

Ein innovatives System

Effiziente Lösung zur vollautomatisierten Kommissionierung von Mischpaletten

TGW hat mit „Fullpick“ ein innovatives System entwickelt, mit dem sich Lebensmittelproduzenten, -einzelhändler sowie Food Services für die Herausforderungen der Zukunft flexibel aufstellen können. Mit „Fullpick“ können Unternehmen sowohl Paletten als auch Rollcontainer vollautomatisch bestücken.

Die modulare Lösung für das sogenannte Mixed Case Palletizing basiert auf der jahrzehntelangen Erfahrung von TGW – unter anderem in den Bereichen Kühl- und Tiefkühllogistik. Dafür analysierten und optimierten Experten des Intralogistik-Anbieters den gesamten Prozess vom Wareneingang der Paletten über die Sequenzierung bis zur vollautomatisierten Kommissionierung von Mischpaletten. Resultate aus Best Practice-Beispielen, unter anderem von Coop in der Schweiz, flossen in die standardisierten Module ein.

Von der Mechatronik bis zur Software

Der Intralogistik-Spezialist liefert seinen Kunden alles aus einer Hand – von der Mechatronik bis zur Software. In die neue Produktgeneration des Palettierroboters „Autostax“ floss jahrelange Praxiserfahrung in der automatischen Palettierertechnik ein. „Autostax“ kann sowohl für Paletten als auch für Rollcontainer eingesetzt werden. „Fullpick“ ent-



Modulare Lösung für das Mixed Case Palletizing

hält zudem ein optionales, vollintegriertes Modul für die Einzelstück-Kommissionierung (Split Case Picking). Der große Vorteil: Für diesen Vorgang ist keine separate Lösung wie bei herkömmlichen Systemen nötig.

Einzelstück-Kommissionierung im Fokus

Die Einzelstück-Kommissionierung spielt eine immer wichtigere Rolle, weil Lebensmitteleinzelhändler in urbanen Raum vermehrt auf kleine Cityfilialen setzen, in die geringe Artikelstückzahlen aus Handelsverpackungen in Rollcontainern geliefert werden müssen. Andererseits werden die „klassischen“ Filialen weiter mit Paletten versorgt. „Mit ‚Fullpick‘ stellen sich Kunden mit einer robusten Lösung flexibel für Änderungen der Filialstruktur auf und erhöhen so ihre Resilienz gegenüber den Herausforderungen der Zukunft. Weil auch in der Lebensmittelindustrie und im dazugehörigen Einzelhandel das Heraklit-Motto ‚Nichts ist so beständig wie der Wandel‘ gilt, lautet die zentrale Frage nicht mehr, ob automatisiert werden soll, sondern wann“, betont Michael Schedlbauer, Vice President Global Business Development Grocery bei TGW.

Volatile Lieferketten, Arbeitskräftemangel, erhöhte Ergonomievorschriften und die geringe Flächenverfügbarkeit sind laut TGW-Experten die größten Automatisierungs-Treiber. „Die enorm

gestiegenen Energiepreise in jüngster Zeit sind gerade im Kühl- und Tiefkühlbereich ein immer wichtigeres Argument für neue Projekte. Je weniger Volumen dank automatisierter Prozesse gekühlt werden muss, desto geringer der Energiebedarf“, erklärt Schedlbauer.

Ideal für Greenfield- und für Brownfield-Anlagen

Einen zusätzlichen Schub bekommen aktuell Projekte im Bereich Kühl- und Tiefkühllogistik, weil sich tendenziell mehr Menschen gesünder mit Frischwaren ernähren als früher und daher beispielsweise mehr Obst-, Gemüse, Convenience-, Milch- oder Proteinersatzprodukte gekühlt werden müssen. Die Vielzahl der Argumente führt dazu, dass jetzt auch Discounter, die über Jahrzehnte auf optimierte manuelle Prozesse setzten, auf den Pfad der Automatisierung umschwenken. „Fullpick“ hat den Vorteil, dass man das System sowohl in Neubauten (Greenfield) als auch in bestehenden Gebäuden (Brownfield) problemlos implementieren kann.

Im Zuge der Entwicklung des neuen Systems bündelte TGW seine Experten für die Lebensmittelindustrie und den -einzelhandel in einem neuen Unternehmensbereich. Die Business Unit „Grocery Retail“, die von Peter Ehrenhuber geleitet wird, ist für die Weiterentwicklung und die Bündelung des Know-hows global zuständig. (ck)

In Kürze

Die TGW Logistics Group

Die TGW Logistics Group realisiert seit mehr als 50 Jahren automatisierte Anlagen für seine internationalen Kunden: von A wie Adidas bis Z wie Zalando.

Als Systemintegrator übernimmt der österreichische Spezialist dabei Planung, Produktion und Realisierung von komplexen Logistikzentren – von Mechatronik über Robotik bis hin zu Steuerung und Software.

Das Unternehmen verfügt über Niederlassungen in Europa, China und den USA und beschäftigt weltweit mehr als 4.400 Mitarbeiter.