

Clever zwischenlagern

Die Firma Dennree, Großhändler für biologische Lebensmittel, setzt auf eine automatische Rollbehälter Zu- und Rückführung mit einem Leerbehälterspeicher von Gilgen Logistics.

➤ Dennree wurde im Jahre 1974 als Einmann-Unternehmen in der Nähe von München gegründet. Bereits 1975 wurde der Firmensitz von München nach Oberfranken verlegt. In Töpen, in der Nähe von Hof, befinden sich auch heute noch die stetig gewachsene Firmenzentrale und das Zentrallager mit mittlerweile 70 000 Quadratmeter Hallenfläche. Heute beschäftigt die Dennree-Gruppe bundesweit über 3 100 Mitarbeiter in den Bereichen Groß- und Einzelhandel und beliefert über 1 300 Naturkostfachgeschäfte in Deutschland, Österreich und Luxemburg aus einem Sortiment von rund 11 500 Artikeln. Die Lebensmittel werden in den verschiedenen Lagerbereichen im Zentrallager termingerecht kommissioniert. Anschließend werden die vollen Rollbehälter umgehend verladen, an die neun Niederlassungen in Deutschland und Österreich geliefert und von dort an die Märkte verteilt.

Präzise und termingerecht Heute bestellt, morgen geliefert: Unter diesem Motto handelt Dennree. Damit dieses Motto täglich in die



▲ Bei der Firma Dennree, Großhändler für biologische Lebensmittel, werden in Spitzenzeiten bis zu 4000 Rollbehälter pro Tag kommissioniert (Fotos: Gilgen Logistics)

Tat umgesetzt werden kann, muss die Logistik des Handelshauses präzise wie ein Uhrwerk funktionieren. Eine größere Maßnahme zur Erweiterung der Lager- und Kommissionierflächen führte Denn-

Interview: René Holzer, CEO der Gilgen Logistics AG



Sehr geehrter Herr Holzer, warum glauben Sie, hat sich das oberfränkische Unternehmen Dennree dafür entschieden, mit Gilgen Logistics aus der Schweiz zusammenzuarbeiten? René Holzer: Für den Transport und die Lagerung der Rollbehälter von Dennree hat sich das

System von Gilgen mit der wartungsfreien, leisen und schonenden Zahnriementechnik in der Evaluation gegenüber der Kettentechnik durchsetzen können. Dennree war mit der ersten Ausbaustufe so zufrieden, dass wir auch für die zweite Ausbaustufe beauftragt wurden.

Welche besonderen Herausforderungen für Ihre Entwicklungsabteilung waren bei der Umsetzung des Dennree-Projekts zu lösen? In der 2. Ausbaustufe und der Erweiterung des Rollbehälterspeichers war der Knackpunkt das spezielle Förderelement „energieeffizienter Übertrieb“. Der neuentwickelte Übertrieb, welcher direkt auf dem Verschiebewagen installiert wird, ermög-

licht durch die Ein-/Auskopplung des Zahnriemens die effiziente Bedienung aller Pufferbahnen durch ein einziges Element. Daraus konnten wir bei Dennree 90 Prozent der Antriebe einsparen, was sich neben tieferen Investitionskosten auch auf die viel bessere Energieeffizienz auswirkte.

Ist der Leerbehälterspeicher bei Dennree eine großdimensionierte Anlage? Wo sehen Sie die maximale Ausbaustufe eines solchen Systems? Die Größe ist abhängig von der Anzahl der zu lagernden Rollbehälter. Die geforderte Ein- und Auslagerleistung ist von der Umschlagszahl abhängig. Das System ist sehr modular aufgebaut. Wir können eine bestehende Anlage in der Länge (Anzahl Bahnen) und in der Tiefe (Anzahl Rollbehälter) erweitern. Es sind eigentlich nur räumliche Grenzen gesetzt. Coop, ein führender Lebensmittelhandelskonzern in der Schweiz, baut aktuell ein Produktionszentrum in Pratteln. Hierfür wurden wir für die Erstellung eines automatischen Paletten-Hochregallagers mit acht Zweimast-Regalbediengeräte für die Zwischenlagerung von über 41 000 Paletten beauftragt. Zudem integrieren wir ein automatisches Puffersystem für die Zwischenlagerung von circa 2 200 Rollbehältern mit

ree im Jahre 2009 durch. Neben den baulichen Maßnahmen stand im Rahmen dieser Aktivitäten die Installation verschiedener technischer Ausstattungen an. Hierzu zählte auch die Errichtung eines Leerbehälterspeichers der Gilgen Logistics. Um die leeren Rollbehälter zwischenzulagern wurde eine Zwischenbühne über der Distributionsfläche für einen Rollbehälterspeicher gebaut.

