

CASE STUDY | LEBENSMITTEL | KÜHLSYSTEME

11ER NAHRUNGSMITTEL ÖSTERREICH

RETROFIT BY LTW

ERHÖHTE VERFÜGBARKEIT BRINGT DEUTLICH MEHR UMSCHLAGLEISTUNG

Beim Tiefkühlspezialisten 11er Nahrungsmittel in Frastanz zeichnen sich nach über einem Jahrzehnt Betrieb einer fremden Intralogistikanlage vermehrt Störungen und Schnittstellenprobleme ab. Erschwerend kommt noch dazu, dass damals verschiedene Lieferanten die einzelnen Komponenten geliefert haben und Zuständigkeiten unklar sind. Dank des Retrofits der Fremdanlage durch unsere Techniker ist die Anlagenverfügbarkeit wieder auf Höchststand, wodurch die Umschlagleistung um 15% gesteigert werden konnte.

Bereits im Jahr 1991 errichtet 11er ihr drittes Tiefkühlhaus und zugleich erstes vollautomatisches Hochregallager in Frastanz. Dafür beauftragt das Unternehmen einen Spezialausrüster für die Kartoffelverarbeitung. Verschiedene Sublieferanten steuern die einzelnen Komponenten wie Regalbediengeräte,

Fördertechnik, Software etc. bei. Nach jahrelangem Betrieb häufen sich die Störungen, Systemabstürze sowie Schnittstellenprobleme. Das größte Problem: unklare Verantwortlichkeit auf Lieferantenseite.

Das Konzept

Ursprünglich hat das 11er Logistikteam bei uns angefragt, ob wir die Wartung der gesamten Fremdanlage übernehmen wollen. Wie sich dann beim ersten gemeinsamen Lokalausschein herauskristallisierte sind jedoch die technischen Systeme veraltet und die Ersatzteile immer schwerer zu beschaffen. Deshalb entschied sich der Kunde schlussendlich für ein Modernisierungsprojekt der gesamten Anlage. Auch die ursprünglichen Lieferanten haben ein Angebot vorgelegt. Unser Retrofitpaket liegt preislich zwar etwas höher, dafür überzeugt es mit der angebotenen Mehrleistung sowie der detaillierten Analyse vor Ort.



11er Nahrungsmittel GmbH

Galinastrasse 34
6820 Frastanz, Österreich
11er.at

Gründung: 1941

Mitarbeitende: Familienunternehmen mit über 370 Mitarbeitern

Portfolio:

Tiefkühlhersteller von Kartoffelspezialitäten aus Österreich



Früher mussten wir die Lagersoftware oft mehrmals am Tag neu starten und Bestände manuell korrigieren. Seit dem Retrofit sind Störungen so selten geworden, dass unsere Leute in der Zwischenzeit fast jedes Mal vergessen, wie man in solchen Fällen vorgeht.

Walter Fitz, Projektleiter 11er Nahrungsmittel



Fördertechnik: Doppel-Verschlebewagen

Die Umsetzung

Für die Umsetzung sind nur drei Wochen während des Jahreswechsels geplant. Bis auf die Klimageräte steht die komplette Anlage still. Regalbediengeräte, Schienenanlage, Fördertechnik und Steuerungen solle auf den aktuellen Stand der Technik gebracht werden. Die -28°C stellen unser Team insbesondere bei feinmotorischen Arbeiten vor große Herausforderungen.

Aber auch das Werkzeug muss nach jedem Einsatz wieder in die wärmere Vorzone gebracht werden. Zusätzlich soll das Lagerleitsystem durch eine neue Software ersetzt werden. Gerade bei Modernisierungen ist die Umrüstung auf eine neue Software das Spannendste – wenn das nicht funktioniert, läuft die komplette Anlage nicht rund.

LTW hat den Umbau exakt geplant. Wir haben die Anlage eingeschaltet und sie ist gelaufen. Ein Bilderbuchprojekt.

