

# Eiskalt effizient

## Perfektionierte Kühlkettenlogistik bei Ospelt Food

Für Unternehmen ist die stetige Optimierung interner Abläufe ein zentrales Ziel, das maßgeblich zur Steigerung der Effizienz und Wettbewerbsfähigkeit beiträgt. In der Lebensmittelindustrie, wo die Sicherung der Kühlkette von entscheidender Bedeutung ist, wird diese Herausforderung besonders komplex. Die Ospelt Food AG, ein führender Lebensmittelhersteller aus Sargans, Schweiz, hat sich deshalb entschieden, ihre logistischen Prozesse auf das nächste Level zu heben. Bei dem Projekt mit Gebhardt wurde eine hochmoderne Lösung entwickelt, die den Transport von Paletten ins Kühlager optimiert. Durch diese Zusammenarbeit wird nicht nur die Kühlkette zuverlässig gesichert, sondern auch der gesamte Logistikprozess auf ein neues Maß an Effizienz und Präzision gebracht.

Vor Projektbeginn stand Ospelt Food vor zahlreichen Herausforderungen. Die manuellen, personal- und kostenintensiven Transporte mittels eines veralteten Warenaufzugslifts erwiesen sich als ineffizient, intransparent und fehleranfällig. Im Rahmen dieses Anwendungsfalls lag der Schwerpunkt des Projekts auf der zeitgerechten Umsetzung der logistischen Materialflüsse. Dabei wurde besonderes Augenmerk



Mit einem Tempo von 0,3 Metern pro Sekunde und einem Durchsatz von 60 Stück pro Stunde sorgt das System 500 für einen sicheren Transport von Paletten.

auf die Einhaltung der vorgeschriebenen Kühlkette für verpackte Lebensmittelprodukte in Kleinladungsträgern (KLT) während des innerbetrieblichen Transfers auf Palette, vom gekühlten Bereich bis hin zur Auslieferungszone, gelegt.

### Vielfältige Ziele und maßgeschneiderte Lösungen für Prozess- und Kostenoptimierung

Um die Kühlkette transparent und durchgängig zu gestalten, ist es von essenzieller Bedeutung, eine maßgeschneiderte Lösung zu entwickeln, die Unterbrechungen konsequent vermeidet und gleichzeitig höchste Effizienz garantiert. Der Einsatz teurer und fehleranfälliger manueller Transporte sollte durch hochmoderne automatisierte Systeme ersetzt werden, um nicht nur die Prozesssicherheit zu erhöhen, sondern auch die Betriebskosten langfristig zu senken.

- Mit der Einführung automatisierter Transportlösungen im Kühlhaus wird nicht nur die Arbeitsbelastung der Mitarbeitenden spürbar reduziert, sondern auch die Ergonomie am Arbeitsplatz deutlich verbessert.
- Durch die Integration einer Kombination aus Fördertechnik und einem Fahrerlosen Transportsystem (FTS) wird der Automatisierungsgrad auf ein neues Niveau gehoben, was eine nahtlose und effiziente Logistik garantiert.

Die Wahl von Gebhardt als Partner für dieses anspruchsvolle Projekt war keine zufällige Entscheidung. Das umfassende Lösungsportfolio von Gebhardt ermöglichte es, einen erweiterten Lösungsraum zu erkunden und die optimalste Lösung für Ospelt Food zu entwickeln. Durch die enge Zusammenarbeit und eine detaillierte Bedarfsanalyse durch die Fachexpertinnen und Fachexperten von Gebhardt konnte ein maßgeschneidertes Konzept erarbeitet werden, das sowohl Flexibilität hinsichtlich des Rightsizing als auch Perfect Fit an die spezifischen Anforderungen ermöglichte. Die von Anfang an in enger Kooperation zwischen Ospelt Food und Gebhardt entwickelte Lösung umfasst die folgenden Hauptkomponenten:



Durch die Kombination aus Fördertechnik und einem Fahrerlosen Transportsystem (FTS) wird der Automatisierungsgrad bei Ospelt Food auf ein neues Niveau gehoben.

■ **Senkrechtförderer über vier Stockwerke:** Dieser ersetzte den veralteten Warenaufzugslift und ermöglichte den Transport von Euro- und Industriepaletten.

