuell dezentral organisierte Logistik wird mit Hilfe des leistungsstarken Systems an einem Standort zusammengeführt. Damit lassen sich nicht nur die Kosten signifikant senken, sondern auch das Servicelevel für die Kunden erhöhen. Bell setzt darüber hinaus auch auf die Software-Kompetenz von TGW: Zentrales Element des Projekts bildet die Anbindung an SAP EWM.

Die Bell Food Group zählt zu den führenden europäischen Herstellern von Fleisch- und Convenience-Produkten. Gegründet 1869 in der Schweiz, ist der Lebensmittel-Spezialist heute Teil der Coop-Gruppe und erzielte zuletzt einen Umsatz von 4,2 Milliarden Schweizer Franken. Neben Bell gehören auch Eisberg, Hilcona sowie Hügli zur Unternehmensgruppe: Das Sortiment umfasst Frischfleisch, Geflügel, Aufschnitt, Seafood sowie frische und haltbare Convenience-Produkte wie Fertiggerichte, Salate, Sandwiches und Saucen.

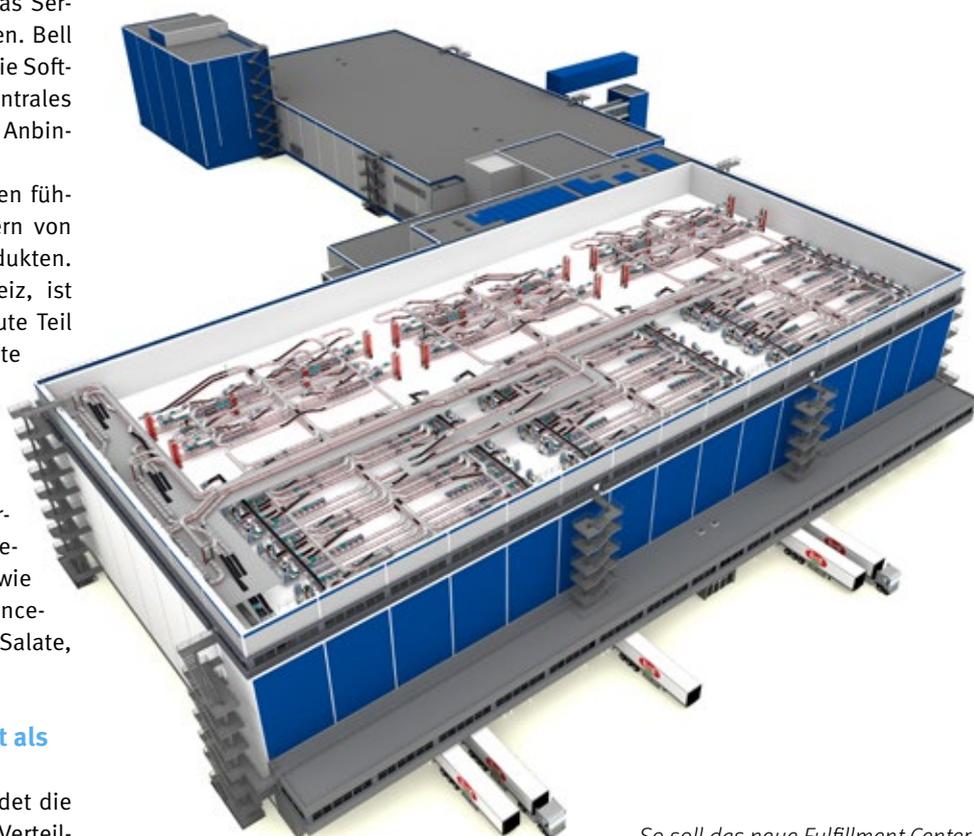
Schnelligkeit und Flexibilität als entscheidende Kriterien

Das neue Fulfillment Center bildet die zentrale Kommissionier- und Verteilplattform für frische, verkaufsfertig

verpackte Selbstbedien- sowie Bedienerartikeln: Sie beliefert sowohl Supermarktfilialen als auch Großhändler und Einzelunternehmer – das stellt höchste Anforderungen an Schnelligkeit sowie Flexibilität. Die Produkte werden aus den verschiedenen Bell-Produktionsbetrieben angeliefert und entsprechend individueller Kundenanforderungen preisausgezeichnet, zwischengelagert und kommissioniert.

Flexibel bei Änderungen in der Auftrags- und Kundenstruktur

Zentrum der Lösung bildet ein zweiteiliges Shuttle-System mit 190 000 Stellplätzen, bestehend aus einem Kommissioniermodul mit dreizehn Gassen sowie einem Warenausgangsmodule mit acht Gassen. Mehr als 400 Shuttles übernehmen das schnelle und energieeffiziente Ein- und Auslagern. Die zwölf Preisauszeichnungsli-



So soll das neue Fulfillment Center von Bell aussehen.

TGW gewinnt Innovationspreis Logistik des VDI

TGW ist vom Verein Deutscher Ingenieure (VDI) für seinen selbstlernenden Kommissionier-Roboter Rovolution und dessen Digitalen Zwilling mit dem Innovationspreis Logistik ausgezeichnet worden. Damit zeichnet der VDI Unternehmen aus, die Herausragendes für die Innovation in der Logistik leisten. »Der Innovationspreis Logistik des VDI für Rovolution ist eine großartige Bestätigung für unsere Entwicklungs- und Innovationsstrategie, bei der ein besonderer Fokus auf Robotik, Software sowie Digitalisierung liegt«, betont Christoph Wolkerstorfer, Chief Sales Officer der TGW Logistics Group.

Basis für Rovolution bilden Erkenntnisse aus den Bereichen Künstliche Intelligenz, kognitive Robotik sowie Bilderkennung. Der Kommissionier-Roboter trifft selbstständig Entscheidungen, wie er mit einer Situation umgeht. Die intelligente Technologie lernt mit jedem Greifvorgang dazu, sammelt Erfahrung und ist in der Lage, Muster zu erkennen.

Der Digital Twin von Rovolution ist ein vollständiges, mitwachsendes digitales Abbild, das mit der physischen Anlage verbunden ist. Der Digitale Zwilling macht Verhalten und Gesamtzusammenhänge sichtbar, nachvollziehbar und vorhersagbar. Mit seiner Hilfe kann man Daten analysieren, aus ihnen lernen und sie in 3D-Modellen visualisieren. Damit lässt sich nicht nur der aktuelle Zustand von Rovolution überwachen, sondern mit einer Replay-Funktion auch in die Vergangenheit schauen, um Ursachen für unerwartete Ereignisse zu erkennen. Selbst ein Blick in die Zukunft wird möglich – etwa im Rahmen von Predictive Maintenance.



Bei der Übergabe des VDI-Awards (von links): Jean Haeffs (Geschäftsführer der VDI-Fachgesellschaft Produktion und Logistik), Prof. Johannes Fottner (Stellvertretender Vorsitzender der Jury), Christoph Wolkerstorfer (CSO TGW Logistics Group) und Gregor Blauermeil (Vorsitzender der Jury).

nien verfügen über eine Kapazität von bis zu 700 000 Verkaufseinheiten pro Tag. So soll sichergestellt werden, dass die Ware innerhalb von rund zwei Stunden kommissioniert, palettiert und im Warenausgang bereitgestellt wird. Durch den Einsatz von 42 Pickcenter One Arbeitsplätzen kann Bell flexibel auf Änderungen in der Auftrags- bzw. Kundenstruktur reagieren.

Im Zuge des Projekts wird auch das gesamte Leerguthandling zentralisiert. Bell nutzt ein geschlossenes Behälter-Umlaufmodell: Benutzte Behälter, Rollcontainer und Paletten kommen von den Kunden zur Reinigung zurück

nach Oensingen. An Spitzentagen bereitet Bell bis zu 80 000 Behälter auf: Sie werden zunächst automatisch depalettiert, überprüft und gesäubert. Anschließend stellt das System sie wieder für die Produktion oder den Kommissionierprozess zur Verfügung.

SAP EWM für die innovative Logistikköslung

Auch im Software-Bereich setzt Bell auf TGW-Kompetenz – mit einer vollständigen SAP-Anbindung. Bei SAP EWM (Extended Warehouse Management) handelt es sich um eine leistungsstarke Software für die Lagerverwaltung, mit

dessen Hilfe sich manuelle und automatisierte Abläufe planen, steuern und überwachen lassen. Damit ist eine ganzheitliche Prozessabwicklung möglich: vom Warenein- bis zum Warenausgang. »Wir freuen uns sehr, dass wir Bell von den Vorteilen unserer Lösung überzeugen konnten«, unterstreichen Johann Steinkellner, CEO Central Europe bei TGW, und Thomas Kretz, Managing Director TGW Schweiz. »Mit dem hochautomatisierten Fulfillment Center profitiert Bell von optimaler Performance bei höchster Flexibilität und bündelt seine Logistik an einem zentralen Standort.«

Anzeige





EINE FRAGE DES ANSPRUCHS!

- Unsere Zertifizierungen: IFS Logistic Standard Higher Level, MSC, Bio/Öko IMO Control, GDP und CEIV Pharma
- Produkte: Fleisch, Fisch, Krustentiere, Obst, Gemüse, Blumen, Pflanzen und pharmazeutische Präparate
- Temperaturgeführter Workflow und produktspezifische Zwischenlagerung in 20 verschiedenen Temperaturbereichen von -25°C bis +25°C
- Direkt vertretende Behörden im PCF: BLE, Pflanzenschutz und Veterinäramt
- Port of First Entry

Perishable-Center GmbH & Co. Betriebs-KG
 Flughafen Frankfurt Main ■ Tor 26 ■ Geb. 454 ■ 60549 Frankfurt ■ Tel.: +49 69 69 50 22 20
 E-Mail: anfrage@pcf-frankfurt.de ■ www.pcf-frankfurt.de

OFFENSIV HYGIENISCH

Interroll hat neue Materialfluss-Lösungen für die Lebensmittel- und Pharmabranche vorgestellt. Mit der neuen Modular Hygienic Platform (MHP) sollen nun auch flexibel einsetzbare Baukasten-Lösungen nach den Prinzipien des Hygienic Product Designs verfügbar werden.

Mit der Markteinführung von neuen Plattform-Technologien, die hohe hygienische Anforderungen erfüllen, erweitert Interroll sein bestehendes Produktangebot an Förderlösungen für weitere Branchen. Mit der neuen Modular Hygienic Platform (MHP) sollen nun auch flexibel einsetzbare Baukasten-Lösungen nach den Prinzipien des Hygienic Product Designs verfügbar werden. Damit werde es möglich, die Lebensmittelsicher-

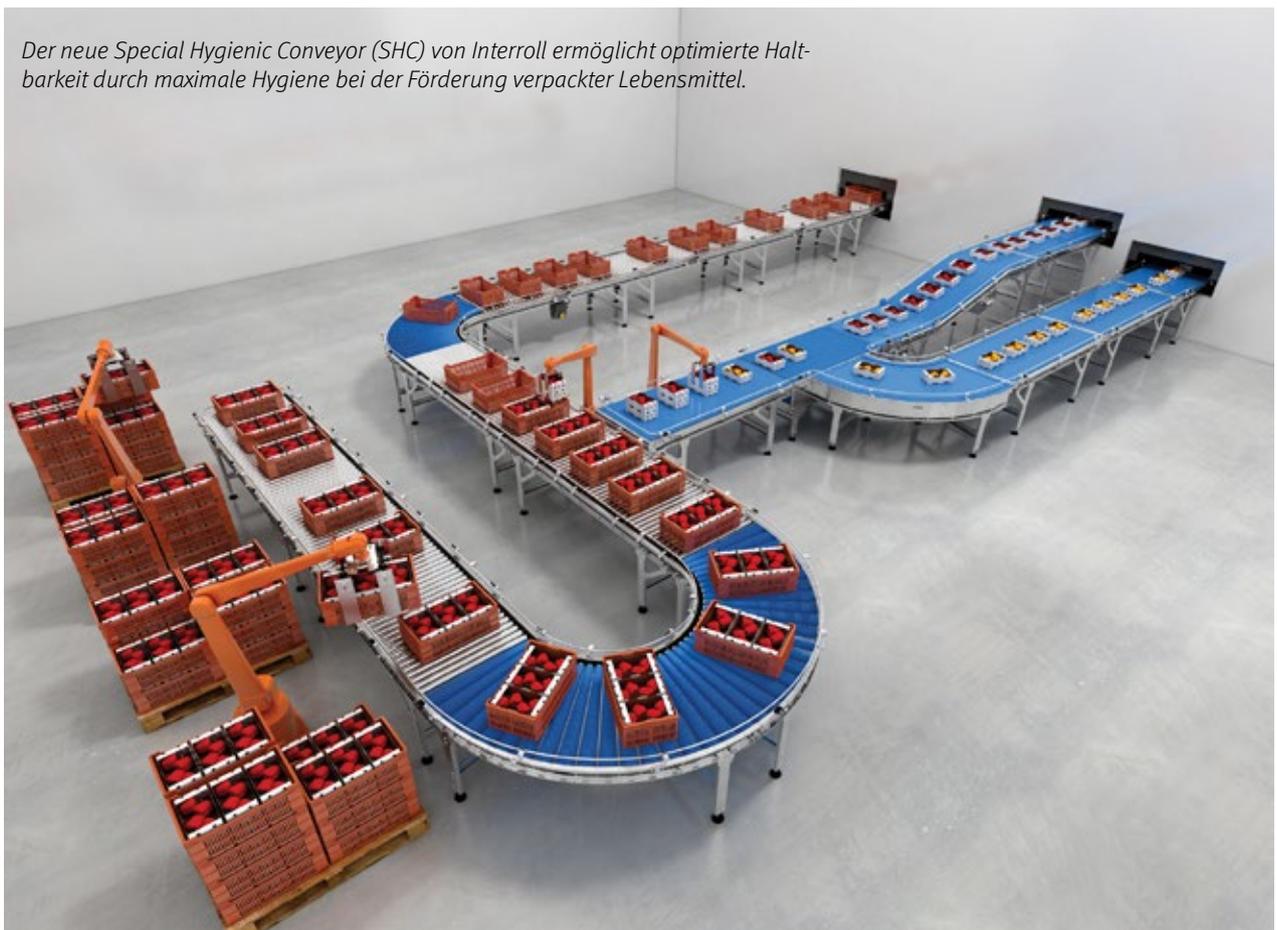
heit und -haltbarkeit – bei gleichzeitiger Optimierung der energetischen und betrieblichen Effizienz – deutlich zu verbessern, erwartet das Schweizer Unternehmen. Gestartet wird die Innovationsoffensive in diesem Bereich mit dem Special Hygienic Conveyor (SHC) und dem Ultra Hygienic Transfer (UHT).

