

JOSERA TIERERNÄHRUNG KLEINHEUBACH/DEUTSCHLAND





DER KUNDE

Josera stellt seit 1941 Mineralfutter und andere Produkte für Nutztiere her. Seit 1998 wird auch Futter für Hunde, Katzen und Pferde produziert und in über 30 Ländern vertrieben.

Das Familienunternehmen in dritter Generation mit 200 Mitarbeitern und Sitz in Kleinheubach am Main legt Wert auf unternehmerische Verantwortung mit Weitblick. Dafür stehen Produkte wie der erste Milchaustauscher ohne Magermilchpulver – oder der Verzicht auf Fütterungsantibiotika bereits 20 Jahre vor dem gesetzlichen Verbot.

Auch in der Produktion und Logistik setzt Josera konsequent auf Nachhaltigkeit – mit „grünem Strom“ und Bahnanschluss am Stammsitz wie auch im neuen Werk in Polen.



Mit 2.400 m² Grundfläche und 30 m Höhe eines der weltweit größten Hochregallager aus Holz.

HALTUNGSSACHE

KONSEQUENT DENKEN, NACHHALTIG BAUEN, ERGONOMISCH BEWEGEN

Am Beginn des groß angelegten Standortprojekts am Josera-Hauptsitz in Kleinheubach steht eine Annahme, die Fantasie freisetzt: Wie müssten unsere Produktion und Logistik aufgestellt sein, wenn wir den Umsatz verdoppeln?

Als Antwort nimmt ein Umbau- und Erweiterungsplan in drei Etappen Kontur an. Priorität hat die Intralogistik: Um Transportwege zu sparen, werden Abläufe gedreht, ganze Produktionsbereiche verlegt. Varianten für ein automatisches Hochregallager auf der Nachbarwiese werden durchgespielt.

An diesem Punkt holt sich das Josera-Team Rat und Sicherheit bei den erfahrenen Logistikplanern Luy & Partner



Prokurist Norbert Sennert: „Nachhaltigkeit bei vernünftigen Kosten: Holz liegt auf unserer Linie. Als Familienunternehmen denken wir in Generationen.“

aus Wiesbaden. Rasch laufen mehrere Fäden zu einer neuen, unkonventionellen Idee zusammen.

DER BAUSTOFF HOLZ

Hans-Jürgen Luy kennt LTW aus früheren Projekten und macht Josera auf die beiden weltweit ersten Hochregallager in Holzbauweise aufmerksam, die LTW bereits realisiert hat. Hess Timber, einer der führenden deutschen Holzleimbauer und direkter Josera-Nachbar, meldet Interesse an.

Zwar findet sich Josera mit seiner Unternehmenskultur auf Antrieb im Baustoff Holz wieder, beharrt aber auf neutraler Planung und Ausschreibung durch Luy & Partner.

Im detaillierten Vergleich mit Stahl setzt sich Holz schließlich durch. Überschaubare Mehrkosten sind argumentierbar durch ökologische, hygienische und brandschutztechnische Vorteile.

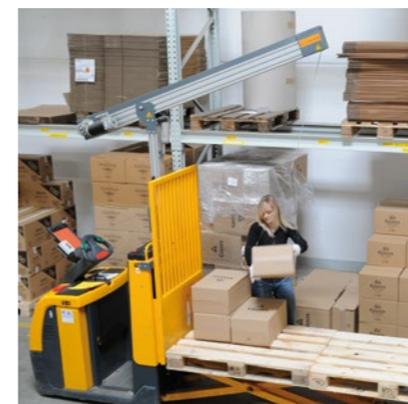
Der Auftrag für die komplette Intralogistik geht an LTW: vier ganggebundene Regalbediengeräte (RBG), Förder-technik, Lagersteuerrechner. Den Ausschlag für LTW gibt am Ende nicht so sehr die Erfahrung mit dem Baustoff Holz, sondern das ausgewiesene Know-how als Komplettanbieter – sowie ein entscheidender Beitrag zur Kommissionierlösung.



