

Instantproduktehersteller Krüger mit neuem High-Tech-Hochregallager in Bergisch Gladbach

Die Lieferfähigkeit entscheidend verbessert

Die Krüger GmbH & Co. KG in Bergisch Gladbach ist einer der führenden Hersteller von Instantprodukten in Europa. Das neue, Anfang März in Betrieb genommene Zentrallager ist eine wichtige Voraussetzung für die Lieferfähigkeit und damit für Wachstum und Erfolg von Krüger. Unterstützt wurde das Unternehmen durch die IKB Immobilien Management GmbH, den Logistikplaner P+L Hoffbauer & Co. GmbH, den Hochregallagerlieferanten Viastore Systems sowie die Firmen TGW, Jungheinrich und Simplan.



Das Hochregallager der Krüger GmbH & Co. KG in Bergisch Gladbach. Es ist 130 m lang, 30 m hoch und 63 m breit

Aus einem Wettbewerb europäischer Standorte ist Bergisch Gladbach durch die enge und kooperative Zusammenarbeit mit der Stadt sowie unter strukturellen Gesichtspunkten als Sieger mit der höchsten Wirtschaftlichkeit hervorgegangen.

- Durch die Bereitstellung der notwendigen Expansionsflächen und durch die Integration von Funktion und Administration in einem Gesamtlayout wird die Voraussetzung geschaffen, um
- die Umweltbelastung durch verringerten Lkw-Verkehr nachhaltig zu reduzieren,
 - die Durchlaufzeiten und Bestände zu verringern,
 - eine effizientere Auftragsabwicklung und größere Termintreue zu erreichen,
 - die Mitarbeiter stärker in den Arbeitsfluss und Entscheidungsfindung einzubeziehen (mitwissen, mitdenken, mitentscheiden),
 - interessante Arbeitsplätze mit verbesserten Arbeitsbedingungen zu schaffen.

Das neue Zentrallager mit der direkten Anbindung an die Produk-

tion durch Elektrohängebahnen besteht aus den im folgenden beschriebenen Komponenten.

Das Hochregallager misst in seiner Länge 130 m, in der Breite 63 m und in seiner Höhe 30 m. Es besteht aus zwei Blöcken mit jeweils sieben Gassen und separater fördertechnischer Anbindung. Die Auslagerungsebene mit einer Höhe von 8,50 m ist räumlich von der Einlagerungsebene mit einer Höhe von 11,50 m getrennt. Die Lagerkapazität beträgt 45 000 Europalettenplätze. Der südliche Block des Hochregallagers ist temperaturgeführt. Die vierzehn automatischen Regalbediengeräte mit je zwei Lastaufnahmemitteln ermöglichen eine Durchsatzleistung von 850 Palettenbewegungen im Ein- und Auslagerhythmus pro Stunde. An der westlichen Stirnseite des Hochregallagers befindet sich das Schmalganglager. Mit einer Länge von 29 m, einer Breite von 63 m und einer Höhe von 17 m ermöglicht es die Einlagerung von weiteren 4 000 Paletten. Im Schmalganglager werden insbesondere Rohwaren und Pack-

mittel eingelagert, die aufgrund ihrer Abmessungen nicht hochregallagerfähig sind.

Das Ausbaukonzept der Kommissionierung ist geprägt von der Artikelvielfalt. So reicht das Spektrum der zu kommissionierenden Ware im Lebensmittelbereich von Instantprodukten bis temperaturabhängigen Schokoladenprodukten und Pharmartikeln.

An dem zweigeschossigen Lagervorbau befinden sich im Erdgeschoss an der nördlichen und östlichen Fassade insgesamt 23 Überladebrücken, zum Teil als Jumbo-Rampen. Die Tourenbereitstellung erfolgt auf 30 Auslagerbahnen.

Im Obergeschoss des Lagervorbaus befindet sich die Anbindung des Hochregallagers durch die Elektrohängebahn. Über den Bahnhof an der westlichen Fassade wird die automatische Anbindung bestehender und derzeit in Erweiterung befindlicher Produktionsbereiche erstellt. Die logistische Einbindung von automatischen Palettentauschstationen (gemäß lebensmittelrecht-

lichem Standard), automatischen Palettenwicklern, Konfektionier- und weiteren Kommissionierbereichen, die zum Teil konditioniert sind, befindet sich im Obergeschoss des Lagervorbaus. Das Erdgeschoss wird über Vertikalförderer an den Förderstrom im Obergeschoss angebunden.

Die 800 m lange Elektrohängebahn verbindet das Logistikzentrum mit den vier Übergabebahnhöfen des Werkes. Mit Ihren 40 Gehängen für Paletten ist sie in einer geschlossenen Transportbrücke geführt und verläuft in 8 m Höhe über dem Erdboden. Die Anbindung der jeweiligen Produktionslinien erfolgt in den Übergabebahnhöfen und von dort aus weiterführend mit Fördersystemen an die Quellen und Senken innerhalb der Produktion. Somit bilden Produktion und Zentrallager ganzheitlich abgeschlossene Produktionslinien.

Zur Steuerung der automatisierten Logistikfunktionen wird ein autarkes Lagerverwaltungssystem mit integrierter Online-Steuerung sämtlicher Logistikprozesse und der eingesetzten Flurförderzeuge installiert. Über definierte Schnittstellen zum Host erfolgt die Kommunikation mit SAP/R 3. Zur Betriebssicherheit sind die Logistikfunktionen und das Lagerverwaltungssystem mit mehrfachen Redundanzen ausgestattet.

ag

Weitere Informationen

Logistikberatung
FM xxx
www.pl-hoffbauer.de
 Hochregallagertechnik
FM xxx
www.viastore.de
 Fördertechnik
FM xxx
www.tgw.at
 Flurförderzeuge
FM xxx
www.jungheinrich.de