Walter Fitz, Projektleiter 11er Nahrungsmittel

Die Bilanz

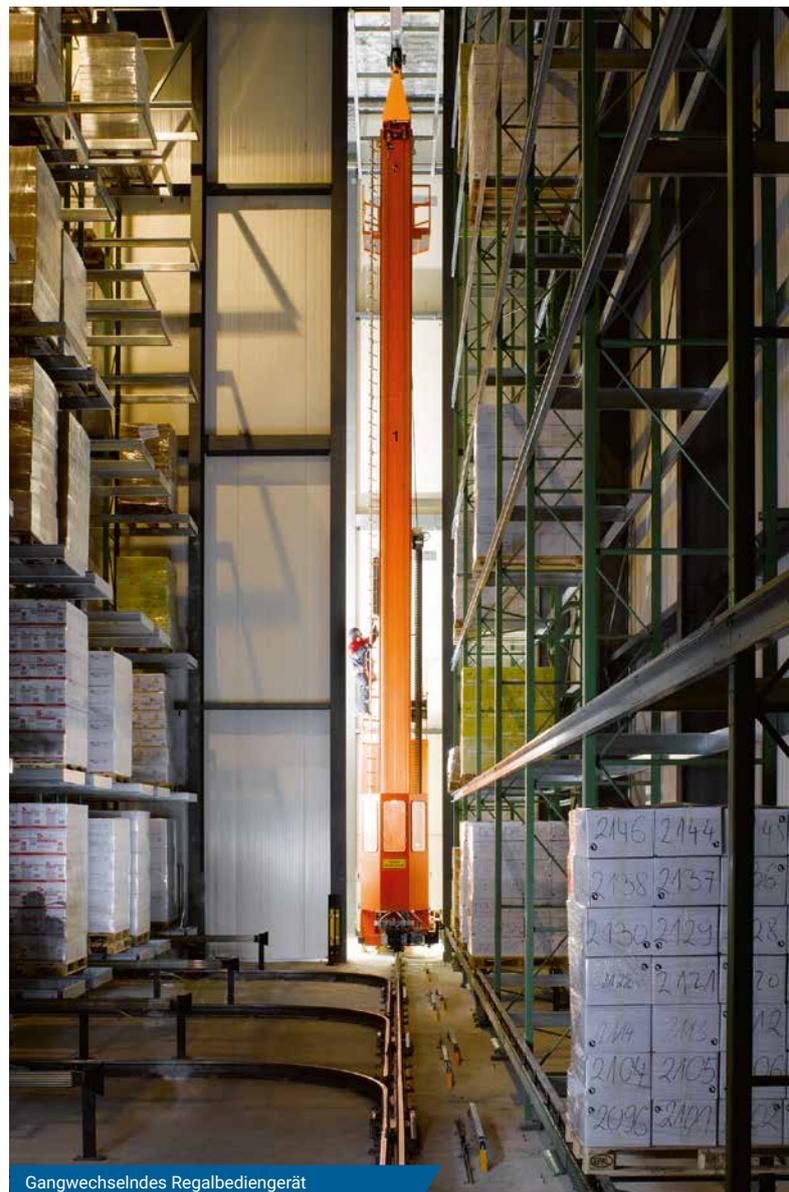
Pünktlich nach drei Wochen Umbauarbeiten sind wir fertig. Die Schnittstelle zwischen unserem Lagerleitsystem und dem 11er-ERP funktioniert auf Anhieb. Somit läuft die Anlage vom ersten Tag an wieder rund. Allein die bessere Verfügbarkeit der Anlage bewirkt bei gleichbleibender Geschwindigkeit der Regalbediengeräte eine Steigerung der Umschlagleistung um 15%! Der Kunde ist so zufrieden mit unserer Arbeit, dass wir in Folge auch ein weiteres Projekt umsetzen dürfen – diesmal aber gleich mit LTW als Komplettanbieter.

Mehr Infos unter:

LTW.at/referenzen/detail/11er-nahrungsmittel



Arbeiten bei -28°C



Gangwechselndes Regalbediengerät



Umbau der drei Regalbediengeräte

DAS PROJEKT IM ÜBERBLICK



RAHMENBEDINGUNGEN

HOCHREGALLAGER

- Baujahr 1991
- Tiefkühlager (-28°C)
- Verzinktes Stahlregal
- L x B x H: ca. 70 x 57 x 20 m
- 12 Regalgassen, 1 Wechselgang
- Ca. 8.700 Palettenstellplätze
- Nutzlast: 1.000 kg

REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- 3 gangwechselnde, vollautomatische Regalbediengeräte
- Kabine am Hubschlitten
- Lastaufnahmemittel: Teleskopgabel

FÖRDERTECHNIK

Vorzone mit Ein- und Auslagerstrecken für Staplerbetrieb (+5°C)

- Anbindung der Produktion an das Hochregallager über Hängebahn

LTW RETROFIT 2005

REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- Schaltschrank mit S7-Steuerung
- Drehstrom-Fahr- und Hubantriebe
- Wegmessung im Hub mit Barcode
- Absolutwertgeber für Teleskopgabel
- WLAN

SOFTWARE

- LTW-Lagerleitsystem
- Schnittstelle zum ERP-System des Kunden
- Antikollisionskontrolle

FÖRDERTECHNIK

- Wechsel von S5- auf S7-Steuerung
- Bedieneinheiten
- Barcode-Scanner
- Neue/zusätzliche Lichtschranken

LTW RETROFIT 2007

FÖRDERTECHNIK

- Einbau des Doppel-Verschiebewagens im Hochregallager
- Neue Schienenanlage mit Schleifleitung und Barcode-Wegmessung