Dezentrales Antriebskonzept auch im Hygienebereich

Durch den neuen Special Hygienic Conveyor (SHC) soll beispielsweise der Kundenmehrwert, den die weltweit beliebte Modular Conveyor Platform

(MCP) bietet, für Systemintegratoren und Anwender verfügbar werden, die besonders anspruchsvolle Hygiene-Anforderungen realisieren müssen. So lassen sich nun auch hoch effiziente, staudrucklose Warenströme in die Arbeitsprozesse bei der Lebensmittelbearbeitung implementieren, wie sie bisher meist nur in modernen Paketzentren oder anderen Distributionseinrichtungen zum Einsatz kommen. Das verwendete dezentrale Antriebskonzept bei dem Special Hygienic Conveyor (SHC) spart laut Interroll allein im Start-Stopp-Betrieb bis zu 50 Pro-

Der neue Special Hygienic Conveyor (SHC) von Interroll ermöglicht optimierte Haltbarkeit durch maximale Hygiene bei der Förderung verpackter Lebensmittel.



zent Energie im Vergleich zu zentralen Antriebslösungen, die im Dauerbetrieb laufen. Gleichzeitig entsteht so ein Geräuschniveau, das für eine verbesserte Arbeitsumgebung sorgt, und ein reduzierter Verschleiß bei der Förderung von E2-Standardkisten, bei dem sich die hygienischen Beeinträchtigungen verringern.

Mit der Modularität der Plattform, die sich wie bei Interroll üblich als Plug-and-play-Baukastenlösung – analog zum Lego-Prinzip – flexibel aus bewährten Produkten zusammenstellen und erweitern lässt, können Systemintegratoren sowohl einfachere als auch hochkomplexe Aufgabenstellungen bei der automatischen Förderung verpackter Lebensmittel oder anderer hygienesensibler Produkte bewältigen. So reicht beim SHC das Anwendungsspektrum von autonomen Förderern ohne Verwendung einer speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) bis hin zum Einsatz in digital-vernetzten Industrie 4.0-Umgebungen. Zudem ermöglicht der neue Förderer eine exakte Positionierung der transportierten Waren auf dem Förderer – ein wichtiges Leistungsmerkmal, um etwa Etikettiermaschinen nach dem Verpacken der Waren ganz einfach ohne aufwändige Sensorik in den automatischen Warenfluss einzubinden, betont der Anbieter.

Optimierte Haltbarkeit für Lebensmittelproduktion und -distribution

Die SHC-Plattform wurde auf Basis einer rostfreien Edelstahlkonstruktion gefertigt und zeichnet sich unter anderem dadurch aus, dass konstruktiv ein ungehinderter Abfluss von Reinigungsflüssigkeiten ermöglicht wird. Zur SHC-Plattform gehören sowohl Rollen- als auch Bandförderer und alle Bestandteile dieser Förderer, also auch elektrische Produkte wie etwa Rollerdrive und entsprechende Steuerungen (IP 55 Multicontrol), sind mindestens nach IP 55 zertifiziert und gegen Spritzwasser geschützt, sodass sich laut Interroll einfache Reinigungsvorgänge durchführen lassen und anschließend keine Flüssigkeitsreste im Förderer verbleiben, die zu geschäftskritischen Funktions- oder Hygienebeeinträchtigungen führen können.

Lösung speziell für den Hühnerfleischbereich

Neben dem SHC bringt Interroll zudem mit dem Ultra Hygienic Transfer (UHT) eine Automatisierungslösung auf den Markt, die sich speziell zur Anwendung in Betrieben eignet, die sich der Hühnerfleischbearbeitung widmen. Dabei handelt es sich nach Überzeugung von Interroll um eine disruptive Inno-

ventionslösung, die einen zentralen Prozessschritt bei der Zerlegung von Hühnerfleisch deutlich hygienischer gestaltet und so dazu beitragen kann, eine längere Haltbarkeit von Hühnerfleischprodukten zu ermöglichen.

Die schon bisher verfügbaren Trommelmotoren von Interroll, die höchste Hygiene-Anforderungen erfüllen, werden nach Angaben des Anbieters auf der ganzen Welt bei führenden Unternehmen der Branche eingesetzt. Sie sorgen dafür, dass automatisierte Materialflusslösungen nicht nur äußerst effizient und energiesparend betrieben werden, sondern auch maximale Ansprüche an die Hygiene – wie sie etwa von der US-amerikanischen Food and Drug Administration (FDA), der Europäischen Union (EU) und der European Hygienic Engineering and Design Group (EHEDG) vorgegeben werden – erfüllen.

Gefertigt wird die Modular Hygienic Platform (MHP) in einem neuen Produktionswerk am bestehenden Standort in Baal bei Düsseldorf. Heute arbeiten bereits rund 240 Mitarbeiter in Baal. Bis spätestens 2025 ist durch die Standorterweiterung und die Ausweitung des Angebots für Kunden in der Lebensmittelindustrie und Pharmabranche eine Aufstockung um rund 60 Arbeitsplätze vorgesehen. ◀

Interroll und Viastore arbeiten künftig enger zusammen

Interroll und Viastore haben vereinbart, im Bereich Fördertechnik künftig enger zusammenzuarbeiten. Eine entsprechende Kooperation haben die Geschäftsführer auf der Logimat per Handschlag besiegelt. Ziel dieser Vereinbarung ist, dass Viastore zukünftig die Fördertechnik-Produkte von Interroll in seinen Projekten einsetzt. Darüber hinaus streben die beiden Unternehmen die Nutzung gemeinsamer Technologie-Plattformen, den Austausch von Know-how und die Nutzung von Tools zur Optimierung von Prozessen von der Planung bis zur Installation an.



Handschlag auf die vertiefte Zusammenarbeit (von links): Thomas Hibinger (COO Viastore); Ingo Steinkrüger (CEO Interroll), Philipp Hahn-Woernle (CEO Viastore) und Jens Strüwing (COO Interroll).

VALIDIERTES LABELLING FÜR LIFE SCIENCE

Wie Unternehmen bei Validierungsprozessen in der Life Science ihren Aufwand verringern können, erläutert unser Autor Frank Rissler in seinem Fachbeitrag am Beispiel von Etikettierungslösungen.

Für Life-Science-Unternehmen stehen Validierungsprozesse zusehends ganz oben auf der Liste der Prioritäten. Schließlich gewährleisten diese, dass Prozessschritte und Systeme, die je nach Region spezifischen Anforderungen seitens des Gesetzgebers erfüllen. Validierung wird damit zum elementaren Bestandteil der Patientensicherheit. Nicht auszumalen wären allzu oft die Folgen, wenn es in eben diesem Prozess zu Fehler kommen würde. In diesem Gesamtkonstrukt spielen auch Kennzeichnung und Etikettierung eine nicht zu unterschätzende Rolle. Kein Wunder also, dass die Europäische Arzneimittel Agentur (EMA – European Medicines Agency) zur Gewährleistung der Patientensicherheit von Life-Sciences-Unternehmen verlangt, neue Vorschriften permanent zu erfüllen und dabei auch ihre Kennzeichnungs- und Labeling-Lösungen elektronisch zu validieren. Ein mitunter komplexer Prozess, vor allem wenn Unternehmen ältere oder selbst entwickelte Systeme für Etikettierung und Kennzeichnung ihrer Produkte verwenden. Auch die behördlich angeordneten Good x Practice-Richtlinien (GxP) verlangen von Pharmaunternehmen, ihre Prozesse zum Schutz der Produktqualität und der Patientensicherheit zu validieren. Hierzu zählen neben Laboranwendungen auch computergestützte Systeme aus Hard- und Software.

Gleichzeitig müssen Life-Science-Unternehmen permanent Kosten senken und die Effizienz maximieren, um im heute schwierigen Marktumfeld zu bestehen. Es gilt, die Anforderungen der Kunden zu erfüllen, Zeit und Ressourcen zu sparen und sich parallel agil an wechselnde Vorschriften anzupassen – eine schier unmögliche Aufgabe. Doch trotzdem sind diese Schritte möglich. Viele Life-Science-Unternehmen haben ihre Enterprise-Labeling-Lösungen bereits erfolgreich modernisiert, angepasst und können so ihre Effizienz steigern. Geprüfte und zertifizierte Abläufe verbessern Datensicherheit sowie Effektivität. Hierdurch kann auch das Vertrauen der Anwender in die Software gestärkt werden und der Qualitätssicherungsprozess nachhaltiger vorangetrieben werden.

Vermeidung von Rückrufaktionen

Die Wahl der richtigen Software ist dabei alles andere als trivial: Besonders in der Pharmaindustrie muss die Labeling-Lösung in der Lage sein, die gewünschten Ergebnisse exakt und standortübergreifend zu koordinieren. Dabei spielt die Vielzahl an Datenquellen eine zentrale Rolle: Alle Daten müssen in Echtzeit aufeinander abgestimmt werden und Anpassungen reibungslos in den Prozess integriert werden. Entsprechende Software hilft Life-Science-Unternehmen dabei, Anomalien zu erkennen und agil zu reagieren, noch bevor es sich auf Pro-

duktionsabläufe auswirkt und zu Rückrufaktionen führt.

Effizienzsteigerung durch Validierungsprozesse

Der Einsatz einer Labeling-Lösung ist komplex und der Prozess der Einführung in die Produktion umso sensibler, schließlich geht es letzten Endes um die Gewährleistung der Patientensicherheit durch entsprechend konformes Labeling der Produkte. Der Validierungsprozess einer solchen Software hat damit im Unternehmen oberste Priorität. Aber auch die Mitarbeitenden müssen mit neuen Prozessen vertraut gemacht werden, um so einen reibungslosen Übergang zur Nutzung neuer Software in der Produktion zu ermöglichen. Nur ein Validierungs- beziehungsweise Testprozess garantiert einwandfreie Handhabung der Software durch die Mitarbeiter und weist bereits im Vorfeld auf etwaige Systemfehler oder notwendige Softwareanpassungen hin.

Vollständige Rückverfolgbarkeit

Das regulatorische Umfeld ist ständig in Bewegung. Variierende Vorschriften bergen Herausforderungen für Unternehmen, ein übergreifend steuerbares Etikettiersystem schafft hier Abhilfe und erlaubt es Unternehmen, Änderungen in Höchstgeschwindigkeit zu implementieren und direkt in die Produktion zu integrieren. Auch die Rückverfolgbarkeit spielt durch die stetigen regulatorischen Veränderungen eine

zentrale Rolle für Life-Science-Unternehmen: Dank ihr wird ein dokumentierter Nachweis erbracht, mit dem Organisationen nachweisen können, dass Regulator und Qualitätsmerkmale dauerhaft beachtet wurden. Darüber hinaus wird eine Reproduktion durch vollständige Rückverfolgbarkeit ermöglicht.

Bei der Einführung und Integration einer neuen Enterprise-Labeling-Lösung müssen sich im Besonderen Unternehmen aus der Life Science besonderen Herausforderungen im Validierungsprozess und dem weiteren Betrieb stellen. Eine erfolgreiche Validierung kann nur erfolgen, wenn Unternehmen klare Ziele definieren: Erstens muss die Etikettierungslösung von Sekunde eins an korrekt und konsistent funktionieren. Zweitens müssen die Etiketten komplett rückverfolgbar sein. Dies wird bei der Einführung gewährleistet mit einem Validation Accelerator Pack (VAP). Dies bringt enorme Vorteile mit sich, von der Vereinfachung der Com-

pliance bis hin zur Effizienzsteigerung und Kostenminimierung.

Von besonderem Vorteil ist dabei, sich für eine Software zu entscheiden, die speziell auf die Anforderungen der Branche abgestimmt wurde, erleichtert es im Nachhinein doch den Validierungs- und Einführungsprozess immens. Für den erfolgreichen Betrieb ist es für Life-Science-Unternehmen elementar, dass jegliche Aktualisierung innerhalb der Produktion erneut validiert und geprüft werden kann. Dies gilt auch für Etikettierungssoftware. Einige Anbieter erfordern mehrere Aktualisierungen pro Jahr, mitunter eine Herausforderung für IT-Teams, da sie so automatisch in einen ständigen Zyklus der Neuvalidierung gedrängt werden. Demnach ist zu empfehlen, die Anzahl der Software-Updates auf das nötigste zu minimieren.

Die Bestimmung des für die Validierung einer neuen Etikettierungslösung erforderlichen Testumfangs kann eine Herausforderung sein. Mithilfe

Unser Autor...

...Frank Rissler ist Director Channel Sales bei Loftware in Moers.

einer dreistufigen Validierung können Unternehmen Änderungen in der DEV-Umgebung testen, diese in der QA-Umgebung validieren und nur diese anschließend in der PROD-Umgebung veröffentlichen. Auf diese Weise können Pharmaunternehmen neue Funktionen/Versionen sicher testen und gleichzeitig den Bedarf an einer erneuten Validierung der Software minimieren.

Schlussendlich ist es für Unternehmen jedoch immer ratsam, mit einem Expertenteam zusammenzuarbeiten, welches mit praktischer Unterstützung bei der Validierung und Implementierung von Prozessen unterstützen kann.

Frank Rissler

Anzeige

S-LINE

Die preisgünstige Alternative

Zusätzlich zu den großen maßgeschneiderten Türlösungen bieten wir jetzt auch die folgenden preisgünstigen Salco S-line-Türen an. Damit ist unser Angebot komplett.

- Von der Schiebetür bis zur Drehtür
- Manuell oder elektrisch bedient
- Mit oder ohne Fenster
- Spezielle Version aus Edelstahl erhältlich

Wie können wir Ihnen helfen?
Fragen Sie Salco.

+31 (0)228 564 200,
oder Mail an info@salco.nl



Sie fragen sich, ob die S-line die richtige Tür für Sie ist?

