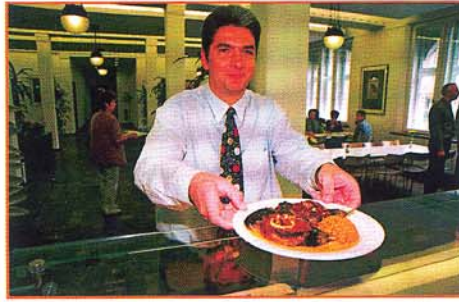


## Convenience

Kompetenz, Gastfreundschaft,  
Sympathie – der Caterer KGS  
im Porträt 34

Convenience for Oil –  
Lekkerland-Tobaccoland  
mit neuer Frischestrategie 36



## Lager

Das Lager der Bayernland  
in Verona 40

Dynamischer Umschlagplatz  
für Plätzchen –  
HRL von OM Pimespo 47

Die vierte Ausbaustufe des TK-  
Lagers von Coppenrath & Wiese 48



## Rückverfolgbarkeit

IT und Charge –  
die Zeit läuft ab 42

Chargenrückverfolgung  
bei Rinklin 44

Lagerführung bei Trinkgut 50



## Rubriken

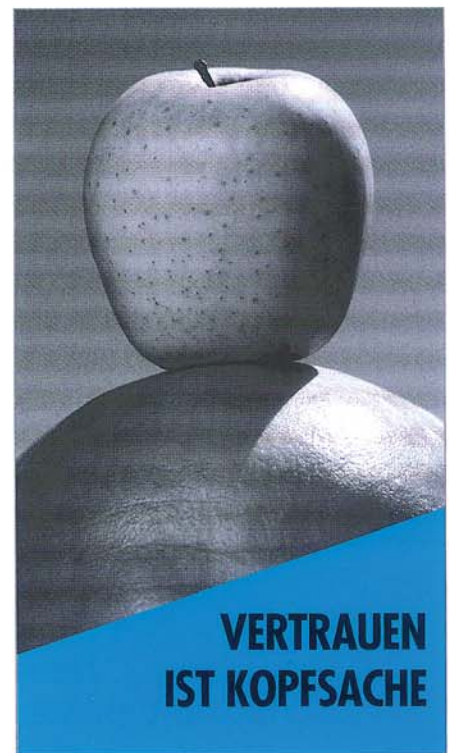
Editorial	1
VDKL-News	4
Buchecke	25
Firmen- und Produktnews	52
Bezugsquellenanzeiger	55
Fröschellogistik; Impressum	56

## frischelogistik Vorschau

*Unsere Schwerpunktthemen im November:*

Lager- und Regaltechnik  
Aseptische Verpackung / Abfüllung  
Fleischwaren  
Molkereiprodukte  
Hygiene

frischelogistik 6/2004 erscheint am 22.11.2004



**VERTRAUEN  
IST KOPFSACHE**

**Food**sprint

**UNSERE SOFTWARE  
WEISS GENAU, WO IHRE  
ROHSTOFFE HERKOMMEN  
UND IHRE PRODUKTE SIND**

Im Wettbewerb innerhalb der Nahrungsmittelindustrie entscheiden ganzheitliche Lösungsansätze, die strenge gesetzliche Anforderungen erfüllen müssen. Sie erhalten mit unserer Softwarelösung zuverlässige Informationen, die Ihnen bei Beschaffung, Disposition, Lieferung und im Controlling Vorteile verschaffen. Setzen Sie auf einen Partner, der Ihre Branche kennt.

[www.foodsprint.de](http://www.foodsprint.de)  
Tel. 07243/590-0



IDEEN MIT PERSPEKTIVE

# Dynamischer Umschlagplatz für Plätzchen

Ein neues Hochregallager für den Gronauer Hersteller HIG Hagemann hilft bei der Lösung von Logistikproblemen.

Der eine kennt die Rezeptur, der andere beschafft die hochqualitativen Zutaten und das Ergebnis sind leckere Gaumenfreuden. Um den nachhaltigen Appetit auf eigene und zugelieferte Spezialgebäcksortimente bedarfsgerecht zu stillen, hat die HIG Hagemann GmbH & Co. KG rechtzeitig reagiert. Das Vertriebskonzept mündete in einen zentralen Umschlagplatz für internationale Gebäckspezialitäten für den Lebensmittel-Großhandel. Nach Darstellung der Planer ergaben sich aus dem Logistikproblem zwei Hauptaufgaben: Zum einen die effizientere Abwicklung bei der Anlieferung von Ladeeinheiten, der Einlagerung im Regal und der Kommissionierung und Wieder-Auslagerung nach Kundenbestellung. Zum anderen die seither dezentral verwaltete Warenlogistik an einen Verkaufs- und Logistikstandort zu bündeln. Das Lösungskonzept beinhaltete mehrere Schwerpunkte. Der Platzbedarf mit Raumreserven und einer modernen technischen Ausstattung konnte mit der Vergrößerung des bestehenden Lagers durch Anbau eines neuen Hochregal-Lagers als kostengünstigste Variante erreicht werden. Die Logistiker bei HIG Hagemann setzten auf optimale Lagerbedingungen unter Berücksichtigung der neuesten EU-Richtlinien für die notwendige Produktverfolgung incl. Haltbarkeit und lebensmittelgerechte Produktion. Um zeitraubende Nachbesserungsverluste zu vermeiden, wurde in der frühen Planungsphase die Feinabstimmung für das Optimum mit allen beteiligten Unternehmen eingeleitet. Die Logistiker standen in offenem »Wettbewerb« mit den sprichwörtlichen »Vielen Köchen...« . Bei HIG sollte es ein Happyend werden.

