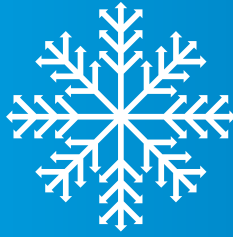


FRISCHE LOGISTIK



Fachmagazin für die gesamte Frische- & Tiefkühlkette

14. Jahrgang 2016 | Ausgabe 3/2016



Kühlhausbau und -betrieb

TK-Hochregallager für
Tiernahrungs-Zulieferer
Badenhop

Garbe baut für Nagel

B+S wächst in Bielefeld

Dubai: TK-Nachrüstung
in XXL

Lager- und Regaltechnik

Riementechnik für
Obstbau-Genossenschaft

Große Cemat-Vorschau



Exakte Äpfel-Positionierung

Die Obstbau-Genossenschaften des Verbands der Vinschgauer Produzenten haben schon in verschiedenen HRL-Projekten auf LTW gesetzt. Geos punktet jetzt als erstes Mitglied mit der Riementechnik der Österreicher.

Sieben Obstbau-Genossenschaften, ein gemeinsamer Auftritt: Seit die »Vinschgauer Produzenten« (VI.P) im Jahr 2007 die Vermarktung ihrer jährlich rund zwei Milliarden Äpfel zusammengelegt haben, können sich die einzelnen Genossenschaften noch mehr auf Qualität und Effizienz in der Produktion konzentrieren. »Wir wollen bei den Kosten die Benchmark im VI.P-Verband setzen«, erklärt Dr. Hannes Spögler, Geschäftsführer der Genossenschaft der Obsterzeuger Schlanders, kurz Geos. »Das spornt uns an, innovativ zu sein: Wir bauen auf den Erfahrungen der anderen auf, wollen dann aber noch einen Schritt

weiter gehen. So lernt am Ende jeder von jedem.«

Geos wurde 1946 gegründet und zählt mit 310 Landwirten, 120 Mitarbeitern und 960 Hektar Anbaufläche zu den größten Mitgliedsbetrieben im Verband der Vinschgauer Produzenten. Der Jahresrhythmus in der Genossenschaft richtet sich nach dem optimalen Reifegrad des Obstes: In sorgfältig ermittelten Erntefenstern liefern die Bauern rund 70 000 Tonnen Äpfel an die zwei Geos-Standorte in Schlanders. Dort lagert das Obst praktisch ohne Frischeverlust in Controlled Atmosphere-Zellen, bis es im Lauf der folgenden Saison nach und nach sortiert, ver-

packt und ausgeliefert wird – rund die Hälfte davon geht ins Ausland.

Zwei Referenzen bei benachbarten Genossenschaften

Als in Schlanders 2013 die Planungen für eine neue logistische Schnittstelle zwischen Lagerung, Sortierung und Verpackung beginnen, stehen in nächster Nähe bereits zwei Anschauungsobjekte in der Landschaft: die automatischen Hochregallager der VI.P-Genossenschaften Mivor in Latsch aus dem Jahr 2011 und Texel in Naturns aus 2012, beide realisiert von LTW. »Wir haben gesehen, dass die Rechnung bei Mivor und Texel voll aufgegangen ist:

Nicht nur die 28 Meter hohen Regalbediengeräte sind mit der LTW-Riementechnik ausgestattet, sondern auch die beiden hier abgebildeten Verschiebewagen in der Vorzone sowie zwei Vertikalförderer.





Das neue Hochregallager dient als Puffer zwischen CA-Zellen, Sortierung und Verpackung.

mehr Frische, mehr Platz, mehr Prozesssicherheit – deutlich weniger Energieverbrauch und Gewichtsverlust bei der gelagerten Ware«, berichtet Spögl. Der Schritt zur Automatisierung ist damit vorgezeichnet, die geforderte Performance ist hoch: Jede Apfelsorte wird in der automatischen Sortieranlage nach Qualität, Farbe und Größe in rund 50 verschiedene Artikel sortiert und soll bis zum Abruf durch einen

Kunden im neuen Hochregallager zwischengelagert werden. »Eine typische Bestellung für morgen früh sieht heute so aus: 18-Kilo-Kartons à 135 Früchte. Diese Komplexität gilt es zu managen: Je exakter wir arbeiten, umso mehr bleibt unseren Bauern vom Ertrag.«

Riementechnik als Argument

Gemeinsam mit den Logistikberatern von KDL aus Hamburg bringt Geos

Zahlen zum Projekt

Regalbediengeräte

- acht ganggebundene RBG mit Riemenantrieb im Hub
- Fahrgeschwindigkeit: 180 m/min
- Fahrbeschleunigung: 0,5 m/s²
- Hubgeschwindigkeit: 60 m/min
- Hubbeschleunigung: 0,4 m/s²
- Lastaufnahmemittel: Teleskopgabel einfachtief