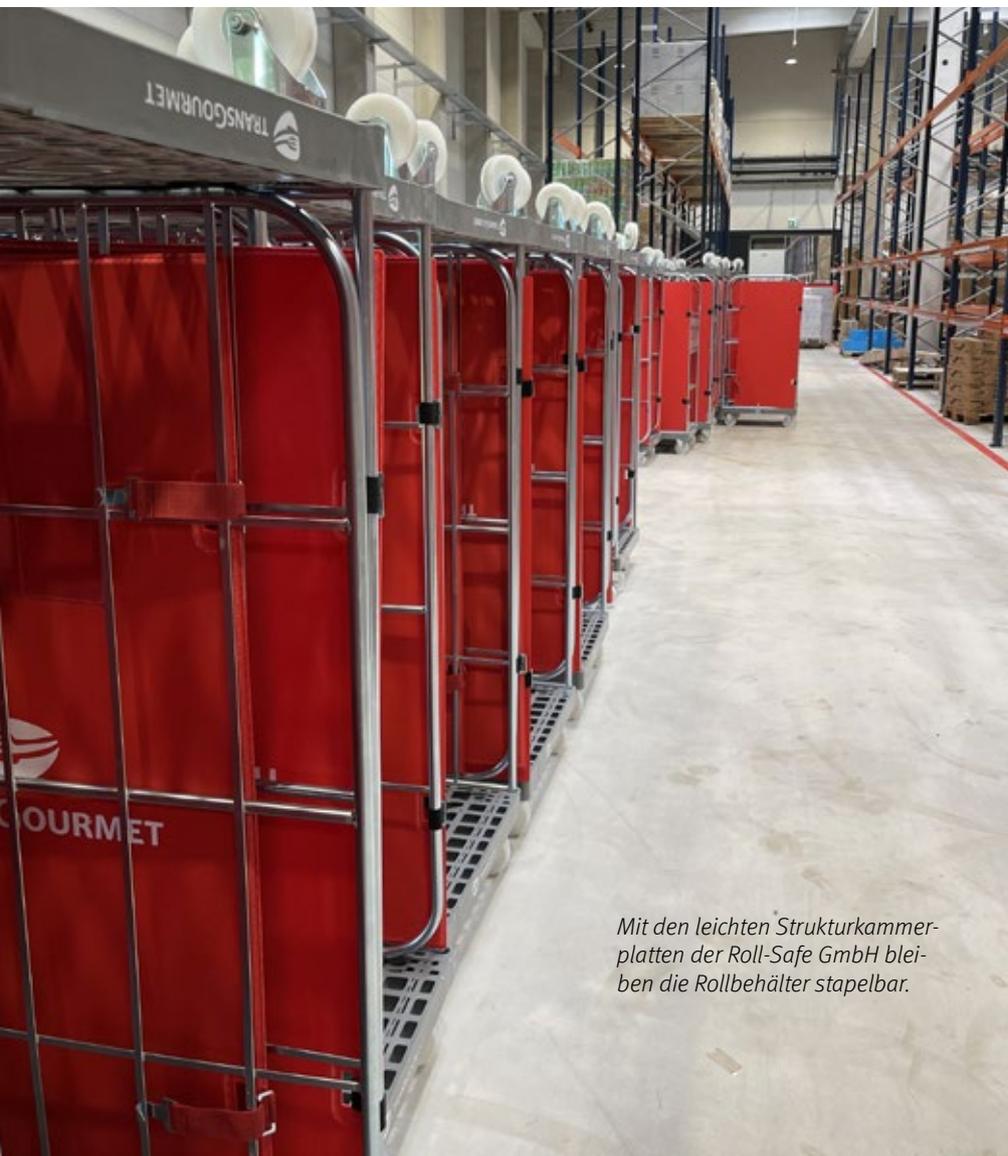
Machen Sie den Check
Scan der QR-code

DAS ROLLT NACHHALTIG

Transgourmet setzt in Zell am See auf die Transportsicherung Roll-Safe des bayrischen Unternehmens RS-Systems. Die nachhaltige Ladungssicherung ist jetzt bei jeder zweiten Niederlassung von Transgourmet Österreich im Einsatz und wird für den Transport des kompletten Food-Sortiments genutzt.

Der österreichische Großhändler Transgourmet setzt an seinem neuen Gastronomiegroßmarkt in Zell am See auf die umweltfreundliche Transportsicherung für Rollbehälter der RS-Systems GmbH.

Seit Mitte Mai beliefert Transgourmet von dort aus rund 4500 Kunden aus der Gastronomie und Hotellerie mithilfe von Roll-Safe. Im Vergleich zur Ladungssicherung mit Einweg-Stretchfolie spart das Unternehmen allein am Standort ab dem dritten Jahr nach der Anschaffung circa 20 000 Euro im



Mit den leichten Strukturkammerplatten der Roll-Safe GmbH bleiben die Rollbehälter stapelbar.



Die stabilen Roll-Safe-Strukturkammerplatten vereinen den Transportschutz einer Folie mit den Kosten- und Umweltvorteilen einer nachhaltigen Mehrweglösung.

Jahr, so der Anbieter aus Neufahrn bei Freising. »Stretchfolie müssten wir immer wieder neu beschaffen, und das bei steigenden Kosten. Die leichten, aber stabilen Roll-Safe-Strukturkammerplatten vereinen hingegen den Transportschutz einer Folie mit den Kosten- und Umweltvorteilen einer nachhaltigen Mehrweglösung«, sagt Marco Becker, regionaler Vertriebsleiter bei Transgourmet.

Zell am See ist bereits der siebte von 14 Transgourmet-Standorten in Österreich, der das Mehrwegsystem nutzt; österreichweit sind bereits 15 000 Rollcontainer mit 30 000 Strukturkammer-



Transgourmet beliefert am neuen Standort in Zell am See rund 4500 Kunden mit dem Mehrwegsystem der Roll-Safe GmbH.



platten der patentierten Lösung beim Großhändler im Einsatz.

In die neue Niederlassung in Zell am See investierte der Großhandelspartner rund 30 Millionen Euro. Der Neubau bietet eine Verkaufsfläche von 3500 und eine Logistikfläche von 7000 Quadratmetern. Der neue Großmarkt wird als »Multi-Channel-Standort« geführt. Das bedeutet, dass sowohl Einkäufe vor Ort als auch die Bestellung via Internet oder Telefon möglich sind. Beim Ausliefern der Food- und Non-food-Produkte sorgen rund 2400 Roll-Safe-Strukturkammerplatten an 1200 Containern für einen sicheren Transport der Ware. »Das Mehrwegsystem ist leicht zu handhaben und wir müssen bei der Einführung unseren Auslieferungsprozess nicht ändern«, erklärt Becker.

Bei Transgourmet kommt die Ausführung Roll-Safe fixed zum Einsatz. Dabei wird die Transportsicherung mittels eines Scharnierbandes am Container befestigt. Während des Befüllens werden die Platten seitlich am Behälter fixiert. Beim Transport wird dieser wie-

der verschlossen. Dabei wird die Platte mit zwei Bändern an den Vertikalstreben des Roll-Containers eingehakt. »So garantieren wir eine hundertprozentige Sicherung der zu transportierenden Ware. Gleichzeitig bleiben die leeren Rollcontainer stapelbar«, sagt RS-System-Inhaber Martin Köllner. Zudem lassen sich Behälter mit der Roll-Safe-Transportsicherung im LKW viel einfacher und zeitsparender bewegen als mit Folie umwickelte, betont der Anbieter.

Transgourmet nutzt die patentierte Lösung in Schwarzbach, Villach, Spielberg, Wels und Brunn, Wien Nord und Graz bereits für alle Lieferungen aus dem Food-Sortiment. Im Herbst 2022 soll der Standort in Salzburg, im Frühjahr 2023 Traun auf die Mehrweg-Transportsicherung umsteigen. ▶

Anzeige

AKTION

STARK Autarke Mobile Waschanlagen

Selbstfahrend mit Wassertank
 Batterie • Benzin • Diesel • Strom
 Altgeräterücknahme

Vorfühgeräte / Leasing

STARK
 Reinigungsgeräte

www.stark-waschanlagen.de • Telefon 07967 328

NACHHALTIG PASSIV

Etihad Cargo hat eine Absichtserklärung mit B Medical Systems für nachhaltige pharmazeutische Transportlösungen unterzeichnet. Damit will das Unternehmen als erste Fluggesellschaft weltweit nachhaltige, temperaturkontrollierte Container für den Transport von Arzneimitteln und biologischen Produkten entwickeln und einführen.

Etihad Cargo, die Fracht- und Logistiksparte der Etihad Aviation Group, hat eine Absichtserklärung mit B Medical Systems unterzeichnet. Die Absichtserklärung, die während der Bio International Convention, die vom 13. bis 16. Juni in San Diego stattfand, bekannt gegeben wurde, sieht vor, dass Etihad Cargo mit B Medical Systems zusammenarbeitet, um eine fluglinienspezifische passive temperaturkontrollierte Lösung für den Transport von lebensrettenden Medikamenten, Impfstoffen und hochwertigen Arzneimitteln zu entwickeln und einzuführen.

Etihad Cargo will mit dem in Luxemburg ansässigen Hersteller und weltweiten Vertreiber von medizinischen Kühlgeräten zusammenarbeiten, um nachhaltigere temperaturgesteuerte Containereinheiten zu entwickeln, die mit einer passiven Kühltechnologie arbeiten. Die Einheiten können eine Temperaturspanne von -80 bis +25 °C bis zu fünf Tage lang aufrechterhalten, ohne dass eine externe Stromquelle benötigt wird, und haben eine Ladekapazität von 2 bis 1500 Litern. Durch die Verringerung des Energiebedarfs zur Aufrechterhaltung der Temperatur für temperaturempfindliche pharmazeutische Transporte werden diese Einheiten die Kohlenstoffemissionen erheblich reduzieren, so die Erwartung der Unternehmen. Die robuste Bauweise und die vielseitige Verwendbarkeit der Behälter trage ebenfalls zur Nachhaltigkeit bei und ermögliche eine Lebensdauer von über zehn Jahren. Das aktuelle Produktportfolio von B Me-



Bei der Unterzeichnung in San Diego (von links): Fabrice Panza, Cool Chain Products, Etihad Cargo, Lubna AlLaham, Marketing & Communications, Etihad Cargo, Tim Isik, VP, Etihad Cargo, Dr Nadia Al Bastaki, Chief HROD, Etihad Aviation Group, Abdullah bin Mohammed Al Hamed, Vorsitzender der Gesundheitsbehörde Abu Dhabi, Jesal Doshi, Deputy CEO, B Medical Systems, Andrea Scammacca, COO, B Medical Systems, Dr. Omar Najim, Manager Executive Affairs Office der Gesundheitsbehörde Abu Dhabi.

dical Systems umfasst Produkte, die sowohl Solarenergie als auch umweltfreundliche Kältemittel nutzen.

»Während andere traditionelle aktive Anbieter Container herstellen, die für den multimodalen Transport geeignet sind, ist Etihad Cargo die erste Fluggesellschaft weltweit, die mit einem Partner bei der Entwicklung und Einführung von Einheiten zusammenarbeitet, die speziell auf den Lufttransport zugeschnitten sind«, erklärte Martin Drew, Senior Vice President Sales & Cargo bei der Etihad Aviation Group.

Luftfahrtspezifische Entwicklung

»Nachhaltigkeit war und ist eine Priorität für Etihad Cargo«, so Drew weiter. »Während der Luftfahrtsektor heute nur 4 Prozent der weltweiten Kohlenstoffemissionen ausmacht, könnte er bis 2050 für bis zu 25 Prozent der

Emissionen verantwortlich sein, wenn der Sektor weiterhin in seinem derzeitigen Tempo wächst. Deshalb ist es für die Branche so wichtig, in nachhaltige Lösungen für ihre Kunden zu investieren. Die Partnerschaft mit B Medical Systems ist der jüngste Schritt von Etihad Cargo, um seine Nachhaltigkeitsziele zu erreichen. Durch den Ersatz der alten aktiven Kühlketten-Lufttransportbehälter durch luftfahrtspezifische Einheiten, die weniger Energie verbrauchen, macht Etihad Cargo den Transport von Arzneimitteln zukunftsicher und bietet eine bessere Lösung für die Kunden von Etihad Cargo, die Luftfahrtindustrie und die Umwelt.«

»Unsere Aufgabe bei B Medical Systems ist es, Technologien zu entwickeln, die helfen, Leben auf der ganzen Welt zu retten«, verdeutlichte Jesal Doshi, stellvertretender CEO von B Medical Sys-



B Medical Systems ist ein Anbieter von medizinischen Kühllösungen und stellt unter anderem Impfstoff-Transportboxen und Plasma-Gefrierschränke her

tems. »Der Transport von temperaturempfindlichen Proben erfordert eine robuste Kühlkette. Das operative Wissen von Etihad Cargo zusammen mit unserer Expertise in der Entwicklung von hochwertigen medizinischen Kühlkettenlösungen wird es uns ermöglichen, luftfahrtspezifische nachhaltige Einheiten für den sicheren, effektiven und umweltfreundlichen Transport von temperaturempfindlichen Arzneimitteln und biologischen Proben zu entwickeln.«

Die Testphase der nachhaltigen Containereinheiten soll nach Angaben der Partner in Kürze beginnen. Ein Termin für

die Markteinführung soll nach erfolgreichem Abschluss der Pilotphase bekannt gegeben werden.

Zertifizierte Kühlkettenprodukte

Etihad Cargo, gegründet 2004, ist der Fracht- und Logistikzweig der Etihad Aviation Group. Neben Stückgut bietet das Unternehmen eine breite Palette von Spezialprodukten an, darunter den Transport lebender Tiere, Gefahrgut, Wertsachen und empfindliche Güter, persönliche Gegenstände sowie Kühlkettenprodukte. Letztere verfügen über die strengen IATA-Zertifizierungen »Centre of Excellence for Independent Validators« sowohl für die Logistik von Arzneimitteln und verderblichen Waren als auch für die Logistik lebender Tiere. ▶

Kurzinfo B Medical Systems

B Medical Systems ist ein in Luxemburg ansässiger globaler Hersteller und Vertreiber von Lösungen für Kühlketten von Impfstoffen und medizinische Kühllösungen. In den drei Hauptgeschäftsbereichen Impfstoffkühlkette, medizinische Kältetechnik und Blutmanagement bietet das Unternehmen über 100 Produkte an. Zu den wichtigsten Produkten von B Medical Systems gehören Impfstoffkühlschränke (eisgekühlte und solarbetriebene Kühlschränke mit Direktantrieb (SDD)), Laborkühlschränke, Blutbankkühlschränke, Laborgefrierschränke, Apothekenkühlschränke, Ultratiefkühlschränke und Transportboxen. Alle Produkte verfügen über integrierte 24/7-Fernüberwachungsfunktionen. Die Produkte von B Medical Systems werden in mehr als 140 Ländern eingesetzt, auf der ganzen Welt wurden mehr als 500 000 Produkte installiert. B Medical Systems hat Niederlassungen in den USA und Indien.

Anzeige

FACHPACK 2022

LEITTHEMA 2022

TRANSITION
IN PACKAGING

AUF DIESE PROGRAMM-HIGHLIGHTS
DÜRFEN SIE SICH FREUEN:

- ▶ FORUM PACKBOX
- ▶ FORUM TECHBOX
- ▶ FORUM INNOVATIONBOX

SOWIE VIELE WEITERE HIGHLIGHTS.

