

SVTL °C
Die Plattform im Dienste seiner Mitglieder
zum Wohle der Konsumenten

KÜHLLOGISTIK

Perfekte Leistung – bei eisigen Temperaturen weit unter Null

Die Dimensionen des Migros Verteilbetriebs (MVB) in Neuendorf sind gigantisch. Rund 50 Gäste des Schweizerischen Verbands für Temperaturgeführte Logistik waren dieser Tage vor allem am Tiefkühllager interessiert, bevor es beim «Ofenhock» – sozusagen am anderen Ende der Temperaturskala – gemütlich wurde.

Vor Ort kümmerte sich ein kompetentes Team mit dem Leiter Tiefkühl-Logistik Michael Odermatt, Leiter Near/Non Food Logistik Gonzalo Morselli und Transformations-Manager Urs Hauck (Mitglied im SVTL-Vorstand) um die Teilnehmenden, die in drei Gruppen sowohl durch die Non-Food-, als auch die Niedrig-Temperaturbereiche geführt wurden.



Rund 50 Gäste des Schweizerischen Verbandes für Temperaturgeführte Logistik interessierten sich für die Logistikprozesse im Verteilbetrieb der Migros in Neuendorf. Foto: Klaus Koch

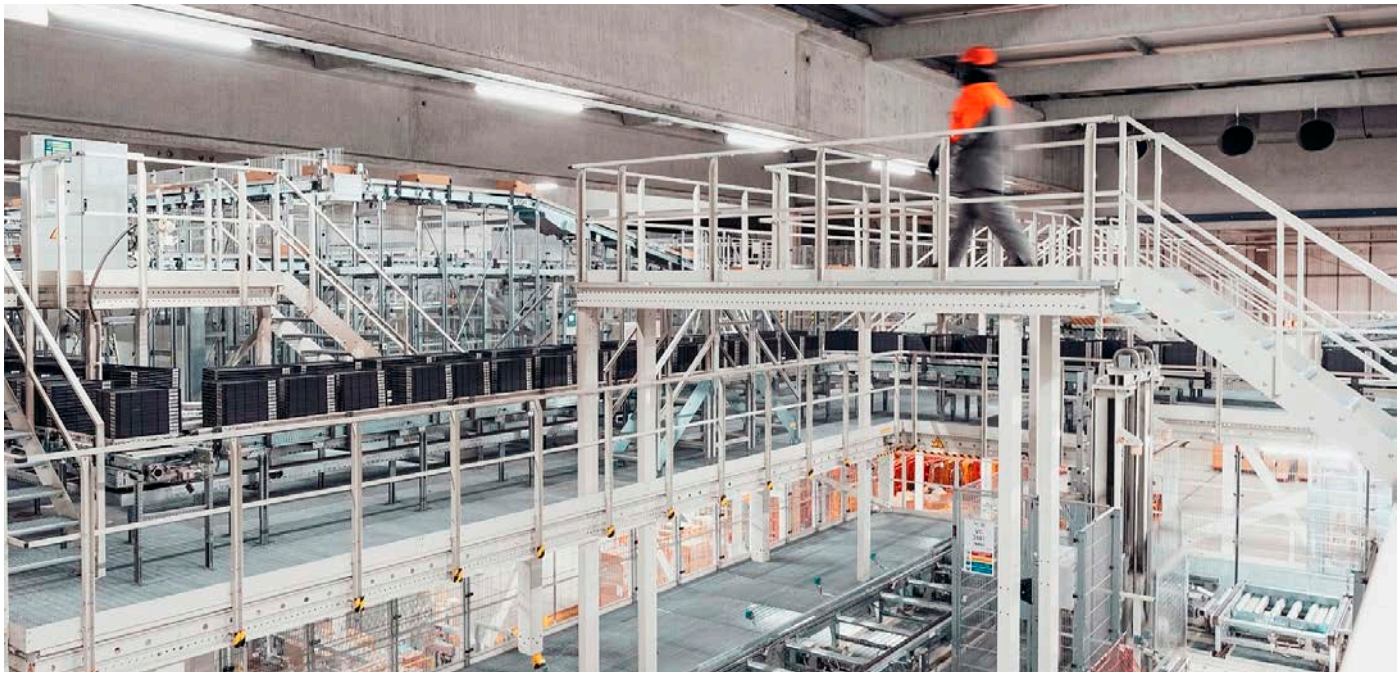
THERMOKLEIDUNG VON VORTEIL

Aus dem Verteilzentrum in Neuendorf werden mehr als 2630 Filialen und Lieferstellen aus einem Sortiment von 3500 verschiedenen Tiefkühl-Artikeln beliefert. Die Anlage mit einer Umgebungstemperatur von -25 Grad Celsius ist auf eine Kommissionierleistung von mehr als 100 000 Handelseinheiten pro Tag ausgelegt. Gute körperliche Verfassung und Thermokleidung waren somit von Vorteil, um die ausgedehnte Tour in labyrinthartiger Umgebung, durch Beton-Treppenhäuser, über Gitterroste, Stahlbrücken, Fördertechnik-Passagen und durch unterschiedliche Temperatur-Bereiche zu bewältigen. Der Weg führte zuvorderst zum eigentlich eher unauffälligen Leitstand. Dort überwacht und lenkt ein Monitoring-Team an einem Dutzend Bildschirmen sämtliche Aktivitäten, hoch automatisierte Lager- und Kommissioniersysteme, im Non-Food- und TK-Bereich rund 35 000 Artikelpositionen und 150 000 Palettenplätze im Hochregallager.