Fördertechnik

- über zwei Ebenen mit Ein- und Auslagerstellen inklusive
- zwei Doppel-Verschiebewagen mit Riemenantrieb
- zwei Vertikalförderer mit Riemenantrieb

Hochregallager

- Silobauweise, verzinktes Stahlregal
- Länge 63 Meter, Breite 33 Meter, Höhe 28 Meter
- acht Regalgassen
- einfachtiefe Lagerung
- 17 046 Stellplätze für Obstkisten
- Nutzlast: 1250 Kilo
- Temperaturbereich: + 1 bis + 3 °C

das Projekt Hochregallager zur Ausschreibung. LTW kann sich unter vier Anbietern aus drei Ländern in einem Punkteverfahren mit gewichteten Qualitäts- und Preiskriterien durchsetzen. Neben der verbürgten Zuverlässigkeit überzeugt das Unternehmen aus Wolfurt bei Bregenz besonders mit acht innovativen Regalbediengeräten in Einmastbauweise: Erstmals in Südtirol kommt der patentierte, umgelenk-

Anzeige

KälteConcept GmbH
 Verlängerte Goethestraße 9
 08209 Auerbach
 Tel. 0049 (0) 3744 183080
 Mail info@kaelteconcept.de
 Web www.kaelteconcept.de

**Natürlich.
Effizient.**



Energieeffiziente Tiefkühl- und Schockfrostanlagen mit natürlichen, umweltfreundlichen Kältemitteln wie CO₂, NH₃ und R723

- bis zu 40 % Energieeinsparung gegenüber herkömmlichen R404A-Kälteanlagen
- Raumtemperaturen bis -50°C
- hohe Gefriereschwindigkeit, kurze Frostzeit, bessere Produktqualität
- Reduzierung des Gewichtsverlustes durch Produktaustrocknung
- bis zu 20 % geringerer Platzbedarf
- Möglichkeit der Förderung von 25 % der Nettoinvestitionskosten



te Riemenantrieb des Hubschlittens zum Einsatz. »LTW hat glaubwürdig argumentiert, dass sich der Aufpreis durch die bessere Performance und hohe Lebensdauer des Riemens mehr als lohnt.« Johannes Thomann, technischer Leiter bei Geos, hebt nach mehreren Wochen Dreischichtbetrieb die »Faszination der exakten Positionierung und perfekten Abläufe« positiv hervor. Der wartungsarme Riemen braucht zudem kein Schmierfett – in der sensiblen Lebensmittelbranche ein markanter Hygienevorteil.

Folgauftrag bereits fixiert

Nach elf Monaten Bauzeit bringt LTW im November 2015 auch das dritte Projekt für den VI.P-Verband termin- und kostengerecht ins Ziel – trotz schwieriger Bedingungen bei laufendem Betrieb und mitten im dicht bebauten Areal. Ein Folgauftrag ist bereits gebucht: die fördertechnische Anbindung von der für 2016 geplanten, neuen Sortieranlage zum HRL. ◀

Riementechnik im RBG

Mit der Riementechnik bietet LTW ein neues Antriebskonzept für die Hubbewegung von Regalbediengeräten. Als Vorteile nennen die Österreicher eine lange Lebensdauer, die kurze Positionierzeit und maximale Performance. 2013 hat LTW die erste Installation mit der Riementechnik ausgerüstet, mittlerweile kommt sie nach Angaben des Unternehmens bei mehr als 30 Regalbediengeräten in sechs verschiedenen Ländern zum Einsatz. In Kleinteilelagern und bei Hubanwendungen mit geringeren Kräften werden Zahnriemen schon seit mehreren Jahrzehnten eingesetzt. Nun bewältigen Regalbediengeräte mit dieser Technik auch hohe Nutzlasten, mittlerweile habe man beim Hubgewicht mit der umgelenkten Führung des Zahnriemens die Fünf-Tonnen-Marke geknackt, erklärt LTW. Der Einsatz sei bei Umgebungstemperaturen zwischen -30°C und +60°C möglich. Neben Regalbediengeräten in Einmast- oder Zweimastbauweise stattet der österreichische Hersteller seine Verschiebewagen und Vertikalförderer bereits seit Längerem mit Riementechnik aus. Dank der wartungsarmen Ausführung seien Schmierungen und Nachspannen nicht erforderlich, durch die Verwendung von Stahlcord-Zugträgern mit hoher Festigkeit sei nach kurzer Einlaufphase eine konstante Riemenspannung gewährleistet. Die gewebearmierten Polyurethan-Zähne in Kombination mit Metall- oder Kunststoffzahnscheiben sollen langfristig für ein perfektes Zusammenspiel der Antriebskomponenten sorgen und Laufgeräusche auf ein Minimum reduzieren. LTW ist sich seiner Sache so sicher, dass das Unternehmen eine fünfjährige Garantie auf die mechanischen Eigenschaften des Zahnriemens gibt.



Acht ganggebundene RBG mit Riemenantrieb im Hub kommen bei Geos zum Einsatz.