Bleiben Sie auf dem Laufenden:

▶ [FACHPACK.DE](https://www.fachpack.de)

**GEMEINSAM VERPACKUNGSKONZEPTE
VON MORGEN DENKEN** ▶
27.-29.9.2022

EUROPÄISCHE FACHMESSE
FÜR VERPACKUNG, TECHNIK UND PROZESSE

NÜRNBERG MESSE

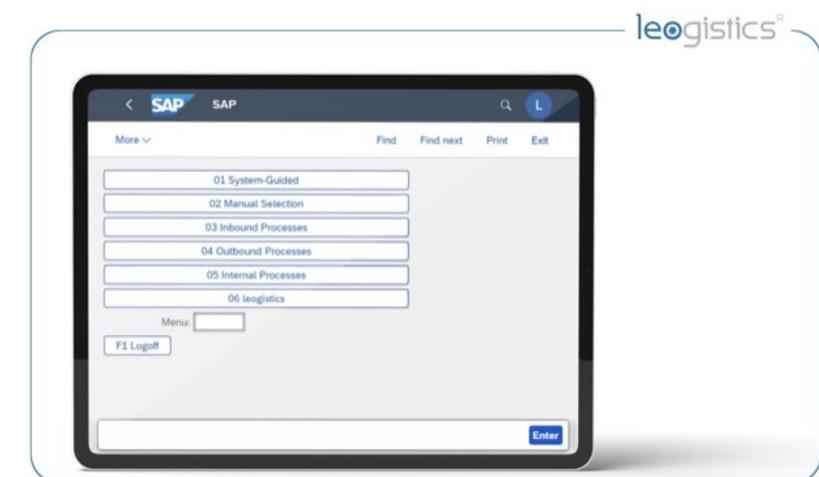
NACHHALTIGE PAPIERREDUKTION

Wie Unternehmen mit SAP EWM vier Schritte zu mehr Nachhaltigkeit in der Lagerlogistik machen können, erläutert unser Autor in diesem Fachartikel. So sparen Unternehmen Papier und weitere Ressourcen in ihrem Lager.

In den vergangenen Jahren ist das Bewusstsein der Menschen für ihre Umwelt immer größer geworden – und damit einhergehend der nachhaltige Umgang mit Rohstoffen und Ressourcen immer wichtiger. Im Alltag kommt man kaum noch an einem Produkt vorbei, welches nicht betont, wie umweltneutral und fair es ist. Damit dieser Anspruch auch in die Realität umgesetzt werden kann, spielt die Logistik eine enorme Rolle. Denn ohne Nachhaltigkeit in Produktion, Lagerung und Transport gibt es keine fairen, biologisch und schonend hergestellten Produkte in den Regalen der Supermärkte. Vor dem Hintergrund des neuen Lieferkettengesetzes muss das Thema in vielen Unternehmen gerade im Hinblick auf die logistischen Prozesse ohnehin angepackt werden. Doch wie sieht Nachhaltigkeit insbesondere im Lager aus?

Auf dem Weg zu mehr Nachhaltigkeit im Lager

Laut WWF wird fast jeder fünfte industriell gefällte Baum zu Papier verarbeitet. Nicht selten erlebe ich es bei der Besichtigung von bestehenden Lagern vor einer SAP S/4HANA-Transformation oder beim Ablösen von Altsystemen, dass Kunden an einem Tag tausende Seiten Papier verbrauchen. Jede Lageraktivität, sei es das Ein- und Umlagern oder aber die Kommissionierung und Bereitstellung, wird über Zettel abgewickelt. Um die Versprechen des Pariser Klimaabkommens in die Tat umzusetzen, muss sich der Papierver-



Menü des RF-Frameworks.

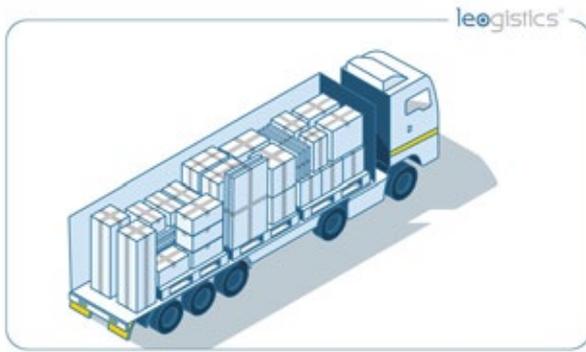
brauch im Lager jedoch schnellstmöglich gegen null reduzieren! Zumeist gibt es keinen mit fundierten Argumenten belegten Grund, dass die Aktivitäten auf Papier dokumentiert werden müssen. Dieser Umstand ist lediglich auf die Historie zurückzuführen, als Handscanner und MDE-Geräte noch nicht verbreitet waren und in der Logistik keine Rolle spielten. Doch der papierbasierte Warenfluss widerspricht durch das hohe Prozessrisiko dem Prinzip Industrie 4.0, dessen Ziel die vollständige Digitalisierung ist.

1. Papier durch Scanner-Applikationen ersetzen

SAP EWM unterstützt Unternehmen dabei, den Papierverbrauch in ihrem Lager mittels Scanner-Applikationen (Radio Frequency) zu senken. Auf mobilen Geräten können jegliche Lagerprozes-

se systemgeführt und papierlos abgebildet werden. Durch die Eliminierung von Papier werden Supply-Chain-Prozesse nicht nur nachhaltiger, sondern auch effizienter und transparenter. Jede Lagerbewegung wird dokumentiert und das Personal vom System bei seiner Arbeit geführt. Fehlende oder falsch platzierte Paletten und Bestände gehören als netter Nebeneffekt der Vergangenheit an und sorgen für Flexibilität und Qualität.

Alle Informationen sind in SAP EWM in Echtzeit verfügbar, bringen Transparenz und ermöglichen schnelle Reaktionen im laufenden Betrieb, um einen reibungslosen Prozessablauf von der Vereinnahmung bis hin zur Bereitstellung von Waren im Warenausgang oder an Produktions- und Montagelinien zu gewährleisten.



LKW mit verschiedenen Packstücken und Ladungsträgern optimal planen. Somit wird vermieden, dass durch ungenaue Verladung Laderaum verloren geht und unnötige, schlecht ausgelastete Transporte werden reduziert oder sogar ganz eliminiert.

2. Reduktion von Verpackungsmüll

Doch allein mit der Eliminierung von Papier ist es nicht getan. Jeder von uns hat es schon einmal erlebt, dass er ein Produkt beim Onlineversandhändler bestellt hat, das in einer viel zu großen Verpackung geliefert wurde. Wie das kommt, ist relativ einfach zu erklären: Das Personal im Lager steht bei seiner Tätigkeit enorm unter Zeitdruck und greift im Zweifel bei der Wahl des Kartons zum Größeren.

In diesem Fall kommt die automatische Verpackungsplanung von SAP EWM zum Greifen, welche dem jeweiligen Mitarbeiter sowohl mit einem Vorschlag zum zu verwendenden Verpackungsmaterial als auch mit Schlicht- und Schichtmustern unterstützt. Im Zuge von SAP S/4Hana 1909 wurden im EWM die Möglichkeiten mittels des in SAP TM bereits früher eingeführten Package Builders nochmals erweitert, um Waren auf der Grundlage bestimmter Vorgaben wie Ausrichtung, Stapelfähigkeit oder Dimension zu verpacken.

Package Builder Ablauflogik

- Der Package Builder erstellt Vollpaletten, basierend auf den alternativen Mengeneinheiten der Produkte.
- Von der Gesamtmenge pro Produkt bleiben somit noch n Stück über. Diese werden in Layer beziehungsweise Ebenen umgerechnet.
- Der PB stapelt die verbliebenen Ebenen aus unterschiedlichen Produkten übereinander. Solange, bis die definierte Maximalhöhe der Paletten erreicht ist.
- Restmengen, die keine ganzen Ebenen darstellen, werden durch den Algorithmus auf der Mischpalette »draufgelegt«. Produkte mit einer ähnlichen Höhe werden automatisch zu einer neuen Ebene zusammengefasst.
- Das Ziel ist, dass am Ende »unebene« Layer ganz auf der Palette liegen.

3. Mit dem Wellenmanagement Lieferungen bündeln

Um die Vorteile der automatisierten Verpackungsplanung erst richtig nutzen zu können, ist es sinnvoll, mehrere Lieferungen zu bündeln und lieferübergreifend zu verpacken. Ein nicht selten auftretendes Szenario ist, dass Kunden mehrere Auslieferungen am Tag zeitversetzt beauftragen, die gemeinsam versendet werden könnten.

Mit dem Wellenmanagement von SAP EWM können eben diese Einzellieferungen gruppiert und gemeinsam kommis-

sioniert und verpackt werden. Es reduzieren sich die Wege im Lager, da die Kommissionierung der Produkte gemeinsam erfolgt und die Anzahl an zu versendenden Packstücke sinkt. Daraus ergibt sich eine Optimierung und Zeiteinsparung beim Kommissionier- und Verpackungsprozess sowie die Reduktion von Transport- und Versandkosten durch bestmöglich genutzte Ladungsträger. Auch hier kann einerseits Verpackungsmaterial und andererseits durch die weniger zurückgelegten Wegstrecken zum Beispiel mit dem Gabelstapler auch Energie eingespart werden.

4. Laderaumoptimierung bei der Verpackungsplanung nutzen

Durch die SAP TM-EWM-Integration lässt sich das Einsparpotenzial noch wesentlich weiter ausschöpfen. Zusätzlich zur Verpackungsplanung kann auf die Laderaumoptimierung aus SAP TM für LKWs, Trailer und Container zurückgegriffen werden. Bei der Planung werden vom System Kapazitätsbeschränkungen in Bezug auf Dimension und maximale Achslast berücksichtigt und in Form von Verladesequenzen an das EWM übermittelt, welche vom Personal bei der Verladung berücksichtigt werden müssen.

Dennis Lauton

Unser Autor...

...Dennis Lauton ist Senior Consultant SAP Logistics bei der Leogistics GmbH in Hamburg.

Anzeige

KEEP YOUR COOL

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

blueSeal®
Luftschleier von **brightec**

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

- ✓ Überall passend
- ✓ Hält Waren länger frisch
- ✓ Sparsam im Verbrauch
- ✓ Gut für das Klima

KÜHLE EFFIZIENZ MIT PROPAN

Champ CH ist eine neue Geräteserie von Rivacold, die Lebensmittel zukunftssicher kühlen soll. Sie verwendet das natürliche Kältemittel Propan.

Für zukunftssichere Kältetechnik für die Gewerbekühlung bietet die Rivacold CI GmbH eine neue Geräteserie: die Flüssigkeitskühler Champ CH mit dem natürlichen Kältemittel Propan (R290). Fünf Modelle für die Normalkühlung decken den Leistungsbereich zwischen 8 und 20 kW ab. Im Parallelbetrieb sind bis zu vier Geräte im Master-Slave Modus kombinierbar. Komplettiert wird das Systemangebot durch ein Hydraulikmodul mit Wasserspeicher, Armaturen und drehzahlgeregelten Verbraucherpumpen in den drei Speichergrößen 200, 300 und 600 Liter. Die neue Gerätegeneration Champ CH vereint verschiedene Maßnahmen zur Steigerung der Kühl- und Energieeffizienz. Dazu zählen elektronisch gesteuerte Bypass- und Expansionsventile in Verbindung mit einem optimierten Plattenverdampfer, hocheffiziente Speicherladepumpen, sowie

Die neuen Flüssigkeitskühler Champ CH arbeiten mit dem natürlichen Kältemittel Propan.

Verflüssigerlüfter mit EC-Motoren, was in Summe die Anforderungen der Ökodesign-Verordnung übertrifft, wie das Unternehmen aus Fellbach bei Stuttgart betont. Planung, Montage und Betrieb werden durch eine bereits vorintegrierte Pumpeneinheit zur Soleumwälzung sowie einen vorkonfigurierten Betriebsmodus plus Fern-/Steuerung über die Plattform Myvision von Rivacold stark vereinfacht. Die kompakte Außeneinheit erfüllt die Verordnungen und Vorschriften für einen sicheren Betrieb mit dem A3-Kältemittel Propan. In Summe erhalten Anlagenbauer und Betreiber eine zukunftssichere Lösung für ein erfolgreiches Anlagen- und Risikomanagement mit einem attraktiven Preis-/Leistungsverhältnis, ist Rivacold überzeugt. So werden wirtschaftliche und ökologische Aspekte gleichermaßen zukunftssicher erfüllt. Darüber hinaus können diese Kälteanlagen – abhängig von den projektspezifischen Details – förderfähig für einen direkten Zuschuss über das Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle (BAFA) sein, ergänzt der Anbieter. ◀

Gebiet Ost bei Rivacold unter neuer Leitung

Julius Jentsch hat die Leitung des Vertriebsgebiets Deutschland Ost der Rivacold CI GmbH übernommen. Der bisherige Vertriebspartner Hermann Knüpfer wird ihn weiterhin unterstützen und seine Bestandskunden betreuen, so das Unternehmen. Jentsch ist ausgebildeter Mechatroniker für Kältetechnik und durchlief nach seiner Lehre verschiedene Stationen im Kälteanlagenbau, im Vertriebsinnendienst und bei Wartungs- und Serviceunternehmen der Kälte- und Klimatechnik. In seiner neuen Aufgabe betreut er in seinem Vertriebsgebiet Kunden für Standardkälteanlagen und kältetechnische Sonderprojekte, sowohl in der Akquise- und Planungsphase, als auch bei der Inbetriebnahme und bei Wartungs- und Serviceaufgaben. Ein Schwerpunkt sind dabei Systeme mit alternativen Kältemitteln (Low-GWP und natürlich) sowie die Einbindung moderner Regelungs- und Fernwartungstechnologien für die gewerbliche Kühlung.



Julius Jentsch



FAMILIENTREFFEN IN POLEN

Mit der Grundsteinlegung für einen neuen Standort im polnischen Legnica startet Viessmann Refrigeration Solutions die größte Einzelinvestition in den Geschäftsbereich seit der Gründung im Jahr 2013. Sie soll die Basis für nachhaltigere Geschäftstätigkeiten für den mitteleuropäischen Markt sein. Wärmepumpen baut Viessmann in Legnica bereits.

Das Familienunternehmen Viessmann baut einen neuen Standort für seinen Unternehmensbereich Kühlösungen. Mit einer feierlichen Grundsteinlegung Anfang Juni hat das Unternehmen den Bau des neuen Standorts in Legnica in Niederschlesien begonnen. Der Neubau unterstreicht die Absicht des Unternehmens, Refrigeration Solutions mittelfristig zu einem weiteren Kerngeschäft neben dem traditionellen Geschäftsfeld Climate Solutions auszubauen, was für zusätzliches Wachstum sorgen soll.