Einfache Zwischenlagerung Die leeren Rollbehälter im Zweierpack werden im Untergeschoss manuell auf eine automatische Transportstrecke aufgegeben. Über zwei Heber werden sie zur Bühne über der Distributionszone transportiert und dort auf dem automatischen Rollbehälterspeicher zwischengepuffert. Die Pufferbänder verfügen über 1 290 Stellplätze mit einer Kapazität für 2 580 Rollbehälter. Dennree kommissionierte damals in Spitzenzeiten bis zu

„Durch die Einsparung von 54 Antrieben ließen sich die Kosten deutlich reduzieren“

2 500 Rollbehälter während acht Stunden pro Tag. Am Beginn der Kommissionierzonen befinden sich fünf Abnahmestellen für die leeren Rollbehälter. Da die Abnahmen laufend automatische nachgefüllt werden, sind die leeren Rollbehälter zu jeder Zeit verfügbar. Insgesamt wurden im Zentrallager 1,2 Kilometer Förderertrasse verbaut. Dabei sind alle Förderertrasse in wartungsarmer Zahnriementechnik ausgeführt und eignen sich für den Einsatz im Nahrungsmittelbereich.

Effiziente Bedienung Im Jahr 2013 wurden erneut Maßnahmen zur Erweiterung der Lager- und Kommissionierflächen für Trocken-

direktem Anschluss an die Bahnhalle und der Warenumschlagsfläche im Warenein- und ausgang. Das Gilgen-Team freut sich über diesen Erfolg. Dieser tolle Auftragseingang gibt uns Sicherheit für die Zukunft und wir können eines der größten Logistikprojekte der nächsten Jahre in der Schweiz realisieren. Dies gibt uns die Chance, dass wir weitere moderne Referenzen für große Hochregallager als Generalunternehmer bauen dürfen.

Der große Pluspunkt Ihres Leerbehälterspeichers ist die hohe Energieeffizienz. Mit welchen Maßnahmen lässt sich diese zukünftig noch weiter steigern? Um ein nachhaltiges Logistikgesamtsystem zu erhalten, zeigen wir bereits bei der Konzeption und der Planung mögliche Energieeinsparungen auf. Es werden nicht nur Einzelkomponenten einbezogen, vielmehr muss das intralogistische Gesamtsystem betrachtet werden. Für eine langfristige Einsparung der Energie- und Betriebskosten werden alle Life Cycles (Lebensphasen) der Anlage, deren Teilsysteme und Elemente vorab beurteilt und laufend überprüft. Unsere modularen, flexiblen, ergonomischen und massgeschneiderten Logistiklösungen passen sich den kundenspezifischen Prozessen an; somit können Flexibilitätsgewinne erlangt, kürzere Durchlaufzeiten erreicht und Angebots- bzw. Nachfragespitzen besser abgefangen werden.



4-Wege Handling

www.combilift.com





- Maximale Lagerausnutzung
- Sicheres Produkthandling
- Robust und vielseitig
- Diesel / Treibgas/ AC Elektro
- 1.5 - 25 Tonnen Tragkraft
- Innen- und Außeneinsatz



Ohne Combilift


Mit Combilift


Kostenlose und unverbindliche Lagerplanung

Combilift Deutschland Tel: 0800 000 5764
 Combilift Ltd. Gallinagh Co. Monaghan Irland
 Tel: +353 47 80500 E-mail: info@combilift.com

In Sachen Anschlagmittel falsch beraten worden?

Seit über 75 Jahren beliefern wir unsere Kunden zuverlässig mit allem was man zum Heben, Bewegen und Sichern von Lasten benötigt.

