

Satelliten®-Kompaktlager bei Pinzgau Milch

Rückverfolgbarkeit aller Chargen

Der exportorientierte Salzburger Traditionsbetrieb Pinzgau Milch, der u. a. auch „Ja! Natürlich“-Produkte für REWE liefert, investierte in die Zukunft und hat vor kurzem neben einer Abfüllanlage ein neues, von Westfalia geliefertes Satelliten®-Kompaktlager für Milch, Joghurt, Butter und Käse in Betrieb genommen.

Das österreichische Unternehmen Pinzgau Milch hat sich neu aufgestellt, um als unabhängige, wirtschaftsstarke Marke und wichtiger Arbeitgeber in der Region Maishofen für die Anforderungen der Zukunft gerüstet zu sein: Die Gesellschaftsform wurde von einer Genossenschaft in eine GmbH umgewandelt, und an die Stelle von Raiffeisen traten im August 2007 Dr. Hans Michael Piëch aus dem Hause Porsche und Ulrich Schröder, die nun 80 % an der GmbH halten.

Technisch wurde u. a. in eine neue Abfüllanlage und in eine neue Inhouse-Logistik investiert. „Wichtig ist für uns als international tätiger Lebensmittelbetrieb mit hohen Qualitätsstandards die Rückverfolgbarkeit aller Chargen im Lager. Und hier hat Westfalia einfach die beste Lösung angeboten“, umreißt Hans Tremesberger, Geschäftsführer von Pinzgau Milch, das Anforderungsprofil.

Beliebig erweiterbares System

Ein anderes, für ein expandierendes Unternehmen ausgesprochen wichtiges Argument sei die Erweiterbarkeit gewesen. Die Satelliten®-Kompaktlager von Westfalia, die über die moderne Software Savanna.NET® gesteuert werden, sind beliebig erweiterbar. Da muss auch das Timing passen. „Wir hätten nicht gedacht, dass Westfalia den strengen Zeitplan einhalten könnte, aber es hat funktioniert: vom Vertragsabschluss bis zur Fertigstellung vergingen nicht einmal neun Monate“, zeigt sich Tremesberger beeindruckt.

Bei der Lösung im Maishofener Vorzeigebetrieb handelt es sich um ein sog. temperaturgeführtes Lager, d. h. ein Kühlager, mit 1344 Europaletten-Stellplät-

zen auf sieben Ebenen. Das gesamte Lager ist aber auch für die Düsseldorfer Paletten geeignet. Gesteuert wird das Lager über die von Westfalia entwickelte Lagerverwaltungsrechner (LVR)-Software Savanna.NET®, die über eine Schnittstelle zum Enterprise Resource Planning-System (ERP-System) des Betreibers verfügt.

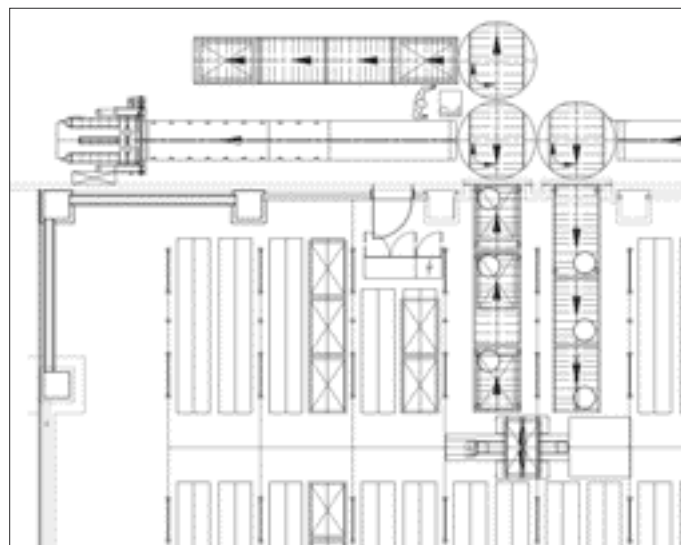
Weiteres Potenzial

Derzeit ist ein Regalfahrzeug mit Kettensatellit im Einsatz, die spätere Erweiterung des Lagers in Längsrichtung mit einem zweiten Regalfahrzeug auf der gleichen Schiene wurde bereits berücksichtigt. Der Geschäftsführer der Westfalia Logistics Solutions Austria GmbH, Harald F. Suchentrunk, freut sich über den ersten Kunden aus der österreichischen Milchwirtschaft: „Gerade Getränkehersteller schätzen die Möglichkeit unserer Systeme zur Chargen-Rückverfolgung sehr. International sind wir praktisch

in allen Bereichen der Lebensmittel- und speziell der Getränkeindustrie tätig. In Österreich sehen wir nicht nur in Milch- und Weinwirtschaft, sondern auch bei den Herstellern von Mineralwässern und Bier noch großen Bedarf für moderne Inhouse-Logistiklösungen, die direkt an die Produktion angebunden sind.“