Die Märkte für Kältetechnik in Mitteleuropa sieht Viessmann als wichtige Wachstumstreiber für die kommenden Jahre, weshalb sich das Unternehmen für den Bau des polnischen Standortes entschieden hat. Generell verfolgt Viessmann Refrigeration Solutions das Ziel, modernste Produkte zu entwickeln und dabei so effizient und nachhaltig wie möglich zu arbeiten. Der neue Standort in Legnica bietet dafür die richtigen Voraussetzungen, ist man überzeugt. »Der neue Viessmann Standort ist Ausdruck unseres kontinuierlichen Engagements, den Bereich Refrigeration Solutions weiter auszubauen. Legnica bietet uns eine gute Basis für die Nähe zu unseren wichtigsten Märkten in Mitteleuropa und spiegelt unser Ziel wider, Lebensräume für kommende Generationen zu gestalten«, erklärte Max Viessmann, CEO der Viessmann Group, anlässlich der Grundsteinlegung. »Es wird die Zusammenarbeit und die gemeinsame Entwicklung unserer Geschäftsbereiche Climate Solutions und Refrigeration Solutions fördern, da sie beide wichtige Arbeitgeber für die regionale Bevölkerung sind und den gleichen Standort teilen.«

Viessmann sieht im neuen Standort Legnica eine strategische Ergänzung zu den bestehenden Werken von Refrigeration Solutions in Hof und Porvoo (Finnland), er soll eine noch größere Nähe zu den Kunden in Mitteleuropa gewährleisten. Daher sei es von besonderer Bedeutung, dass die Logistik für die osteuropäischen Märkte von einem so zentralen Standort aus erfolgt.

2022 soll der neue Standort eröffnet werden, die Rekrutierung des Teams ist nach Angaben des Unternehmens in vol-



Grundsteinlegung in Legnica (von links): Joachim Schlichtig (CTO Viessmann Refrigeration Solutions), Udo Laeis (CSO Viessmann Refrigeration Solutions), Zsolt Szebenyi (Managing Director and Project Manager Viessmann Refrigeration Solutions Legnica), Max Viessmann (CEO Viessmann Group) und Frank Winters (CEO Viessmann Refrigeration Solutions).

lem Gange. Das Projekt ist die größte Einzelinvestition des Geschäftsbereichs Refrigeration Solutions seit seiner Gründung im Jahr 2013. In der finalen Ausbaustufe sollen am neuen Standort in Legnica bis zu 200 Menschen arbeiten. Ein Viessmann Werk für Klimalösungen in Legnica besteht bereits seit Jahren und produziert vor allem Wärmepumpen. Der neue Standort sei nur der Anfang, Viessmann investiert nach eigenen Angaben weiterhin in erheblichem Umfang in die Weiterentwicklung der Region. Durch die räumliche Nähe der beiden größten und wichtigsten Geschäftsbereiche des Unternehmens, Climate Solutions und Refrigeration Solutions, sollen große Investitionssynergien genutzt werden. ▶

BESSERES BILD VON DER AUSBILDUNG

Angesichts von immer weniger Azubis mahnt die Initiative Die Wirtschaftsmacher, dass Logistik Interessierte begeistern muss. Aussitzen könne man diese Entwicklung nicht, wer heute nicht ausbildet, dem fehlen morgen noch mehr Fachkräfte, sind die Macher überzeugt.

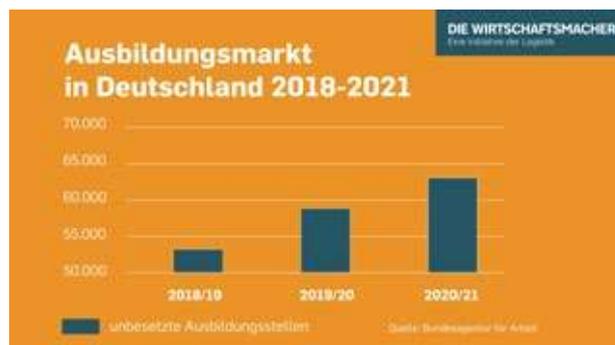
Die Situation auf dem Ausbildungsmarkt bleibt weiterhin angespannt, die Zahl der gemeldeten Bewerber für Berufsausbildungsstellen stagniert. Das geht aus einer aktuellen Analyse des Statistischen Bundesamts hervor: Demnach haben 2021 lediglich 0,3 Prozent mehr Menschen in Deutschland einen neuen Ausbildungsvertrag in der dualen Berufsausbildung abgeschlossen als im Vorjahr. Einige Bundesländer wie Baden-Württemberg meldeten sogar einen historischen Tiefstand. Prognosen für dieses Ausbildungsjahr, das am 1. August startet, sind laut Berufsbildungsbericht des Bundesministeriums für Bildung und Forschung durch erhebliche Unsicherheiten wie den Krieg in der Ukraine und den damit nur bedingt prognostizierbaren ökonomischen Auswirkungen schwer zu treffen. »Die Lage wird immer dramatischer, und wir müssen als drittgrößter Wirtschaftsbereich hierzulande einfach mehr unternehmen, um eine Ausbildung in der Logistik für junge Menschen interessant zu machen«, erklärt Frauke Heistermann. »Wir können diese Entwicklung nicht aussitzen, denn wer heute nicht ausbildet, dem fehlen morgen noch mehr Fachkräfte«, verdeutlicht die Sprecherin der Initiative »Die Wirtschaftsmacher«.

Abschreckendes Beispiel Großbritannien

Erschwerend komme hinzu, dass sich die Situation bei Berufskraftfahrern weiter verschärft. Laut Statistischem Bundesamt ist der Anteil der Altersgruppe 55 plus unter den LKW-Fahrern mit 35 Prozent deutlich höher als unter den Erwerbstätigen insgesamt (25 Prozent). Die Quote der unter 25-jährigen Berufseinsteiger liegt in diesem Bereich dagegen bei lediglich drei Prozent. Unter allen Erwerbstätigen machen die unter 25-Jährigen dagegen laut der Statistiker knapp zehn Prozent aus. Wie stark ein akuter Mangel an geschultem Fachpersonal in der Logistik die Gesamtwirtschaft treffen kann, zeigte zuletzt Großbritannien, das durch die Einschränkung der EU-weiten Freizügigkeit im Zusammenhang mit dem Brexit gleich tausende Berufskraftfahrer aus dem Ausland verlor. Plötzlich fehlte Tankstellen der Treibstoff, Supermarkregale blieben leer.

Für die Image-Initiative Wirtschaftsmacher bedeutet dies vor allem viel Aufklärungsarbeit. Sie konzentriert sich in diesem Jahr darum verstärkt darauf, Karrierechancen in der Logistik aufzuzeigen, geht mit zahlreichen Themenheften in Bereichen wie Digitalisierung, Innovation oder auch Nachhaltigkeit für ein breites Publikum in die Tiefe und entkräftet in einer Social-Media-Kampagne landläufige Vorurteile über den Wirtschaftsbereich. Das Ziel: besser darüber informieren, wie vielfältig die Jobmöglichkeiten in der Logistik sind und welche Aufstiegschancen es gibt.

»Jetzt gilt es: Wir müssen als Wirtschaftsbereich alles dafür tun, junge Menschen von der Logistik zu überzeugen und sie und für ihre zentrale Rolle in der Versorgung zu begeistern. Wir müssen das Thema Fachkräftemangel proaktiv angehen. Sich zu beklagen, dass wir in der Logistik nicht genug qualifizierte Leute finden, hilft niemandem weiter. Gefragt sind dabei auch Initiativen der Unternehmen, um gezielt für Nachwuchs zu werben. Dazu gehören ebenfalls attraktive Arbeitszeitmodelle in den Bereichen, wo es möglich ist, eine leistungsgerechte Vergütung und in einigen Bereichen auch eine Prämie für die Vertragsunterzeichnung. Nur damit und in Verbindung mit einer kontinuierlichen Öffentlichkeitsarbeit haben wir eine Chance, die Abwärtsspirale beim Thema Ausbildung in der Logistik zu durchbrechen«, erklärt Heistermann.



Der Ausbildungsmarkt in Deutschland verändert sich, immer mehr Stellen bleiben unbesetzt.

EINKAUF AUF DEM ZUKUNFTSMARKT

Bito ist mit einem Pharmalogistik-Onlineshop live gegangen und bietet dort eine große Auswahl verschiedener Kommissionierungs-, Transport- und Lagerlösungen für den Medizinsektor. Den Bereich Pharmalogistik hält das Unternehmen für ein Zukunftsfeld.

Der neue Pharma Shop von Bito ist nun nach einer ausführlichen Testphase online gegangen. Der Lagertechnik-Experte aus Meisenheim will damit nach eigenen Angaben weiter in das Zukunftsfeld Pharmalogistik investieren. Unter www.pharma.shop gibt es eine große Auswahl verschiedener Kommissionierungs-, Transport- und Lagerlösungen für den Medizinsektor, die etwa in Kliniken, Arztpraxen, Seniorenheimen, Laboren und Apotheken zum Einsatz kommen können. Neben Kernprodukten des Unternehmens wie speziellen Regalen, Behältern und Inlays bietet der Shop Hygieneartikel, Laborbedarf, Schutzkleidung und mehr. »Die Kunden können bei uns über die Pharmalogistik hinaus viele Produkte mitbestellen, die sie täglich benötigen«, erklärt Richard Haxel, der Geschäftsführer von Bito Campus. »Wir messen unsere Zulieferer an den gleichen hohen Qualitätsstandards, die für unsere eigenen Produkte gelten.« Den Pharma Shop haben Bito Lagertechnik und das angegliederte Innovationszentrum Bito Campus gemeinsam entwickelt. Er ist dabei für Bito nicht nur eine neue und wichtige Verkaufsplattform, sondern auch ein strategisches Bekenntnis in Zeiten, in denen der Medizinsektor vor großen Herausforderungen steht. Europäische wie auch globale Lieferketten werden brüchiger, gleichzeitig steigen die Ansprüche an die Lagerung und den sicheren Transport von Medikamenten. Bito investiert daher seit einigen Jahren



Im neuen Onlineshop bietet Bito Pharmalogistik-Produkte und mehr.

verstärkt in moderne Pharmalogistik-Lösungen. »Das ist eine von mehreren strategischen Stoßrichtungen, auf die sich unser Unternehmen konzentriert«, betont CEO Winfried Schmuck.

Gemeinsam mit dem Start-Up Tec4med hat der Bito Campus auch eine digital überwachbare Pharmabox zur Marktreife gebracht, in der Medikamente für bis zu 80 Stunden bei verschiedenen Temperaturbereichen – so auch hohen Minustemperaturen – gelagert und transportiert werden können. Bei diesem Produkt zeigt sich nach Überzeugung des Lagertechnik-Unternehmens ein weiterer Trend in der Pharmalogistik deutlich: Die Bedeutung digitaler Überwachung der Medikamente wächst. »Während moderne Medikamente empfindlicher werden, stellen sich Lieferketten als zunehmend komplexer heraus«, sagt Tec4med-Geschäftsführer Nico Höler. Dies führe nicht zuletzt zu steigenden

Risiken für den sichereren temperaturgeführten Transport. »Daher benötigen viele Transporte Boxen mit ausgereifter Sensorik und Software, die es erlaubt, Umweltbedingungen digital abzubilden, zu kontrollieren und so Probleme frühzeitig zu erkennen.«

Dass die genannten Produkte nicht das Ende der Fahnenstange sein sollen, deutet Schmuck an: »Pharma ist ein interessanter Wachstumsmarkt, der viele Differenzierungsmöglichkeiten für uns bietet.« Haxel sagt: »Wir arbeiten mit unseren starken Kooperationspartnern ständig weiter an belastbaren und smarten Lösungen für die Lagerung und den Transport von Pharmaartikeln.« Er ergänzt, dass es bei der Pharmalogistik auch um gesellschaftliche Verantwortung gehe. »Am Ende sollen unsere Produkte ihren Beitrag dazu leisten, dass Menschen sicher und gut medizinisch versorgt werden.«

RAD GEGEN DIE LASTEN

Trans-o-flex testet in der Bremer Innenstadt die Zustellung per Lastenrad und möchte so einen Beitrag zur Verkehrsentslastung leisten. Die Zustellung erfolgt von einem Mini-Hub aus, ein Boxensystem soll schnelles Nachladen ermöglichen. Eine temperaturgeführte Zustellung sieht das Unternehmen als mögliche Ausbaustufe.

Nach einem Jahr Vorbereitungszeit hat der Expressdienst Trans-o-flex in der Bremer Innenstadt im Mai einen mehrmonatigen Test gestartet, bei dem in einem fest definierten Postleitzahlgebiet zwei Lastenfahrräder die bisherige

Auslieferung mit klassischen Transportern ersetzen. »Dass die Auslieferung per Lastenrad leiser und sauberer ist als die bisher übliche Nutzung von Transportern und gerade in der Innenstadt zur dringend nötigen Verkehrsentslastung beitragen kann, liegt auf der Hand«, sagt Wolfgang Albeck, Vorsitzender der Geschäftsführung des

Weinheimer Unternehmens. »Damit sie aber wirklich nachhaltig und somit auch wirtschaftlich effizient sind, brauchen Lastenräder ein komplett neues Ausliefersystem, bei dem die Zustellung von einem Mini-Hub möglichst im Zustellgebiet erfolgen kann. Sonst werden die Wege für die Lastenräder zu lang und die Radfahrer können nur

Die Lastenräder des Herstellers Rytle verfügen über eine Wechselbox mit rund 1,4 Kubikmeter Ladevolumen. Der Fahrer kann die Box selber beladen oder auch bereits vorkommissionierte Boxen übernehmen und gleich auf seine Tour starten.