Vier Regalbediengeräte (RBG) liefern von beiden Seiten den Nachschub in die drei geräumigen, hellen Kommissioniertunnel, die sich über die gesamte Länge des Hochregallagers erstrecken. 324 Kommissioniertore von LTW sorgen für die sicherheitstechnisch geforderte Abgrenzung zwischen Tunnel und RBG-Fahrgassen.

DAS TOR ZUM FLOW

Als Knackpunkt für das Intralogistik-Konzept erweist sich von Beginn an eine platz- und zeitsparende Kommissionierlösung für Mischpaletten, die rund ein Fünftel der Waren ausmachen und sich zum guten Teil aus 25-Kilo-Säcken zusammensetzen. Luy & Partner arbeiten den favorisierten Ansatz aus: Drei Kommissioniertunnel in der untersten



Der ergonomische EcoPick®-Kran entlastet mittels Seilzug und Handschuh-Manschette die Hebe- und Kommissioniervorgänge um bis zu 80 %.

Ebene des Hochregals erlauben die dynamische Bereitstellung der Ware durch die automatischen RBG. Somit erübrigt sich eine externe Kommissionierzone samt der dazugehörigen Gebäudeflächen und Transportwege.

Wer jetzt an enge, dunkle Stollen denkt, täuscht sich allerdings: Großzügige Verkehrsflächen, helle Lichtverhältnisse, Fußbodenheizung und nicht zuletzt der



Die automatische Förderstrecke für Vollpaletten umfasst drei Vertikalförderer (Bild), zwei Verschiebewagen und Schwerkraftrollbahnen.

Baustoff Holz sorgen für ein motivierendes Arbeitsumfeld. Die Kommissioniergeräte sind zudem mit einem ergonomischen Hebekran ausgestattet, der die natürlichen Bewegungsabläufe unterstützt und den Rücken entlastet.

Eine besondere Hürde stellt die sichere Abgrenzung zwischen Kommissionierbereich und RBG-Fahrgassen dar. LTW liefert mit den patentierten, horizontal verschiebbaren Kommissioniertoren die wirtschaftliche, zuverlässige Lösung. Da der Öffnungs- und Schließmechanismus an den RBG installiert ist, benötigen die 324 Tore keine separaten Antriebe.

DIE UMSETZUNG

Die Bau- und Montage-Arbeiten folgen einem straffen Zeitplan und müssen bei laufendem Betrieb mit dem Abbau bestehender Logistik-Anlagen getaktet werden. Knapp neun Monate nach dem Spatenstich gewinnt das Projekt-Team seine ehrgeizige Wette: Am 04.04.11 um Punkt 10.04 Uhr wird feierlich die erste Palette ausgelagert – sie ist ausnahmsweise nicht mit Tierfutter bepackt.

PROJEKTÜBERBLICK

BAUJAHR 2011



HOCHREGALLAGER

- ▶ Silo-Regal in Holzbauweise
- ▶ L x B x H: 75 x 32 x 30 m
- ▶ Doppeltiefe 3-Platzlagerung
- ▶ Ca. 9.200 Palettenstellplätze
- ▶ 3 Kommissioniertunnel mit 324 Kommissionierplätzen
- ▶ Temperaturbereich: + 5 ° bis + 35 °C

REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- ▶ 4 ganggebundene RBG
- ▶ Fahrgeschwindigkeit: 180 m/min
- ▶ Hubgeschwindigkeit: 50 m/min
- ▶ Lastaufnahmemittel: Teleskopgabel
- ▶ Ein- / Auslagerungsleistung pro RBG: 23 Doppelspiele / h
- ▶ Nutzlast: max. 2 x 1.100 kg



FÖRDERTECHNIK

- über 2 Ebenen inkl. Ein-/Auslagerung, Anbindung von Produktion, Versand und FTS-System
- ▶ 3 Vertikalförderer
 - ▶ 2 Verschiebewagen
 - ▶ Automatische Bereitstellung der Waren im Versandbereich

SOFTWARE

- ▶ LTW-Lagersteuerrechner mit Visualisierung
- ▶ Just-in-Sequence Tourenbereitstellung
- ▶ Optimierung des Doppel-Lastaufnahmemittels
- ▶ Staustrecken-Überwachung