Durchgängiger Materialfluss

Aus dem Produktionsbereich kommend, werden die Molkereierzeugnisse zur Einlagerung auf Paletten bereitgestellt. Auf der ersten Wegstrecke bringen die Pinzgau-Mitarbeiter die frisch produzierte Ware per Handhubwagen zu einem Rollenförderer. Dieser transportiert die Paletten zunächst zu einem Kontrollbereich, wo die Konturen und das Gewicht der verpackten und gestapelten Waren, wie Vollmilch, Butter oder Joghurt drinks, automatisch geprüft werden. Nur Paletten mit exakt abgewogener



Layout des neuen temperaturgeführten HRL (Ausschnitt)



Auf dem Rollenkettenstauförderer bereitgestellte Paletten



Regalfördererzeug in der HRL-Gasse

(Bilder: Westfalia)

und einwandfrei verpackter Ware gelangen in das Kühl-Hochregallager (HRL) und von dort später in den Handel.

Nach der Kontrolle transportiert die Fördertechnik die einwandfreien Paletten automatisch weiter zu einem Rollenkettenstauförderer, der entlang der Wand des HRL installiert ist. Er bietet bis zu zehn Paletten Platz und dient gleichzeitig als Puffer vor der Einlagerung der Ware in das HRL. Er bringt die palettierten Molkereiprodukte zunächst zu einem Drehtisch, von wo sie aufgrund der Maishofener Raumarchitektur um 90° in Richtung HRL bewegt werden müssen. Nach der Kurvenfahrt übergibt der Drehtisch die Paletten an der Lagerschleuse drei aneinandergereihten Rollenförderern. Diese



sind direkt in einen Tunnel in das HRL hineingebaut, die Palettenstellplätze befinden sich neben und über dem Tunnel.

Am Ende der Fahrt durch den Ein- und Auslagerungstunnel übergeben die Rollenförderer die Ware dem Regalfahrzeug (RFZ). Das RFZ verfährt in der Gasse des HRL – in der Mitte von zwei mehrfachtiefen Lagerblöcken. Zur Ein- und Auslagerung verfügt das RFZ über einen Kettensatelliten. Damit werden die Paletten aufgenommen und im Fall der Einlagerung zum vorgesehenen Palettenstellplatz gefördert. Im Fall der Auslagerung bringt das RFZ die Paletten vom Stellplatz im HRL zurück zur Fördertechnik im Ein- und Auslagerungstunnel. Hier durchlaufen drei Auslagerungs-Rollenförderer parallel zu den drei Einlagerungs-Rollenförderern den Tunnel. An die Ausla-

gerungs-Rollenförderer schließen zwei weitere Drehtische an. Diese übernehmen die räumlich notwendige Kurvenfahrt in Richtung Versandbereich. Der erste Drehtisch übergibt die Waren an eine Fördertechnik, die zu einer Abgabestelle für Handhubwagen führt, während der zweite Drehtisch die Waren an eine Fördertechnik weiterleitet, die zu einer Abgabestelle für Stapler führt. Durch die Kompaktlagerung auf 1344 Stellplätzen spart der Betreiber im neuen temperaturregeführten Logistiksystem Raum und Energie.

Was bietet die Software?

Bei Pinzgau Milch setzte Westfalia mehrere Module der Software Savanna.NET® ein. Dazu gehören neben dem Grundmodul .base u. a. die Individualkonfiguration .config, .connect, ein Schnittstellenmodul, sowie .data, ein Software-Tool zur Stammdatenverwaltung. Darüber hinaus enthält das Software-Paket die Module .flow (Kontrolle des Materialflusses), .report (Reporting), .service für Servicefunktionen wie Fehleranalyse, .store für allgemeine Lagerfunktionalitäten und das Tourenverwaltungstool .order, das auch Auslagerlisten erstellen kann.

Savanna verfügt über eine Schnittstelle zum ERP-/Host-System des Betreibers, verwaltet neben dem HRL auch das konventionelle Staplerlager von Pinzgau und ermöglicht eine 100%ige Chargen-Rückverfolgung. Die Logistiksoftware übernimmt außerdem Labor- und Quarantänefunktionen, die für das rigide Qualitätsmanagement in der Lebensmittelindustrie bedeutsam sind. Darüber hinaus optimiert der LVR Lagerstrategien automatisch, z. B. durch die Bildung sortenreiner Kanäle. Die Logistik-IT von Pinzgau Milch hat gespiegelte Festplatten und enthält den System Inside Manager von Hewlett Packard (HP SIM). Damit sind höchste Datensicherheit, schnellste Störungsbehebung sowie eine ununterbrochene Stromversorgung (USV) im Fall technischer Unregelmäßigkeiten gewährleistet. Über einen so genannten Remote-Zugriff kann Westfalia von der Zentrale in Borgholzhausen aus eine Fernwartung des Systems in Maishofen durchführen. □