Foto: trans-o-flex

unverhältnismäßig wenige Sendungen pro Tag zustellen.«

Deshalb hat sich Trans-o-flex bei seinem Test für ein Systemfahrrad der Bremer Firma Rytte entschieden, das eine Box mit rund 1,4 Kubikmeter Laderaum und einer Nutzlast von 180 Kilo aufnehmen kann. Neun dieser Boxen im Europaletten-Format passen in eine Wechselbrücke im Zehn-Fuß-Format, die als Mini-Hub dient. Sie hat einen festen Stellplatz im Jakobikirchhof in Bremen. Das System bietet die Möglichkeit, dass ein LKW entweder die gesamte hydraulisch autarke Wechselbrücke oder einzelne Boxen aufnehmen kann, um sie zwischen dem Stellplatz in der Innenstadt und dem Umschlagzentrum des Logistikers hin und her zu transportieren. Dadurch können auch schon bereits vorkommissionierte Boxen angeliefert werden und die zustellenden Radfahrer müssen dann nur die Box zwischen die beiden Hinterräder des dreirädrigen Lastenrades schieben, sie sichern und können unmittelbar auf die Zustelltour starten. Im Test nutzen die Auslieferfahrer das Mini-Hub zunächst als Umschlagplatz, an dem sie die angelieferten Pakete selbst in die Box laden und dann ausliefern. Sobald ein Fahrer alle Sendungen ausgeliefert hat, kehrt er zum Mini-Hub zurück und kann entweder den leeren Behälter in weniger als fünf Minuten gegen einen vollen austauschen oder erneut manuell laden und dann wieder starten. »Es ist auch möglich, dass die Fahrer unterwegs Sendungen abholen«, erläutert Albeck. »Die bringt der Fahrer dann zum Mini-Hub.« Abends werden die Pakete ins nächste Trans-o-flex-Logistikzentrum gebracht. Von dort gehen die abgeholtten Sendungen noch am selben Tag auf ihre Reise zum Empfänger. Am nächsten Morgen wird das Mini-Hub vom Logistikzentrum aus

Geschäftsführungstrio in Österreich komplett

Eugen Günther hat bei dem auf aktiv temperaturregeführte Arzneimitteltransporte spezialisierten Logistikdienstleister Trans-o-flex Thermomed Austria die Verantwortung für den Vertrieb übernommen und gleichzeitig die Funktion des Sprechers der Geschäftsführung. »Damit ist das Geschäftsführungstrio für die kommenden Jahre komplett«, erklärte Wolfgang Albeck, der Günthers neue Funktionen in Österreich bisher neben seinen Aufgaben als CEO von Trans-o-flex selbst ausgeübt hat und sich jetzt auf die weitere Internationalisierung des Unternehmens konzentrieren wird. Günther arbeitet bereits seit mehr als zehn Jahren für den Logistiker. 2010 hat der Kaufmann für Groß- und Außenhandel bei Trans-o-flex im Vertriebsaußendienst angefangen. Zuvor hatte er mehrere Jahre bei TNT Express sowie bei einem Unternehmen der Healthcare-Branche ebenfalls im Verkauf gearbeitet. Die weiteren Positionen in der Geschäftsführung von Trans-o-flex Thermomed Austria besetzen wie bisher Stefan Gerber (Qualitätsmanagement, IT und Operations) sowie Michael Schmidt (Finanzen). Beide sind ebenfalls weiterhin Teil der Geschäftsführung der deutschen Gesellschaften von Trans-o-flex Express, beziehungsweise Trans-o-flex Thermomed.



Eugen Günther

wieder mit neuen Sendungen beliefert. Die eingesetzten Lastenräder verfügen über zwei Elektromotoren. Sie sind in die Hinterräder eingebaut und unterstützen die Fahrer bis zu einer Geschwindigkeit von 25 km/h. »Da die Distanzen der Lastenräder sehr kurz sind, werden sie in Bremen wahrscheinlich weniger als 20 Kilometer pro Tag zurücklegen.« Dank Wechselakkus steht den Fahrern aber ausreichend Energie auch für deutlich längere Auslieferungstouren zur Verfügung, ohne dass sie tagsüber Strom nachladen müssen, so das Unternehmen.

Zusätzliche Anforderung: aktive Temperaturführung

Das System, das Trans-o-flex testet, ist bisher noch nicht für die Zustellung aktiv temperaturregeführter Sendungen ausgelegt. »Wir haben uns aber unter anderem deshalb für Rytte als Partner entschieden, weil das Unterneh-

men an Konzepten arbeitet, wie mit seinem System auch die Zustellung temperatursensibler Sendungen möglich wird«, betont Albeck. »Läuft der aktuelle Test erfolgreich, kann eine mögliche Ausbaustufe deshalb die Auslieferung von Sendungen in einem bestimmten Temperaturbereich sein.« Als Logistikpartner der Pharma- und Gesundheitsbranche mit ihren zahlreichen temperatursensiblen Sendungen bietet Trans-o-flex innerhalb von 24 Stunden bundesweit flächendeckend aktiv temperierte Transporte bei 2 bis 8 °C sowie bei 15 bis 25 °C an. »Die zuverlässige Einhaltung des jeweiligen Temperaturbereichs samt der dazugehörigen Dokumentation über einen lückenlosen Temperaturlebenslauf sind für uns unverzichtbarer Bestandteil unserer Dienstleistung. Auch eine Zustellung per Lastenrad muss dies auf Dauer leisten können.«

Das gelte insbesondere vor dem Hintergrund der immer weiter steigenden Anforderungen an aktiv temperierte Zustellungen von pharmazeutischen Sendungen, vor allem im Privatkundenbereich. Dieses Segment baut Trans-o-flex nach eigenen Angaben weiter aus und hat hierfür das neue Angebot B2C-Pharma entwickelt, bei dem Privatempfänger ihre Arzneimittel als Sendungen mit aktiver Temperaturführung erhalten. ◀

Kurzinfo Rytte

Die Rytte GmbH wurde mit dem Ziel gegründet, die City-Logistik zu revolutionieren. Das Joint-Venture der Krone Commercial Vehicle Group und der strategischen Unternehmensberatung Orbitak vereint hierfür langjährige Erfahrungen aus der Logistikbranche mit Expertenwissen aus den Bereichen Lastenfahrräder, Automotive und IT. Das Logistikkonzept der Rytte GmbH, bestehend aus einem autarken mobilen Hub, einem elektrisch betriebenen Cargobike mit Wechselfunktion für standardisierte Transportboxen – dem Rytte Movr – und der passenden Software, ist nach Angaben des Unternehmens bereits weltweit im Einsatz.

ALTERNATIVEN IM BLICK BEHALTEN

Wie Open Source Dienste die Anschaffung von Branchensoftware für kleine Unternehmen überflüssig machen, stellt Maximilian Baldus dar, Gesellschafter und Geschäftsführer von drei Unternehmen. Er weiß, wie kleine und mittlere Unternehmen ihre Investitionsplanung im Griff haben müssen, um wirtschaftlich erfolgreich zu sein.

Auf der Suche nach der Optimierung ihrer betrieblichen Abläufe stoßen die Betriebsinhaber und Geschäftsführer von kleinen und mittleren Unternehmen immer wieder auf teure Branchensoftwarelösungen. Dabei müssen es nicht immer Programme wie SAP sein, mit denen sich die interne Datenverwaltung und die Abbildung von Geschäftsprozessen vorteilhaft darstellen lassen. Mit dem Einsatz von Open Source Diensten wird die Anschaffung von Branchensoftware für manche überflüssig. Für alle, die in teure Branchensoftware investieren möchten, um die betrieblichen Prozesse Ihres Unternehmens besser abzubilden, gibt Maximilian Baldus, Gesellschafter und Geschäftsführer von drei Unternehmen in den Branchen Logistik, IT und Marketing, fünf Handlungsempfehlungen an die Hand, die nach seiner Ansicht vor der Investition in die Wege geleitet werden sollten. Außerdem nennt er drei Fehler, die zu vermeiden seien, damit Unternehmen ihre Prozesse dauerhaft zuverlässig abbilden können.

Handlungsempfehlungen vor der Investitionsentscheidung

1. Prüfen Sie, inwieweit Ihr Unternehmen von einer digitalen Branchenlösung profitieren kann oder in welchem Umfang diese notwendig ist. Entscheiden Sie sich für ein nicht bedarfsgerechtes Produkt, tätigen Sie eine In-

vestition, die sich im Nachhinein als ein Fehler darstellt. Dies wird besonders deutlich, wenn Ihr Unternehmen neben den einmaligen Lizenzgebühren auch die laufenden Kosten tragen muss.

2. Setzen Sie sich mit den Herstellern von branchenorientierten Softwarelösungen auseinander, werden Sie schnell auf eine Diskrepanz stoßen. Die Hersteller bieten nämlich häufig Lösungen an, die auf ihre eigenen Bedürfnisse abgestellt sind. Dieser Bedarf muss nicht zwingend mit den Vorstellungen übereinstimmen, die Sie von einer teuren Software haben.

3. Kalkulieren Sie, inwieweit Sie sich die Investition leisten können. Denn bei jeder Investition muss eine stabile Liquidität das oberste Gebot sein. Ist dies nicht der Fall, finden Sie in einer kostengünstigen Open Source Software eine alternative Lösung.

4. Erkundigen Sie sich bei den anderen Unternehmern in Ihrer Branche nach den Lösungen, die hier eingesetzt werden, um digitale Prozesse umzusetzen. Möglicherweise erfahren Sie hier von einer Open Source Anwendung, die Sie effizient in Ihrem Betrieb verwenden können, ohne teure Anschaffungskosten aufwenden zu müssen.

5. Machen Sie sich kundig über die Vorteile von Open Source Anwendungen. Hierzu zählt zum Beispiel, dass die Lösungen eine bessere Qualität haben. Dies liegt insbesondere daran, dass sich viele Personen mit der Entwicklung der Programme beschäftigen

und Lösungen angeboten werden, die möglichst viele Geschäftsfelder abdecken sollen.

Vermeidbare Fehler bei der Abbildung betrieblicher Prozesse

1. Verzichten Sie auf umständliche Prozessbeschreibungen. Diese führen nur dazu, dass Ihre Führungskräfte und Sie selbst sich nicht sorgfältig mit der Nutzung der Branchenlösung auseinandersetzen. Im Ergebnis haben Sie sich für eine Softwarelösung entschieden, die für ihren Einsatz zu viel Geld gekostet hatte.

2. Benötigen Sie eine Softwarelösung, beschäftigen Sie sich zunächst mit der Analyse der einzelnen Prozesse. Stellen Sie innerhalb Ihres Unternehmens fest, für welche Bereiche digitale Lösungen erforderlich sind oder wie Sie oder die Mitarbeiter sich mit einer geeigneten Softwarelösung unterstützen lassen können. Dies bezieht sich zum Beispiel auf eine Open Source Anwendung zur Rechnungserstellung, mit der Sie Ihre interne Buchhaltung ausstatten.

3. Lassen Sie Ihre Mitarbeiter in digitalen Prozessen denken und entscheiden Sie sich für eine Softwarelösung, bei der Sie kein zusätzliches Geld für Schulungen und Seminare aufwenden müssen.

Plädoyer für Open Source

Um die Geschäftsprozesse in einem Unternehmen dauerhaft zuverlässig abbilden zu können, muss nicht

zwingend in teure Branchenlösungen investiert werden. Baldus rät dazu, seine Empfehlungen in die Tat umzusetzen, bevor kostspielige Investitionen getätigt werden. Hierzu gehört zum Beispiel die Prüfung der Vortei-

le, die Alternativen zu den gängigen Branchenlösungen bieten. Man solle sich nicht mit umständlichen Prozessbeschreibungen aufhalten und die richtigen Prioritäten setzen, indem zunächst die Prozesse analysiert wer-

den, die digitalisiert werden sollen. Sein Tenor ist klar: Man soll diese Fehler vermeiden, indem Sie sich für eine Open Source Anwendung entscheidet, die das Unternehmen optimal unterstützt. ◀

QSL SCHLIESST ÜBERWACHUNGSAUDITS AB

Quick Service Logistics (QSL) ist seit gut einem Jahr nach der Iso 28000 zertifiziert, die Friedrichsdorfer wollen so für starke Transparenz in ihren Supply Chains sorgen. Nun fanden an einer Vielzahl von Standorten Überwachungsaudits statt. Die Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen (DQS) hat diese durchgeführt. Somit hat die QSL nach einem Jahr Anwendung in der Praxis die nächste Stufe des Zertifizierungsrythmus für die ISO 28000 erklommen. »Die Überwachungsaudits finden in diesem Turnus statt und prüfen, wie die die Norm durch uns in der Praxis umgesetzt wird«, erklärt Tobias Kefelja. Er ist als Director Legal & Compliance bei der QSL zuständig für das Qualitätsmanagement. »Dass wir das richtig tun, haben uns für alle überprüften Standorte die Auditoren bestätigt. Dazu gehören alle unsere Betriebe in

Deutschland, sowie der Lagerstandort in Katowice in Polen.«

Die QSL analysiert seit ihrer Gründung kontinuierlich ihre Qualitäts- und Managementprozesse. Die ISO 28000-Zertifizierung zu erreichen, hat das Unternehmen indes der Anforderung eines großen Kunden zu verdanken. »Diese Initialzündung hat uns sehr geholfen, weil wir die Norm mittlerweile als Plattform nutzen, um unser IMS – Integriertes Management System – ständig den wachsenden Anforderungen in der Logistik für die Systemgastronomie anzupassen und unser Managementsystem zu standardisieren«, betont Thorsten Kilgenstein, Geschäftsführer der QSL. »Die Stabilität der Lieferketten steht immer wieder vor Herausforderungen. Sei es durch die Auswirkungen der Coronapandemie, der aktuellen Energie- und Versorgungskrise oder durch Angriffe

durch Cyberkriminelle. Daher ist unser Fokus, unsere gesamte Lieferkette vom Warenlieferant bis in die Kundenstores im Blick zu behalten und für den Notfall die Risiken frühzeitig zu bewerten. Das machen wir nicht nur für unser Unternehmen. Das fordern wir auch von unseren Partnern, etwa an den Schnittstellen zu Produzenten, an denen wir Waren für unsere Kunden übernehmen«, ergänzt Kefelja. »Die Iso 28000 wird gerade einer Novellierung unterzogen, um in einigen Themenfeldern noch genauer zu werden. Ich erhoffe mir davon noch mehr Input zum Beispiel bei Fragen der Datensicherheit«, gibt er einen Ausblick. Die nächste Routine ist dann in zwei Jahren die Rezertifizierung. Zudem plant die QSL, weitere Standorte in Polen und in Frankreich nach Iso 28000 zertifizieren zu lassen.

HIGH-END DATENLOGGER FÜR GEFRIERTROCKNUNGSPROZESSE

In der Pharmaindustrie spielt die Gefriertrocknung bei der Herstellung und Lagerung von Medikamenten eine entscheidende Rolle. Aber auch Plasma, Bakterien, Proteine und biologische Gewebe können durch Gefriertrocknung konserviert werden. Beim Gefriertrocknungsprozess ist es wichtig, Temperatur und Druck präzise zu überwachen. Der Pirani Vacuum Edelstahl-Logger der Serie Tecnosoft basiert auf dem Pirani-Vakuummeter und ist nach Überzeugung des Karlsruher Anbieters Cik Solutions GmbH optimal geeignet, extrem niedrigen Druck mit sehr hoher Präzision im Bereich von einem Zehntausendstel Bar zu messen. Zwei kombinierte Sensoren, einer für extremes

Vakuum und einer für höhere Druckbereiche bis zu 1200 Bar, ermöglichen laut Cik eine Genauigkeit von $\pm 0,0003$ und eine Auflösung von $0,0001$ mbar. Sehr große Temperaturschwankungen von $+85^\circ\text{C}$ bis -60°C seien für diesen Vakuum-Datenlogger ein Kinderspiel. Die langlebige Batterie ist vom Anwender austauschbar und der Datenlogger wird mit einem Accredia (NIST-äquivalent) rückführbarem Zertifikat für verschiedene Temperaturpunkte geliefert. Eine erweiterte Kalibrierung ab -60°C ist verfügbar. Optionales Zubehör ist zum Beispiel ein $1/2$ Gas-Gewindestutzen zum Einschrauben außerhalb der Autoklave; der Einsatz innerhalb der Autoklave ist möglich.

