

„Nervenbahnen“ der innerbetrieblichen Logistik

Palettenfördertechnik sorgt für geordnete Abläufe



Das Unternehmen Kraftverkehr Nagel ist im Bereich temperaturgeführter Lebensmittellogistik tätig. In Borgholzhausen hat der Dienstleister ein neues Warenumschiagzentrum gebaut, dessen „Nervenbahnen“ Fördertechnik von Westfalia ist. Die Automatisierung des Palettentransports innerhalb des Logistikzentrums unterstützt dabei die Wirtschaftlichkeit der Kommissionierung und Konfektionierung.

Das im Jahre 1935 in Vermold gegründete Familienunternehmen Nagel hat sich im Lauf der Zeit zu einem Full-Service-Dienstleister für die temperaturgeführte Lebensmittellogistik entwickelt. Mit ihren zahlreichen Landesgesellschaften, Beteiligungen und Kooperationspartnern zählt die Nagel-Gruppe heute, unter der Leitung von Kurt Nagel, mit einem Jahresumsatz von 1,2 Milliarden Euro in diesem Marktsegment zu den führenden Dienstleistern in Europa.

Allein die deutsche Organisation der Unternehmensgruppe (Kraftverkehr Nagel) verfügt über ein flächendeckendes Netzwerk von 26 eigenen Niederlassungen sowie einer Partnerspedition. Die temperaturgeführte Logistik erstreckt sich schwerpunktmäßig auf Fleisch- und Wurstwaren, Molkereiprodukte, Käse, Süßwaren und Feinkostartikel. Neben dem Transport dieser Waren, für deren Distribution täglich mehr als 1 600 Kühlfahrzeuge bundesweit unterwegs sind, bietet der Komplettendienstleister ferner die Lagerhaltung und Kommissionierung der Lebensmittel an und –

falls erwünscht – auch deren Konfektionierung, Verpacken, Etikettierung und Preisauszeichnung.

Neben dem nationalen Geschäft wächst der internationale Anteil der Aktivitäten von Jahr zu Jahr: In 14 Ländern ist die Nagel-Gruppe inzwischen mit eigenen Gesellschaften vertreten und beschäftigte Ende 2006 europaweit 8350 Mitarbeiter. Hinzu kommen Netzwerk-Partnerschaften in allen anderen Ländern Europas.

Expansion mit neuem Standort

Der Standort Vermold, nach wie vor mit 250 Mitarbeitern Sitz der Unternehmenszentrale, war an seine Kapazitätsgrenzen gestoßen; mit der vorhandenen Infrastruktur ließ sich den steigenden Kundenwünschen nicht mehr Rechnung tragen. Da es in Vermold keine Expansionsmöglichkeiten gab, entschloss man sich, in einem neu ausgewiesenen Gewerbegebiet in Borgholzhausen mit Anbindung an die Autobahn A 33 auf 13 ha Fläche eine Niederlassung zu bauen.

Foto: Westfalia

Dieser Standort übernimmt die Funktion eines Warenumschatzentrums für temperaturgeführte Lebensmittel. 900 Mitarbeiter sorgen seit Anfang dieses Jahres täglich für den Umschlag von 4800 Tonnen Stückgut-Ware; rd. 1 200 Lkw-Kontakte verzeichnet der Dienstleister an dem neuen Standort pro Tag. Und das Unternehmen hat klar definierte Ziele: Von vorneherein auf Wachstum konzipiert, will man hier im Umschlag der Tonnagen pro Jahr um fünf Prozent zulegen.

Innerbetriebliche Logistik

Im Juni 2006 erhielt das Unternehmen Westfalia aus Borgholzhausen den Auftrag, in dem neuen Gebäude, dessen Umschlag- und Kommissionierflächen zusammen ca. 22 500 m² umfassen, die Palettenförder-technik zu installieren. Das Konzept für die Palettenförder-technik, die den Wareneingang mit dem Warenausgang verbindet, wurde gemeinsam mit dem Planungsbüro Domnik und Bücker Logistik aus Dortmund erarbeitet.

Seit Inbetriebnahme des neuen Standorts Anfang des Jahres transportiert die Förder-technik nun die Ware auf Düsseldorfer Paletten und Europaletten mit einem maximalen Gewicht von 1 000 kg. Die Förderstrecke reicht von den Toren der Anlieferung bis zu

den Bereitstellplätzen, sodass sich das Lager ohne Staplerverkehr betreiben lässt.

Die Halle mit 139 Verladetoren hat eine Länge von 245 m und eine Breite von 75 m. Damit die Kühlkette für die Lebensmittel nicht unterbrochen wird, werden die Temperaturen konstant zwischen 4 und 6° C, in Teilbereichen für Frischfleisch zwischen 0 und 2° C gehalten.

Konzeption und Ablauf

Zwischen den Wareneingangsrampen in der Mitte der beiden Gebäudelängsseiten und den Warenausgängen an den Gebäudekopf- und Längsseiten verläuft der innerbetriebliche Materialfluss auf drei Arten:

- Manueller Transport per Elektro-Gabelhubwagen in verschiedenen Ausprägungen,
- automatischer Transport durch Palettenförder-technik sowie
- Ver- und Entsorgung der oberen Kommissionierebene über Vertikalförderer.

Der Umschlag der Ware geschieht im Erdgeschoss, die Bereiche Kommissionierung und Konfektionierung sind im 1. Obergeschoss angesiedelt.

In der Mitte der beiden Gebäudelängsseiten entlädt das Lagerpersonal über Wareneingangsrampen die Lkw mithilfe von Elektro-Gabelhubwagen. Im Anschluss daran

findet die direkte Aufgabe der Euro- bzw. Düsseldorfer Paletten auf die innerbetriebliche Palettenförder-technik mit dem Ziel „Warenausgangsbereich“ statt. Besonderheit hier: Die Düsseldorfer Palette lässt sich auch in materialspezifisch schlechtem Zustand transportieren. An den Gebäudekopf- und Längsseiten übernimmt das Lagerpersonal die Paletten dann wieder mit Elektrohubwagen, um sie an den Warenausgängen bereitzustellen bzw. direkt zu verladen. Im Umfeld der Palettenförder-technik können die Paletten im Block gelagert werden.

Über zwei Vertikalförderer mit förder-technischer Anbindung gelangen die Paletten zur Kommissionierebene im Obergeschoss.

Durch die schnelle und organisierte Palettenverteilung per Förder-technik wird eine hohe Umschlagsleistung realisiert. Die kurzen Fahrwege ermöglichen zudem eine Reduzierung des manuellen Aufwands. Außerdem ließ sich mithilfe der Förder-technik mehr Staukapazität schaffen.

Der Betreiber zeigt sich mit den Abläufen in seiner neuen Niederlassung zufrieden: Die Nahverkehrs-Fahrzeuge ließen sich nicht nur deutlich schneller entladen, sondern stehen im Vergleich zu früher auch 1,5 Stunden eher für die Abfahrt bereit.

www.westfaliaeurope.com