Mit dieser Erfahrung prüfen und reparieren wir ebenso fachkundig, wie wir Sie als Großhändler beraten.

Rufen Sie uns doch einfach einmal an und profitieren Sie von unserem Know-how.

Viele unserer ca. 8.500 Produkte finden Sie auch in unserem Online-Shop:

www.heidkamp-hebezeuge.de



- Mechanik
- Hydraulik
- Lastaufnahmemittel
- Krane & Zubehör
- Anschlagmittel
- Prüfungen & Reparatur
- Mietservice


 heben + bewegen

Dieselstraße 14 · D-42579 Heiligenhaus
Telefon 0 20 56 / 98 02-43



Frische- und Tiefkühlprodukte beschlossen. Durch den Zukauf eines benachbarten Gebäudes wurde eine Fördertechnikverbindung für Rollbehälter zwischen den Gebäuden notwendig. Über eine Verbindungsbrücke gelangen die Rollbehälter von der Leerguthalle in das neue Gebäude. Außerdem wurde erneut eine Zwischenbühne gebaut und der Speicher um 1 080 Stellplätze beziehungsweise 2 160 Behälter vergrößert. Insgesamt wurden bei der Erweiterung 1,7 Kilometer Fördertechniktrasse installiert.

Ein Hochleistungsverschiebewagen befüllt und entleert den Zwischenspeicher kontinuierlich. Um das Potenzial der Energieeinsparung zu steigern, wurde auf dem Verschiebewagen, welcher die 54 Puffertrassen bedient, zwei neuentwickelte Übertriebe installiert. Diese ermöglichen durch die Ein- und Auskopplung des Zahnriemens eine effiziente Bedienung aller Pufferbahnen durch ein einziges Element. Die Pufferbahnen selbst sind ohne Antriebe ausgestattet. Durch die Einsparung dieser 54 Antriebe haben sich die Kosten reduzieren lassen und auch die Umwelt wurde durch die Einsparung nachhaltig geschont.

Schnelle Montage Weitere Vorteile durch den Wegfall der Antriebe sind die einfache Montage und die starke Reduktion der Inbetriebnahmezeiten; der Nutzer gewinnt so an Zeit und an Flexi-

◀ Über eine Passerelle gelangen die Rollbehälter zum neuen Gebäude von Dennree

▲ Ein Hochleistungsverschiebewagen befüllt und entleert den Zwischenspeicher kontinuierlich

bilität. Da keine Kabelkanäle benötigt werden, ist die Anlage leicht zu reinigen. Die Pufferstrecken lassen sich einfach und schnell erweitern, auch in Etappen möglich, ohne dass große Eingriffe in der Steuerung gemacht werden müssen. Die Pufferbahnen für leere Transportgüter können bis zu 20 Meter lang sein, solche für volle Transportgüter bis zu 12 Meter, mit einem maximalen Gesamtgewicht von 3 000 Kilogramm.

Durch dieses effiziente Logistiksystem konnte Dennree den Warenfluss optimieren. Täglich verlassen nun bis zu 4 000 beladene Rollbehälter das Zentrallager. Knapp 220 Dennree-Fahrer sorgen für die rechtzeitige Ankunft der Lieferungen bei den Verkaufsstellen. Auf der Rückfahrt werden in jeder Region frische Bio-Lebensmittel bei Herstellern und landwirtschaftlichen Erzeugern abgeholt. Dadurch werden Leerfahrten von LKWs vermieden und die CO₂-Bilanz optimiert. Dennree ist der einzige Bio-Lebensmittelhändler in Deutschland, der über eine eigene, flächendeckende, nationale Abhollogistik verfügt.

► www.gilgen.com



◀ Dieter Wirth, Leitung Intralogistik bei Dennree: „Der Wareneingang beginnt um 3.00 Uhr nachts, wenn die ersten Lkws mit Ware aus den Niederlassungen nach Töpen zurückkommen. Die Kommissionierung der Ware für den nächsten Tag beginnt je nach Bereich ab 5.00, 7.00 beziehungsweise 10.00 Uhr. Hierfür muss das Zusammenspiel Logistik-Mitarbeiter auf technisch höchstem Niveau funktionieren. Der Warenfluss konnte durch das automatische Rollbehältersystem deutlich optimiert werden“