Der Pirani Vacuum Edelstahl-Logger der Serie Tecnosoft.



ELEGANTE VERPACKUNG FÜR FLEISCH, FISCH UND KÄSE

Allfos Siegelrandbeutel mit schwarzer Rückseite schenkt gepaart mit einer hochtransparenten Vorderseite Lebensmitteln einen glanzvollen Auftritt in der Ladentheke. Der Siegelrandbeutel in der Stärke 90µ verfügt über hochwertige PA/PE-Barrierefolien, die das Aroma der verpackten Lebensmittel bestens erhalten. Dank ihres intelligenten Materialmixes bietet die Folie beste Eigenschaften für die Verpackung von Fleisch, Wurstwaren, Fisch, Käse sowie Feinkost und Fertigmis. Polyamid (PA) sorgt für eine Sauerstoffbarriere und schützt so die Aromen der Lebensmittel. Polyethylen (PE) hält zuverlässig Sauerstoff und Feuchtigkeit ab und sorgt für die sehr guten Siegeleigenschaften des Drei-Rand-Vakuumbeutels. Darüber hinaus überzeugt die Verpackungslösung laut Allfo mit ihrer hohen Reiß- und Durchstoßfestigkeit. Alle Siegelrandbeutel des Unternehmens wurden speziell für Vakuumkammermaschinen entwickelt. Für alle, die es besonders edel mögen, gibt es den vielseitigen Siegelrandbeutel auch mit goldener oder silberner Rückseite (PET/PE). »Unser Siegelrandbeutel mit schwarzer Rückseite hat sich über die Jahre hinweg als echter Klassiker in unserem Produktportfolio etabliert. Gerade bei unseren Kunden aus der



Allfos Siegelrandbeutel mit schwarzer Rückseite.

Lebensmittelindustrie ist er überaus beliebt«, erklärt Peter Hotz, Geschäftsführer der Allfo GmbH & Co. KG mit Sitz in Waltenhofen (Bayern). »Er passt einfach für jeden Anlass und präsentiert Fleisch, Fisch und Käse besonders elegant«, erklärt Hotz weiter.

NEUER GESCHÄFTSFÜHRER BEI BÜNTING

Seit 1. April 2022 ist Heiko Lochner neuer Geschäftsführer des J. Bünting Teehandelshaus in Leer. Das teilte das Unternehmen im Juni mit. Er übernimmt die Geschäftsführung von Markus Buntz, dem Vorstandsvorsitzenden der Bünting Unternehmensgruppe, der die Position interimweise, übernommen hatte. Lochner bringt langjährige internationale

Erfahrungen aus dem Heißgetränkebereich mit und war zuletzt Director Sales Nationals bei Tchibo Coffee Services. In seiner Funktion berichtet er direkt an den Vorstandsvorsitzenden Markus Buntz.



Heiko Lochner

MOVIANTO ÜBERGIBT ZWEI SCHECKS AN KINDERHILFSORGANISATIONEN

Gleich zwei Schecks in Höhe von jeweils 4565 Euro konnte Dennis Spamer, Geschäftsführer von Movianto Deutschland, im Mai an Kinderhilfsprojekte in Wiesbaden und in Homburg/Saar übergeben. Sie sind der Erlös aus einer Wohltätigkeitswoche, in der alle Mitarbeiter des auf Pharmalogistik spezialisierten Dienstleisters aufgerufen waren, sich für selbst ausgewählte Sozialprojekte zu engagieren und dafür Spenden zu sammeln. Die gesammelte Summe wurde von Movianto verdoppelt. Bei Gehaltsspenden, wobei die Mitarbeiter nur sagen mussten, wieviel Geld sie in diesem Monat von ihrem Bruttogehalt spenden möchten, wurde die Spende vom Unternehmen sogar verfünffacht. Neben diesen Spenden haben die Mitarbeiter der drei deutschen Movianto-Standorte in Neunkirchen, Ginsheim-Gustavsburg und Kist Kuchen gebacken und verkauft, Firmenläufe veranstaltet und die Organisationen, die die Spenden erhalten haben, selbst ausgewählt. »In diesem Jahr haben sich unsere Mitarbeiter für das Kinderhospiz Bärenherz in Wiesbaden sowie das Ronald McDonald Haus in Homburg entschieden«, erläutert Spamer.



Elke Johannes und Dennis Spamer von Movianto überreichen einen Spendenscheck an die Leiterin des Ronald McDonald Hauses in Homburg

ENERGIEEFFIZIENT UND VIELSEITIG

Carrier Commercial Refrigeration hat Ende Juni angekündigt, eine neue hocheffiziente, steckerfertige Kühlinsel der Easycube-Produktfamilie einzuführen, die flexibel zwischen Normal- und Tiefkühlung umschalten kann und zusätzlich eine hervorragende Warensicht bieten soll. »Carrier bietet Händlern stets Kühllösungen, die die richtige Balance zwischen attraktivem Design, führender Energieeffizienz und Flexibilität in den Märkten treffen«, so Loris Basso, Program Director, Carrier Commercial Refrigeration. »Der umschaltbare Easycube bietet in vielerlei Hinsicht außergewöhnliche Leistungen, sodass er ideal für praktisch jedes Ladenformat ist und Kunden eine sehr vielseitige Lösung anbietet.« Mittels elektronischer Steuerung und integrierter Temperaturanzeige kann das Kühlmöbel je nach Anforderung mit zwei Temperaturklassen (3M1 und 3L1)



In einem Bild veranschaulicht: die neue Kühlinsel der der Easycube-Produktfamilie kann zwischen Normal- und Tiefkühlung umschalten.

betrieben werden und verfügt dabei über automatische Abtaugung mit Tauwasserverdunstung. Die ultraschallenen Aufbauelemente des Easycube, das ergonomisch transparente Design, die einfach zu öffnenden Glasschiebedeckel und der kleine Verflüssigungssatz, der empfindliche Waren effizient

kühlen als auch tiefkühlen kann, sorgen laut Carrier für einen leichten Look des Kühlmöbels.

Der umschaltbare Easycube soll zunächst in der Länge von 1,5 Metern auf den Markt kommen. Er überzeuge durch optimale Warensicht mit einfachem Produktzugang für die Verbraucher, so der Hersteller. »Die Kühlinsel ist ideal für wichtige Promotion-Standorte im Laden, sodass die Kunden zu verschiedenen Zeiten im Jahr von bestimmten Produkten angesprochen werden – beispielsweise im Sommer, wenn Grillfleisch oder Eiscreme präsentiert wird«, fügt Loris Basso hinzu. Kunden können zum Schutz des Produktes den umfassenden Full-Service-Vertrag von Carrier Commercial Refrigeration wählen. Dazu gehören neben einer regelmäßigen Überprüfung und Wartung auch Reparaturen und die Beschaffung von Ersatzteilen

NEUE KUTTERWAAGE

Die neue Foodwaage von Rhewa wurde für die spezifischen Ansprüche der Lebensmittelindustrie, Metzgereien und Schlachtbetriebe konzipiert. Gerade für Fleischerei- und Schlachthausbetriebe spielt Hygiene eine sehr große Rolle, denn die Wurst- und Fleischwaren sollen sauber und keimfrei zur Weiterverarbeitung und zum Kunden gelangen. Die Kutterwaage ist genau auf die rollbaren Edelstahl- oder Kunststoffbehälter der Kutter zugeschnitten und eignet sich auch für Transportroller mit E2-Stapelkisten. Diese Waage verfügt über eine kurze, integrierte Rampe, wodurch sie äußerst platzsparend ist. Dank der präzisen Wägetechnik eignet sich die Bodenwaage auch für kleinste Zutatenmengen. Die Wägebrücke ist per Kabel mit einem Auswertegerät verbunden und das Terminal kann abhängig von den räumlichen Begebenheiten stabil an der Wand oder auf einem Stativ befestigt werden. Die extrem flache Auffahrwaage hat glatte Oberflächen aus sauber verarbeitetem Edelstahl und ist standardmäßig mit einer Überfahrversicherung ausgestattet. Dies garantiert ein komfortables Handling der Kutterwagen auf der Waagenplattform. Sie lässt sich nach Angaben des Herstellers aus Mettmann äußerst leicht und gründlich reinigen und es können sich keine Flüssigkeiten oder Rückstände sammeln. Durch die robuste Bauweise und die sorgfältige mechanische Ausführung eignet sich die Foodwaage außerdem auch für den dauerhaften Einsatz in Kühl- und Tiefkühlumgebungen. »Mit unserer Kutterwaage bieten wir unseren Kunden eine zuverlässige Waage, die sich auch in



Quelle: Rhewa Waagenfabrik

Rhewa verspricht mit seiner neuen Kutterwaage zuverlässige Wägetechnik für Fleischprodukte.

anspruchsvollen Lebensmittelbereichen einsetzen lässt. Durch ihre clevere Bauweise lassen sich Fleischprodukte auch auf kleinstem Raum hygienisch wiegen«, erläutert Peter Freudewald, Geschäftsführer der Rhewa Waagenfabrik. Ergänzend bietet Rhewa für alle Waagen aus dem Lebensmittelbereich eine Vielzahl an Softwaremodulen für Statistik, Rezeptur- und Dosieranwendungen.

EURO-LEASING STELLT GESCHÄFTSFÜHRUNG NEU AUF

Die Geschäftsführung der Euro-Leasing GmbH hat sich neu aufgestellt. Seit dem 1. Juli werden Jörg Pape und Torben Kleist als Geschäftsführer den weiteren Weg des Vermietspezialisten aus Sittensen bestimmen. Schwerpunkt der nächsten Jahre ist die Transformation der Gesellschaft. Pape war bisher als CEO und Regional Manager bei Volkswagen Financial Services Brasilien tätig und davor Geschäftsführer bei der Porsche Financial Services GmbH und hat in verschiedenen verantwortungsvollen Positionen in der Volkswagen Financial Services AG

gearbeitet, zu der Euro-Leasing seit 2014 als hundertprozentige Tochter gehört. Pape übernimmt die Position des Geschäftsführers und Sprechers der Geschäftsführung von Gerhard Künne. Dieser war als langjähriger Top-Manager der VWFS AG im Jahr 2020 in die Euro-Leasing GmbH gekommen und zuvor Leiter der VWFS Mobility Unit und Geschäftsführer der Volkswagen Leasing GmbH. In Zukunft wird er sich privat um den Aufbau von jungen Unternehmen kümmern. Als zweiter Geschäftsführer wird sich Kleist zukünftig um den finanziellen Er-

folg des Vermietspezialisten kümmern. Der Finanzexperte und ehemalige Leiter Controlling der Volkswagen Bank GmbH ist bereits seit 2020 Teil der Führungsmannschaft der Euro-Leasing GmbH und verantwortet auch hier den Bereich Controlling. Kleist wurde bereits zum 1. Juni in die Geschäftsführung berufen und auch weiterhin für das Controlling des Unternehmens zuständig sein. Er folgt Thomas Schwehofer als Geschäftsführer nach, der bereits 2019 in die Euro-Leasing GmbH eintrat und zuvor die Verschmelzung der PKW- und LKW-Sparte des Vermieters aus Sittensen begleitete.

GETIR UNTERSTÜTZT DIE BERLINER TAFEL

Getir, der in Istanbul ansässige Pionier für ultraschnelle Lebensmittellieferungen, hat eine Partnerschaft mit der gemeinnützigen Berliner Tafel e.V. gestartet, um überschüssige Lebensmittel an Bedürftige vor Ort weitergeben zu können. Das Unternehmen unterstützt die Berliner Tafel e.V. mehrmals pro Woche mit Spenden von Obst und Gemüse, alkoholfreien Getränken, Backwaren und Konserven. Gerade in der Hauptstadt besteht eine grundsätzlich erhöhte Nachfrage an Lebensmittelspenden. Daher erfolgt laut Getir auch der Startschuss für die Zusammenarbeit in Berlin. »Wir sind Experten in Sachen Lebensmittel. Daher liegt uns die Reduktion von Lebensmittelverschwendung besonders am Herzen«, erklärt Karthik Harith, General Manager von Getir. »Lebensmittel sind wertvoll. Und Menschen mit Lebensmitteln den Tag zu verschönern, liegt in Getirs DNA. Es ist uns daher eine große Freude, mit der Tafel eine echte Institution tatkräftig zu unterstützen und die knappen Essensspenden in Berlin aufzustocken. Dabei geht es Getir nicht nur um die Rettung von Lebensmitteln, sondern ebenso um die Unterstützung bedürftiger Menschen. Als Unternehmen, das tagtäglich mit Lebensmitteln agiert, übernehmen wir die gebotene soziale Verantwortung«, so Harith weiter. Antje Trölsch, Geschäftsführerin und Pressesprecherin der Berliner Tafel ist

erfreut, Getir als Kooperationspartner gewonnen zu haben. »Die Arbeit der Berliner Tafel wäre ohne Spenden nicht möglich. Jeden Monat unterstützen wir mehr als 140 000 Menschen mit Lebensmitteln und der Bedarf steigt aufgrund von Inflation und Krieg weiterhin spürbar. Wir freuen uns sehr über weitere Spenden und danken unseren Unterstützer*innen herzlich«, wird sie zitiert. Neben Berlin bietet Getir auch

in Hamburg, Dortmund, Düsseldorf, Köln, München und Nürnberg seinen Service an. Auch in diesen Städten sollen Kooperationsprojekte mit den Tafeln folgen. Getir ist in 81 Städten der Türkei tätig und hat 2021 den Betrieb in Großbritannien, den Niederlanden, Deutschland, Frankreich, Spanien, Italien, Portugal und den Vereinigten Staaten aufgenommen.



Die Getir Mitarbeiter Mariana Micaela Tobares (zweite von rechts) und Atheesh Jolly (links) übergeben Obst, Gemüse, alkoholfreie Getränke, Backwaren und Konserven an Andreas Oberstein (zweiter von links) und Hartmut Hartwig (rechts) von der Berliner Tafel.