Schmetterlingsförmiger Regalgrundriss  
Entscheidungshilfe für die Logistiker zu gunsten von OM-Pimespo-Geräte waren die von der Broeker Fördertechnik erarbeiteten Vorschläge. Das Anforderungsprofil bestimmte die Geräteauswahl. Nach der Realisierung der Expansionsmaßnahmen umfaßt das HIG-Zentrallager in Gronau jetzt über 14.000 Quadratmetern. Eine Kapazität von 20.000 Palettenstellplätzen ist verfügbar. Die logistische Verwaltung koordiniert die internen Abläufe. Dem bereits bestehenden Regallager mit 8.100 Quadratmetern wurde ein neues mehrgassiges Hochregallager mit 5.900 Quadratmetern angegliedert. Mit einer Höhe von 12,25 m und acht Paletten-Etagen bietet das es 12.000 Palettenstellplätze. Der Regalgrundriss zeigt eine Schmetterlingsform und ist in zwei getrennte Flügel gegliedert. Dadurch sind die Bedingungen für Brandschutzzonen erfüllt und es entstehen organisatorische Vorteile durch die Parallelität getrennter Aufgabenbereiche. In der Hochregalanlage werden 80 Prozent des Gesamt-Umschlages bewältigt. Ent- und Beladen der täglich um die 40 Lkw-Ladungen versorgen Frontstapler und Lagertechnikgeräte.


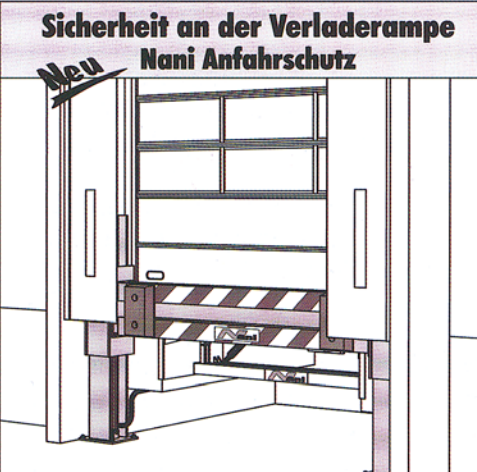


Eine ganze Flotte stapelt im Aktionsraum zwischen den beiden HRL-Bereichen.

## Täglich 2.800 Palettenbewegungen

Eine Rollenbahn bringt die angelieferten Waren bis zur Haltenmitte. Vier Dual 15-3 man-up-Hochregal-Stapler von OM - Pimespo mit einer Tragkraft von jeweils 1.500 kg übernehmen die Einlagerung in die acht HR-Etagen. Palettenweises Einlagern und Entnehmen, das Drehen der Paletten in Fahrtrichtung sowie Hub- und Senkvorgänge werden funktionsgesichert ausgeführt. Der Bediener steuert die Gabelbewegungen per Knopfdruck. Die Tastatur zeigt eine einfache und übersichtliche Anordnung der Funktionen. Im anschließenden Regallagerbereich bewältigen drei Thesi Schubmaststapler das Umschichten in Kommissionen und Bereitstellen für den palettierten Warenausgang. Die Abwicklung des Warenumschlages vollzieht sich sehr organisch und damit effizient. So bringt man es mit der gebotenen Flexibilität in den Paletten- Hauptbewegungszeiten, von 7 bis 20 Uhr täglich, auf 2.800 zyklische und antizyklische Palettenbewegungen. Mit 730.000 Gesamt-Palettenbewegungen werden jährlich über 40.000 Tonnen Spezialgebäck transportiert. Die dynamischen Leistungsdaten zeigen bereits eine Ist-Auslastung von über 85 Prozent. Der Lagerkomplex des HIG ZL ist bei Vollaustattung von zur Zeit vier auf maximal acht DUALHR- Stapler zurüstbar. Die Ergebnisse seit der Inbetriebnahme verdeutlichen, dass die Zielsetzung der flexiblen und schnellen Reaktionen auf Lieferanforderungen sowie die des effizienteren Warenumschlages erreicht wurden.

## Anzeige

 <p><b>Nani</b> VERLADETECHNIK</p>	<p><b>Sicherheit an der Verladerrampe</b> <b>Nani Anfahrerschutz</b></p>
<p>Nani Anfahrerschutz verhindert Beschädigungen an der Fassade und den Verladertoren, schützt vor Unfällen, und ist außerdem</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- robust</li> <li>- vollautomatisch</li> <li>- preiswert.</li> </ul>	
<p><b>Nani Verladetechnik GmbH &amp; Co. KG</b> Siegerleber Str. 12 D-39365 Eilsleben Tel: (039 409) 914 0 Fax: (039 409) 345 www.nani.de info@nani.de</p>	