■ **Vor- und nachgelagerte Palettenfördertechnik:** Sie sorgt für einen nahtlosen Materialfluss im Produktionsprozess.

Das Gesamtsystem besteht aus den drei Teilgewerken – Senkrechtförderung mit Fördertechnik (Schacht Poulet), Fahrerloses Transportsystem (FTS) „Gebhardt Karis“ sowie der Übergabe zur Kühlzone, welche miteinander verbunden sind. Mit einem Tempo von 0,3 Metern pro Sekunde und einem Durchsatz von 60 Stück pro Stunde sorgt das System 500 für einen sicheren Transport von Paletten. Die Systeme wurden nahtlos in das bestehende SAP-System und andere relevante Systeme integriert. Die Integration dieses neuen Systems in das bestehende Bestandsgebäude erforderte sorgfältige Planung und Anpassungen. Die technische Expertise von Gebhardt war hierbei entscheidend, um sicherzustellen, dass das Projekt reibungslos verlief.

### Beeindruckende Ergebnisse durch erfolgreiche Projektumsetzung

Die erfolgreiche Umsetzung des Projekts hat bei Ospelt Food zu beeindruckenden Ergebnissen und einem erheblichen Nutzen geführt. Die bisher personal- und kostenintensiven Transporte wurden durch innovative Lösungen vollständig eliminiert. Durch die Optimierung der Logistikprozesse konnte die Nachverfolgbarkeit und Aufrechterhaltung der Kühlkette lückenlos sichergestellt werden, was zu einer signifikanten Steigerung der erzielbaren Durchsatzleistung führte. Für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter brachte die Automatisierung der Transporte ins Kühlhaus eine spürbare Entlastung. Die reduzierte Arbeitsbelastung und verbesserte Arbeitsplatzergonomie trugen maßgeblich zu einem angenehmeren und effizienteren Arbeitsumfeld bei. Zudem erhöhte sich die Effizienz der gesamten Logistikprozesse durch die nahtlose Integration von Fördertechnik und Fahrerlosen Transportsystemen (FTS), was zu einer erheblichen Verbesserung der operativen Abläufe führte.

Die Umsetzung der Lösung führte zu einer erheblichen Prozessoptimierung, insbesondere in Bezug auf die Aufrechterhaltung der Kühlkette. Die Ressourcenoptimierung durch die Reduzierung personalintensiver Transporte und die automatisierte Beförderung ins Kühlager tragen zur Arbeitserleichterung für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei und schaffen Kapazitäten für qualitativ höherwertige Aufgaben.



Das Gesamtsystem besteht aus den drei Teilgewerken – Senkrechtförderung mit Fördertechnik (Schacht Poulet), Fahrerloses Transportsystem (FTS) „Gebhardt Karis“ sowie der Übergabe zur Kühlzone, welche miteinander verbunden sind.



Durch die Optimierung der Logistikprozesse konnte die Nachverfolgbarkeit und Aufrechterhaltung der Kühlkette lückenlos sichergestellt werden.

### Signifikante Verbesserung in den internen Logistikprozessen

Das gemeinsame Projekt mit der Ospelt Food AG demonstriert eindrucksvoll, wie die Zusammenarbeit mit Expertinnen und Experten wie Gebhardt im Bereich Automatisierung und Digitalisierung von Materialflüssen und Prozessen zu signifikanten Verbesserungen in den internen Logistikprozessen führt. Gebhardt konnte hier als Partner überzeugen, da die Vorstellungen des Kunden in ein schlüssiges Gesamtkonzept umgesetzt werden konnten. Es zeigt auch, dass eine frühzeitige Einbindung eines erfahrenen Partners wie Gebhardt und ein breites Lösungsportfolio die besten Voraussetzungen schaffen, um komplexe Herausforderungen erfolgreich zu bewältigen und nachhaltig Vorteile zu erzielen. (ck)

Eine Information von Gebhardt Intralogistics Group  
Firmenprofil siehe Seite 77



Durch die nahtlose Integration von Fördertechnik und Fahrerlosen Transportsystemen konnte die Effizienz der gesamten Logistikprozesse erhöht werden.