BASIS FÜR NACHHALTIGEN ERFOLG

»Eine Investition in die Mitarbeiter hat sich schon immer als nachhaltig erwiesen«, so eröffnete Hans Pabst, geschäftsführender Gesellschafter bei Pabst Transport, die diesjährige Beförderungsrunde. Zehn Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durften sich im Rahmen einer kleinen Feierlichkeit über eine Beförderung freuen. So konnten sich gleich drei Kolleginnen über ihre neue Assistentinnen-Stelle freuen. Zwei Kollegen und eine Kollegin können sich nun als stellvertretende Bereichsleitung empfehlen. Zudem wurden noch zwei neue Teamleitungen benannt. Rainer Hauck, Bereichsleitung Disposition, wurde zum Verkehrsleiter berufen. Jennifer Braun wird zukünftig die Personalabrechnung als Bereichsleiterin steuern. »Wir sind rundum zufrieden mit unserer Personalentwicklung«, führte Pabst weiter aus. »Und nun war es auch wieder an der Zeit, persönliche Bestleistungen zu belohnen.«

Die Pabst Transport GmbH & Co. KG beschäftigt zurzeit über 700 Mitarbeiter in kaufmännischen und gewerblichen Berufen. Darunter sind 57 Auszubildende in allen Bereichen. Insgesamt sind für das Unternehmen rund 400 Fahrzeuge im Einsatz, die alle zentral aus der Firmenzentrale in Gochsheim koordiniert werden. In der Lagerlogistik kann auf einer Fläche von aktuell 75 000 Quadratmeter auf die unterschiedlichsten Kundenanforderungen eingegan-



Die Geschäftsführer Hans Pabst und Jochen Oeckler von Pabst Transport gratulieren ihren Mitarbeitern zur Beförderung.

gen werden. Die Lageristen sind im Drei-Schicht Betrieb 24/7 tätig.

Anzeige



Ihre Community – live und persönlich!

Nürnberg 11.–13.10.2022

Endlich ist es wieder so weit: Auf der Weltleitmesse für Kältetechnik mit dazugehöriger Klima-, Lüftungs- & Wärmepumpentechnik kommt die Branche zusammen. Seien Sie live dabei und treffen Sie Experten und Lieferanten aus aller Welt! Die Chillventa bietet Ihnen den besten Marktüberblick und Wissenstransfer auf höchstem Niveau. Jetzt Ticket sichern!



Erfahren Sie mehr:
chillventa.de/dabei-sein

NÜRNBERG MESSE

CHILLVENTA

International Exhibition
Refrigeration | AC & Ventilation | Heat Pumps

CONNECTING
EXPERTS.

GEWÄCHSHAUS FÜR LOKALEN ANBAU

Kaufland setzt noch stärker auf ganzjähriges Obst- und Gemüse aus Deutschland. Zusammen mit der Familie Reichenspurner eröffnet das Unternehmen im Chiemgau eines der nach eigenen Angaben modernsten und nachhaltigsten Gewächshäuser Deutschlands. Hier werden auf einer Fläche von 22 Fußballfeldern Erdbeeren, Tomaten und Paprika ganzjährig angebaut und geerntet. Der dafür benötigte Strom- und Wärmebedarf wird zum Teil bereits jetzt und in naher Zukunft fast ausschließlich über erneuerbare Energien abgedeckt, kündigte der Einzelhändler an. Über das ganze Jahr verteilt werden verschiedenste Tomatensorten wie Rispentomaten, Fleischtomaten, Cocktail-Rispentomaten, Cherry-Rispentomaten, Mini-Romatomen und Mini-Roma-Rispentomaten für Kaufland angebaut und geerntet. Dazu kommt im Zeitraum zwischen März bis November Gemüsepaprika. Neben dem Frühjahr und Spätsommer versorgt das neue Gewächshaus auch zwischen Oktober und Dezember die Kaufland-Filialen mit Erdbeeren aus Bayern. »Mit dem Gewächshaus bieten wir auch in den Wintermonaten Tomaten, Paprika und Erdbeeren aus Deutschland mit besonders aromatischem Geschmack und maximaler Frische in unseren Filialen an«, erklärt Stefan Lukes, Geschäftsführer Einkauf Obst und Gemüse bei Kaufland. »Durch den Anbau in Deutschland sparen wir Zeit und Wege, was sich sehr positiv auf die Frische auswirkt. Das Gemüse

kommt deutlich schneller vom Feld in unsere Märkte, in der Regel vergehen keine 24 Stunden.« Und mit dem regionalen Anbau von Obst und Gemüse mache man sich ein Stück weit unabhängiger von den aktuellen Herausforderungen in den globalen Lieferketten und fördere damit auch die lokalen Obst- und Gemüsebauer. An Spitzentagen werden bis zu 30 Tonnen Tomaten, 15 Tonnen Paprika und bis zu sechs Tonnen Erdbeeren geerntet und innerhalb weniger Stunden in die Kaufland-Filialen in ganz Deutschland geliefert. Für die bestmögliche Frische und Qualität werden die Pflege- und Erntearbeiten per Hand durchgeführt, so Kaufland. Eine Doktorin der Entomologie kontrolliert mit ihrem Scoutingteam täglich die Pflanzen auf Schädlinge. Diese werden gezielt mit Nutzinsekten wie Raubwanzen, Schlupfwespen und Marienkäfern bekämpft. Für die optimale Bestäubung der Pflanzen werden

Hummeln sowie Bienen von einer lokalen Imkerei eingesetzt.

»Unser Fokus liegt auf einer ressourcenschonenden und klimafreundlichen Produktion. Künftig beziehen wir unseren kompletten Wärmebedarf aus unserer eigenen Geothermieanlage«, erklärt Thomas Reichenspurner vom Reichenspurner Hof. Auf dem Dach befindet sich eine Photovoltaikanlage. Der dort produzierte Strom wird komplett im Gewächshaus eingesetzt. »Über die Kraftwärmekopplung produzieren wir den benötigten Strom für die Belichtung der Wintertomaten, die daraus resultierende Abwärme bleibt nicht ungenutzt, sondern wird zum Beheizen des Gewächshauses genutzt«, sagt Reichenspurner. Bewässert wird ausschließlich mit Regenwasser. Dieses wird über die Dachflächen in einem knapp 50 000 Kubikmeter großen Freibecken neben dem Gewächshaus gesammelt.



Das Gewächshaus von Kaufland und Reichenspurner bedeckt eine Fläche von 22 Fußballfeldern.

NEUE VERSION DES MAGNUM OPTIMUM

Den universell einsetzbaren Kunststoffbehälter Magnum Optimum von Schoeller Allibert gibt es jetzt in einer neuen Version – Magnum Optimum 1125. Der faltbare Behälter ist robust, leicht und für den Transport von tro-

ckenen Schüttgütern bei Temperaturen von -20 bis +40°C geeignet. Mit einer Grundfläche von 1210 mal 1000 Millimetern und einer Höhe von 1125 Millimetern bietet das neue Modell im Verhältnis zu seinem Gewicht von 57

Kilogramm ein sehr großes Volumen – das Fassungsvermögen beträgt 1007 Liter, die maximale Ladekapazität liegt bei 500 Kilogramm.

Inserentenverzeichnis

Brightec	41	Perishable Center	31
Chillventa	53	Pfenning	Titel
Fachpack	39	Plattenhardt + Wirth	19
HB Protective Wear	U2	Salco	35
IAA Transportation	9	Stark Reinigungsgeräte	37
Movis	U4	Westfalia	13

Kühl- und Tiefkühlhägerhäuser



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

www.teledoor.de
Tel. +49 (0) 54 29 94 45-0

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



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

Kältetechnik



HAUSER GmbH
Kühlmöbel & Kältetechnik
Am Hartmayrgut 4-6
4040 Linz

www.hauser.com

Freshness. Our focus.

Hochregal-Silos



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

Logistikkatalog



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

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

Luftschleieranlagen



blueSeal®
Luftschleier von brightec

info@brightec.nl www.brightec.nl

Luftschleierlösungen für Kühlräume



Fon. 07940 / 142-302 **rosenberg** GROUP

Software



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

Planung



SSP KÄLTEPLANER

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

Lagerlogistik



Intelligente und nachhaltige Lösungen für die gesamte Lebensmittel Supply Chain.



Behälter & Paletten

gw-sf.com | info@gammawopla.com

Für Ihre Frischelogistik
Nachhaltig effiziente Kunststoffboxen und -paletten




SMART INDUSTRIAL PACKAGING SOLUTIONS

AKTUELLE NEWS, TERMINE UND ARTIKEL AUF

WWW.FRISCHELOGISTIK.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



SCHLANK DURCH KÄLTE

Es ist wohl alles eine Frage der Perspektive: Während Mitarbeiter im Tiefkühlager mit ausgeklügelter Schutzkleidung vor den rauen Bedingungen des Arbeitens bei -20°C oder kälter geschützt werden müssen, gibt es auch Anbieter von Kleidung, die ihren Träger mit voller Absicht abkühlt. Das Ulmer Start-up Slimcool ist für eine solche Kollektion jetzt für den Wellness Innovation Award 2022 nominiert worden. Kälte kann durchaus schlank machen, Slimcool gibt dafür zweierlei Gründe an: Die Kälte führt zu einem erhöhten Wärmebedarf des Körpers, die Folge ist ein gesteigerter Energieverbrauch. Zum anderen besitzt unser Körper zwei verschiedene Arten von Fett: Das weiße, das Abnehmwillige gerne loswerden wollen, und das braune – das »gute« Fett. Letzteres dient der Thermoregulation des Körpers. Es ist überlebensnotwendig, da es bei Kälte den Körper warm hält. Für diesen Vorgang brauchen die »Kraftwerke« im braunen Fett viel Energie. Diese holt sich das braune Fett aus dem weißen Fettdepot und verbrennt dadurch Kalorien. Zu guter Letzt ist Kältetherapie gesund. Sie stimuliert nicht nur den Fettstoffwechsel, sondern verbessert unter anderem auch den allgemeinen Gemütszustand, moduliert den Schlafrhythmus, optimiert den Blutzuckerspiegel und wirkt regenerierend und schmerzlindernd, betont Slimcool.

Als Beleg dafür hat das Unternehmen eine Übersicht über einige mehr oder weniger bekannte Verfahren der Kältetherapie publiziert, denn kühlende Shapewear, wie solche Funktionskleidung heißt, ist nicht der einzige

Versuch, mit Kälte den Körper in Form zu bringen. Neben dem Eisbaden in klimatisch dafür geeigneten Kulturen gebe es zum Beispiel bereits seit den 1970er Jahren die Kältekammer mit bis zu -150°C in vielen Kureinrichtungen, im Leistungssport und heute eben auch zum »Bodyforming«. genutzt. Die zielgerichtetere Methode der Kryolipolyse wurde nach Angaben von Slimcool sogar von Wissenschaftlern der Harvard Medical School entwickelt – kann aber starke Nebeneffekte wie Blutergüsse, Schwellungen oder Taubheitsgefühl zur Folge haben.

Slimcools Kollektion umfasst kühlende Shapewear wie T-Shirt, Halstuch, Bauchbund oder Pants. Diese besitzen jeweils einen wattierten Teil, der mit Wasser getränkt wird. Das Besondere ist das Material: Alle Produkte bestehen laut Hersteller aus einem »Hightech-Vlies« namens Cooline SX3. Es hat die Eigenschaft, das Wasser in Sekundenschnelle im Inneren zu binden. Der Außenstoff ist rasch wieder trocken. Die Kühl-Kleidung kühle den jeweiligen Bereich auf angenehme Temperatur von 18 bis 20°C . Bei dieser Temperatur wird – laut Slimcool wissenschaftlich nachgewiesen – braunes Fett aktiviert. Das Schöne: die Temperaturen sind zwar effektiv, aber nicht unangenehm und an heißen Sommertagen sogar eine echte Wohltat. Pro Tag eine Stunde oder mehr soll die Spezialkleidung getragen werden, um einen Effekt zu zeigen. Die Kühl-Kleidung ist waschbar, wiederverwendbar und kann jederzeit eingesetzt werden. Hinter Slimcool stehen die beiden Gründerinnen Sabine Stein, Sportwissenschaftlerin, und Gabriele Renner, Apothekerin. Gemeinsam mit einem



Das Startup Slimcool hat eine Serie von sogenannter Shapewear entwickelt, dessen Funktionsprinzip Kühlung ist.

rein weiblichen Team haben es sich die beiden Frauen zum Ziel gesetzt, mit den alten Abnehm-Regeln aufzuräumen. Slimcool sehen sie als Beweis, dass man sich auch ganz ohne strenge Diät wohlfühlen kann. Ehrlicherweise weisen sie darauf hin, dass »Cryo-Shapewear« eine gesunde Ernährung und auch Bewegung im Alltag nicht ersetzen können, sondern damit kombiniert werden sollte. Und generell gehe es bei Slimcool auch gar nicht darum, Kilo um Kilo zu verlieren, sondern sich im eigenen Körper wohlfühlen – unabhängig von Konfektionsgröße und Gewicht. (ms)

DAS NEUE BGLMagazin

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

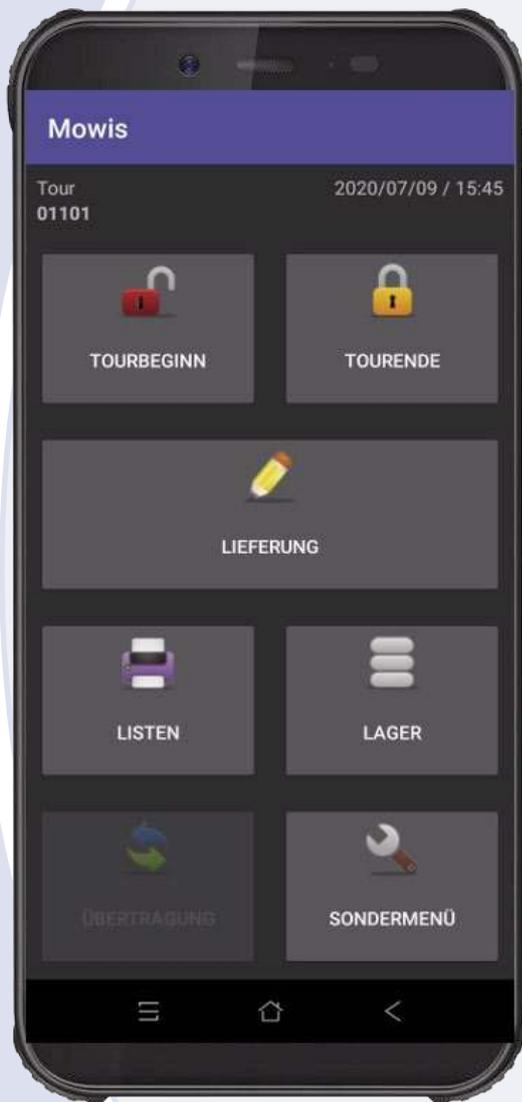


**Digitalisierung
in der Frischelogistik**

mo_wis
mobile vision

Mowis[®]-5/TSE

**Benutzerfreundlich, modern, effizient,
extrem flexibel und wirtschaftlich!**



**Mobiles WWS Mowis[®]
jetzt auch als mobile Kasse
nutzbar!**

- TSE-Funktion auf der Basis der KassenSichV mit der SD-Karte von der Bundesdruckerei
- DSFin-VK ebenfalls optional verfügbar



Details erfahren Sie hier:



**Info-Hotline:
+49 176 98 661 415**

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

www.movis-gmbh.de