

Wander AG, Retrofit und Erneuerung Werk Neueneegg

Im Rahmen des Projekts „Neueneegg 2010“ wurde die Logistik bei der Wander AG zwischen 2006 und 2008 etappenweise angepasst.

Ausgangslage

Eigentlicher Auslöser zum ganzen Modernisierungs-Projekt bildete ein Gruppen-Meeting der ABF (Associated British Foods) in Shanghai im Herbst 2004. Anlässlich dieses Meetings wurde aufgezeigt, was jährlich eingespart werden könnte, wenn Ovomaltine für Europa und für die Schweiz in einer der Ovo-Fabriken in Asien hergestellt würde. Das aufgezeigte Einsparungspotential war signifikant, d.h. es bewegte sich im Millionenbereich.

(Auszug aus Medienorientierung vom 24. April 2008 durch Herrn Theo Schmid, Leiter Werk Neueneegg)

ABF hat in der Folge entschieden, die Produktion in Neueneegg zu belassen und durch Modernisierung einen international wettbewerbsfähigen Standort sicher zu stellen. Hierzu wurden innerbetriebliche Logistik- und Transportwege vereinfacht und optimiert: Unnötiges Mehrfachhandling von Rohstoffen und Zwischenprodukten wurde vermieden.

Der Automatisierungsgrad der Produktions- und Lagerprozesse wurde deutlich gesteigert und mit dem Finanz- und Rechnungswesen besser integriert; hierdurch wurden Planung und Controlling deutlich verbessert. Ziel war es, nicht an erster Stelle die Kapazität zu erhöhen, sondern Effektivität und Effizienz zu steigern, während täglich 24 Stunden über 360 Tage im Jahr.



Bei den kurven- und weichengängigen Regalbediengeräten wurde die Antriebstechnik, sowie Steuerung und Software erneuert.

Retrofit Hochregallager

Zur entsprechend nötigen Sanierung des Hochregallagers HRL wurde bei beiden kurven- und weichengängigen Regalbediengeräten RBG und dem Querverschiebewagen die Antriebstechnik, sowie Steuerung und zugehörige Software erneuert. Zur Anwendung kamen SEW-

Asynchronmotoren und entsprechende MoviDrive-Regler.

Als Positioniersysteme wurden für die Horizontale (X-Achse) Laserwegmessung, für die Vertikale (Y-Achse) Barcodesystem und für die Gabel Absolutwertgeber verwendet.

Die alten SIEMENS S5-Steuerungen wurden durch aktuelle S7-SPS mit standardisierter Software abgelöst. Schaltschränke und Verkabelung der Regalbediengeräte wurden durch neue ersetzt. Die Funktionalität des Querverschiebewagens wurde erweitert, so dass neu an 3 Positionen je Gasse auf- oder abgegeben werden kann. Dies verlangte nebst elektrischen Anpassungen auch einen mechanischen Umbau.



Die Hubbühnen der beiden RBG wurden umgerüstet, damit nebst EURO-Paletten auch breitere geführt werden können.

In einem weiteren Schritt wurden auf drei Etagen, d.h. im Erdgeschoss, sowie im 1. und 2. Obergeschoss, reversierende Palettenförderstrecken installiert, welche der Versorgung der Produktionsbereiche mit Rohstoffen aus dem HRL mittels führerlosen Staplern dienen.

Für die Steuerungstechnik wurde der langjährige Gilgen-Partner DD-Automation beauftragt. Dies obwohl die ursprüngliche Anlagensoftware aus eigenem Hause stammte, Gilgen aber in den letzten Jahren in der erfreulichen Lage war, sehr viele Kundenaufträge umsetzen zu dürfen, und somit auch externe Ressourcen mit einbeziehen musste.

Nach minutiöser Planung und Vorbereitung zur Umrüstung der Mechanik, Antriebs- und Messtechnik, sowie der Steuerungstechnik wurde das Retrofit über ein verlängertes Wochenende erfolgreich und zur vollen Zufriedenheit unseres Kunden, der Wander AG, durchgeführt.

Weitere Aufträge

Im Zusammenhang mit dem Hauptretrofit wurden auch die Horizontalförderertechnik und der Aufzug umgebaut, resp. saniert. Zudem wurde eine neue Visualisierung der Anlagenzustände und des Materialflusses mittels SIEMENS WinCC programmiert.

Die **Wander AG** entwickelt, produziert und vermarktet hochwertige Nahrungsmittel unter profilierten Marken wie Ovomaltine®, Dawa®, Caotina®, Twinings®, Jemalt® und Isostar®, welche im Werk Neueneegg in der Nähe von Bern hergestellt werden.

Das Unternehmen beschäftigt in der Schweiz rund 280 Mitarbeitende und stellt jährlich mehr als 18'000 Tonnen konsumfertig konfektionierte Produkte her.

Die Wander AG ist eine Tochtergesellschaft der Associated British Foods (ABF). ABF ist mit insgesamt 85'000 Mitarbeitenden und einem Jahresumsatz von 6,8 Milliarden Pfund (2007) eines der grössten europäischen Nahrungsmittel-Unternehmen.

www.wander.ch

Zusammenarbeit

Die Zusammenarbeit zwischen den verantwortlichen Personen der Firma Wander und der Gilgen Logistics mit Partnern stand stets unter einem guten Stern. Das Retrofitprojekt wurde erfolgreich, termingerecht und zur vollsten Zufriedenheit aller Beteiligten abgeschlossen.

Weitere Referenzen

- Emil Frey AG, CH-Safenwil
- Karl Bubenhofer AG, Kabe Farben, CH-Gossau
- EM Elektro Material AG, CH-Luzern, CH-Zürich
- Salzmänn Medico AG, Logistik- und Verteilzentrum, CH-St. Gallen
- Walter Bösch KG, Heiz- und Reinigungstechnik, A-Lustenau
- OTG Ostfriesische Tee Gesellschaft, D-Grettsstadt

Die international tätige **Gilgen Logistics** ist eine führende Anbieterin von Gesamtsystemen für die In-house Logistik. Die Kernkompetenzen umfassen Fördersysteme, Lagersysteme, Automatisierung, IT-Lösungen, Lagerverwaltungs- und Materialflusssysteme, Verladetechnik, Spezialgeräte und den Kundendienst.

Mit ihrem breiten Produkte- und Leistungssortiment bietet Gilgen Logistics den Kunden komplette Logistiklösungen mit Eigenprodukten zur Realisierung von einfachen bis komplexen Gesamtsystemen für die Dienstleistung, Handel und Industrie.

www.gilgen.com