



Vertrauen verbindet

Anlagenmodernisierung und Erweiterung nach Plan

Den Spezialisten für tiefgekühlte Kartoffelprodukte 11er Nahrungsmittel GmbH und den Komplettanbieter für Intralogistik-Lösungen LTW Intralogistics GmbH verbindet eine jahrelange Partnerschaft. Das erste Mal entschied sich 11er Nahrungsmittel 2001 für LTW, als das damalige Tiefkühlager von einer Fremdfirma in die Jahre gekommen war und modernisiert werden musste. Aber nicht nur als Partner im Retrofitbereich punktet LTW auf ganzer Linie. Über 20 Jahre später entschied sich das Unternehmen wieder für LTW: Diesmal aber nicht nur mit einer erneuten Modernisierung, sondern auch mit dem Bau eines komplett neuen Tiefkühlagers.

Jährlich verarbeitet das Vorarlberger Unternehmen 11er Nahrungsmittel GmbH rund 80.000 Tonnen Kartoffeln zu 50.000 Tonnen Produkten wie Pommes, Kroketten und ein vielfältiges Sortiment an Röstispezialitäten. Um dem stetigen Wachstum gerecht zu werden, entschied sich das Unternehmen bereits 1991 für das dritte Tiefkühlager – aber diesmal vollautomatisch. Nach jahrelangem Betrieb der Anlage von einem niederländischen Hersteller fingen sich Probleme und Störungen an zu häufen. Zudem stellte die Ersatzteilbeschaffung eine große Herausforderung dar.

Die Lösung: Eine Anlagenmodernisierung. Nicht nur die räumliche Nähe, sondern auch das überzeugende Angebot im Retrofitbereich erleichterte ihnen die Entscheidung bei der Wahl ihres neuen Partners: LTW Intralogistics GmbH.

Modernisierung mit Steigerung der Umschlagleistung

Nach einer detaillierten Analyse vor Ort wird schnell klar: Neben mechanischen Teilen mussten auch die Steuerung sowie die Software erneuert werden, damit die Anlage wieder auf Neuanlagenniveau gehoben werden kann. Nach nur drei Wochen Umbauzeit ist die Anlagenverfügbarkeit wieder auf Höchststand. Zusätzlich konnte die Umschlagleistung sogar um 15 Prozent gesteigert werden. Die größte Herausforderung? Die –28 Grad Celsius stellen das LTW-Team insbesondere bei feinmotorischen Arbeiten vor große Herausforderungen.

Zusätzlich ist gerade bei Modernisierungen die Umrüstung auf eine neue Software immer spannend – denn wenn das nicht funktioniert, fällt die komplette Anlage aus. Pünktlich nach drei Wochen Umbauzeit konnte der Betrieb, wie vereinbart, wieder aufgenommen werden. „Die Umsetzung damals verlief voll nach Plan – LTW hat definitiv das Beste aus der in die Jahre gekommenen Anlage herausgeholt. Ein weiterer Pluspunkt: Gab es doch mal eine Störung, waren erfahrene LTW-Technikerinnen und -Techniker gleich vor Ort. Das gab uns Sicherheit“, berichtet Senad Murecahajic, Stellvertretender Leiter TK-Logistik, 11er Nahrungsmittel.

Das Unternehmen ist auch zwanzig Jahre später zufrieden mit dem Service und den Leistungen von LTW, sodass sie den Komplettanbieter für Intralogistik-Lösungen mit einem neuen Projekt beauftragen: Zum einen mit der nochmaligen Modernisierung des Lagers von damals und zudem einer zusätzlichen Erweiterung um ein komplett neues Lager – beide an die Produktion angebunden. Aber wieso entschied sich 11er Nahrungsmittel für ein weiteres vollautomatisches Tiefkühlager?

„Der Tiefkühlmarkt ist über die Jahre extrem gewachsen. Wir mussten Stellplätze in den umliegenden Tiefkühlhäusern anmieten, um der Nachfrage gerecht werden zu können. Einen Zustand, der für alle sehr umständlich war“, berichtet Clemens Grabher, Geschäftsführer 11er Nahrungsmittel. Mit den neuen Stellplätzen können sie flexibler und effizienter wirtschaften. Zudem bleiben sie durch die neuen Möglichkeiten wettbewerbsfähig und können mit anderen Tiefkühlproduzenten mithalten.

Die Planung

Bevor das neue Projekt umgesetzt werden konnte, mussten die unterschiedlichsten Gegebenheiten bedacht werden:

1. Wie werden das alte und neue Hochregallager am besten verbunden und wie wird die Ware so aufgeteilt, dass jedes Produkt jederzeit verfügbar ist?
2. Wie wird der zur Verfügung stehende Platz am besten genutzt, damit ausreichend neue Kapazitäten geschaffen werden können?
3. Wie wird der Umbau am besten geplant, sodass der reguläre Betrieb weiterlaufen kann?