Vom Wareneingang bis zum Warenausgang ist hier das meiste per Anlagevisualisierungen und Grafiken IT-mässig und voll digitalisiert im Blick. Dank tausendfach installierter Sensortechnik können in der hochautomatisierten Logistik-Maschinerie Schwachstellen schnell identifiziert werden.

EXTREME TEMPERATUR-UNTERSCHIEDE

Etwaige Staus und Flaschenhälse werden per Support und durch Service-Mitarbeitende, die permanent in der Anlage unterwegs sind, zügig behoben. Zugenommen hat die Zahl von Video-Einblendungen,



Mehr als 100 000 Handelseinheiten pro Tag. Foto: Migros PR

deren visuelle Informationen zur etwaigen Fehler-Analyse zusätzlich mit Echtzeit-Messungen nachverfolgt werden können, erläutert Andreas Gloor, Bereichsleiter im Non-Food-Leitstand.

Wenige Minuten später ist es in der eisigen Kälte des TK-Lagers aussichtslos, per Kugelschreiber mitschreiben zu wollen – wer es weiss, macht seine Notizen mit Bleistift. Mitarbeitenden machen vor allem im Sommer die grossen Temperatur-Unterschiede zwischen den -25 Grad Innen- und mitunter bis zu 35 Grad Celsius Aussentemperatur (also nicht selten bis zu 60 Grad Temperatur-Unterschied) zu schaffen.

Nicht zu übersehen sind die Hinweise auf den Generalunternehmer, an den neben zahlreichen weiteren Auftragnehmern aus der Branche auch schon mal ein Logistikpreis ging: Der Hersteller hat seine Kommissionier-Technik mit der bekannten Idee des wie unter ein Kuchenstück gleitenden «Tortenhebers» inzwischen auf nahezu allen Kontinenten erfolgreich installiert. Die dichtgestaffelte Positionierung von unten geklammerter Ladungsträger arbeitet mit grosser Zielgenauigkeit und hocheffizient.

Mit der verwendeten «Order Picking» (Kommissionier-) Maschinerie von Witron ist es immerhin möglich, gut 95 Prozent des Artikelspektrums eines Vollsortimenters vollautomatisch filialgerecht auf den Weg zu bringen. Der Hersteller wirbt damit, dass sich mit der Anlage «unabhängig davon, ob es 15 000 oder über 570 000 Handelseinheiten pro Tag sind, ob das Produktspektrum aus 300 Artikeln oder über 10 000 Artikeln» bestehe, die Ware mit bis zu 500 Picks pro Stunde «store-friendly» sowohl auf Palette als auch auf Rollcontainer je Station kommissionieren lässt.

SCHONENDE HANDHABUNG

Tatsächlich gilt das patentierte System als eines der erfolgreichsten vollautomatischen Systeme dieser Art weltweit. Im Gegensatz zu herkömmlicher Roboter-Greif-Saugtechnik werden alle Artikel während dem gesamten Materialfluss-Prozess mithilfe der standardisierten Trays getragen und geschoben. Schonender – ausser einzeln und von Hand - ginge es kaum, sagen Insider.

Die unausweichliche Frage, ob es nach Hackerangriffen auf Kühlanlagen in mehreren europäischen Ländern auch bei der Migros Attacken gegeben habe, beantwortet ein Migros-Sprecher mit einem klaren «Nein»: Man beobachte die Szene laufend und setze angemessene Schutzmassnahmen ein.

Der Apéro mit anschliessendem Nachtessen bot ausgiebig Gelegenheit zum Erfahrungsaustausch der Teilnehmer und prominenter Gäste aus den Reihen befreundeter Branchenverbände. Darunter ILS-Präsident Peter Spycher, Beat M. Duerler, Präsident «Swiss Logistics – ASFL SVBL», wie auch Christian Doepgen, Präsident des Propeller Club Basel.

WWW.SVTL.CH

Autor: Klaus Koch

EISKALT ETIKETTIEREN

Im Anschluss an den Rundgang hat Simon Wozny, Systemberater beim Komplettanbieter für industrielle Kennzeichnung und Automation Sigtech (neu in der Reihe der Fördermitglieder des SVTL), noch Gelegenheit, zuverlässig im TK-Bereich arbeitende Drucker vorzustellen. Die in nördlichen Breiten (Schweden) entwickelten Geräte einer neuen «Evolabel Cold Store»-Serie (soviel zum Thema «Bleistift» contra «Kugelschreiber») drucken und etikettieren laut Anbieter zuverlässig von –30 Grad Celsius bis +40 Grad Celsius – ohne auf eine Wärmekammer angewiesen zu sein – und benötigen bis zu 50 Prozent weniger Platz.