„Als Projektleiter war ich im engen Austausch mit dem LTW-Team und bin sehr zufrieden mit dem Ergebnis. Wir haben gemeinsam nicht nur den Umbau bei laufendem Betrieb bravourös gemeistert, sondern es auch geschafft, den vorhandenen Raum bestmöglich zu nutzen. Dank der bis zu fünffach tieferen Lagerung haben wir nun mehr Lagerplätze auf wenig Raum geschaffen“, erzählt David Klien, zuständig für Energie, Umwelt und Nachhaltigkeit bei 11er Nahrungsmittel GmbH.

Die Umbauphase

Trotz Lieferschwierigkeiten der verschiedensten Teile auf Grund der Covid-19-Pandemie sowie des Ukrainekrieges, verlief der Umbau bei laufendem Betrieb zur vollsten Zufriedenheit des Kunden. Schritt für Schritt wurde der Umbau vollzogen, wobei immer eines der vollautomatischen Tiefkühlager im Betrieb sein musste. Das erschwerte natürlich nicht nur den Neubau bzw. den Tausch der mechanischen Gewerke. Auch die Umstellung auf die neue LTW-Software konnte nur Schritt für Schritt erfolgen, damit der laufende Betrieb nie unterbrochen wird.

Eine weitere Herausforderung: Die unterschiedlichen Temperaturen zwischen der Produktion, der Vorzone und dem Tiefkühlager barg große Herausforderungen sowohl an die Technik als auch an das LTW-Team. Aber auch der Platz spielte eine wesentliche Rolle: Durch die beengten Verhältnisse musste zum Beispiel bei der Einbringung der Regalbediengeräte improvisiert werden. Das Wichtigste jedoch: Der Kunde war am Ende zufrieden mit der Leistung von LTW. „LTW war flexibel genug und hat alles zu unserer Zufriedenheit erledigt“, so Clemens Grabher.



Pünktlich nach drei Wochen Umbauzeit konnte der Betrieb, wie vereinbart, wieder aufgenommen werden.



Trotz Lieferschwierigkeiten der verschiedensten Teile auf Grund der Covid-19-Pandemie sowie des Ukrainekrieges verlief der Umbau bei laufendem Betrieb zur vollsten Zufriedenheit des Kunden.

Investition in die Zukunft

Das neue Tiefkühlager hat nur Vorteile gegenüber der Anmietung von Stellplätzen bei anderen Tiefkühlhäusern: zahlreiche Fahrten zu extern angemieteten Tiefkühlslagern werden gespart, weniger Arbeitsaufwände durch umständliche Planung und Bereitstellung der Ware, die woanders untergebracht werden musste und das Tourenmanagement ist dadurch viel einfacher zu planen. Nicht nur der Arbeitsalltag wurde erleichtert, im Endeffekt werden auch Kosten gespart. Denn die Anmietung von Stellplätzen ist nicht nur umständlich, sondern auf Dauer auch teuer. Heute hat der Kartoffelverarbeitungsproduzent 21.000 tiefgekühlte Stellplätze zur Verfügung und kann in der Regel sogar alle Spitzen abdecken – denn vor der dreieinhalbwöchigen Sommerpause wird das Lager komplett gefüllt.

Dank der ausgeklügelten Softwarelogik können nicht nur Lagerstrategien wie FIFO oder FEFO spielend leicht umgesetzt werden, sondern das System läuft ebenfalls komplett redundant. Denn die beiden Lager sind zwar miteinander verbunden, können aber völlig unabhängig voneinander arbeiten. Zudem werden alle Produktlinien in beiden Lagern gelagert, damit alle Produkte zu jederzeit verfügbar sind – selbst, wenn es mal bei einem Lager zu einer Störung kommt. Die korrekte Zuweisung des Stellplatzes der Ware passiert zwar gleich bei der Einlagerung, allerdings werden zusätzlich noch am Abend die Paletten innerhalb der Hochregallager so umgelagert, damit das Lager am nächsten Tag so effizient wie möglich organisiert ist. Da die beiden Lager nicht nur logisch, sondern auch physisch miteinander verbunden sind, konnte eine Sauerstoffreduktionsanlage eingebaut werden. Das hat wiederum den Vorteil, dass das komplette Lager noch besser gegen Brände geschützt ist.

Fehlerbehebung leicht gemacht

Auch nach der Fertigstellung der Anlage kann 11er Nahrungsmittel auf LTW zählen. Standardmäßig wird bei LTW bei der schlüsselfertigen Übergabe eine Anlagenschulung durchgeführt, damit die Mitarbeiter des Kundendie Anlage kennen und verstehen lernen. Zusätzlich hat LTW ihre digitale Serviceplattform „LTWcare“ im Einsatz. Damit geht die Störungsbehebung bei 11er Nahrungsmittel noch schneller und ganz einfach von der Ferne aus. Und sollte doch mal ein Einsatz vor Ort notwendig sein, stehen ihnen die erfahrenen LTW-Techniker zur Seite.

(jak)

Eine Information von LTW Intralogistics
Firmenprofil siehe Seite 81