

## HANS KUPFER & SOHN HEILSBRONN/DEUTSCHLAND







**DER KUNDE**

Der traditionsreiche fränkische Wurst- und Fleischwaren-Konzern Hans Kupfer & Sohn GmbH & Co. KG gehört in Deutschland zu den Top Ten der Branche.

Am Hauptsitz Heilsbronn und den Standorten Nürnberg und Günthersleben/Thüringen produzieren rund 700 Mitarbeiter Brühwurstwaren, Kochwürste und Kochschinken vom regionalen Klassiker bis zur Eigenkreation auf der Höhe aktueller Geschmackstrends.

Hans Kupfer & Sohn liefert pro Jahr 30.000 Tonnen Wurstwaren an den Lebensmittelhandel mit Schwerpunkt Discounter – seit 2008 aus einer der modernsten Produktionsstätten Deutschlands mit automatisiertem Logistikzentrum.



Eine Million Stück pro Tag: Original Nürnberger Rostbratwürstchen aus dem Hause Kupfer.

**STUNDE NULL ALS SCHRITT NACH VORN**

**DEUTSCHLANDS ERSTE WURSTFABRIK MIT AUTOMATISCHEM HOCHREGALLAGER**

Kupfer-Stammsitz Heilsbronn, 23. Juni 2006: Fünf Wochen vor der geplanten 100-Jahr-Feier zerstört ein Großbrand, ausgelöst durch eine defekte Fritteuse, zwei der drei Werkhallen. Die ältesten Teile der Produktionsanlagen sind gerade erst zehn Jahre alt.

Noch bevor die Flammen vollständig gelöscht sind, versichert Otto Kupfer, Eigentümer in dritter Generation, seiner Belegschaft: „Wir machen weiter.“

Die Marschroute für einen Neubau ist ambitioniert: 18 Monate für Planung und Bau, Auslagerung der Produktion an ein angemietetes und zwei unternehmenseigene Werke, Erweiterung des Areals um 70.000 m<sup>2</sup>.



Modell der neuen, 25.000 m<sup>2</sup> großen Produktionshalle in Heilsbronn. Das Hochregallager befindet sich in dem blau gefärbten Gebäudeteil im Vordergrund.

**DIE KONZEPTION**

Ein neunköpfiges Projektteam nutzt den erzwungenen Neubeginn zum Re-Engineering sämtlicher Betriebsabläufe.

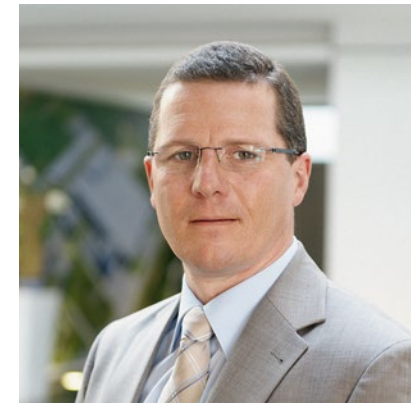
Den Standard gibt SAP als zentrales Steuerungssystem vor. Insbesondere Verpackung und Warenausgang sollen nahtlos integriert werden, um geringstmögliche Fehlerquoten und Kosten zu erzielen.

Bald elektrisiert eine neue Idee das Projektteam: ein automatisches Palettenlager als Logistikkreuzscheibe und Puffer für die Werke Heilsbronn und Nürnberg.

Die Logistikplaner Luy & Partner, im Oktober 2006 ins Boot geholt, bestätigen diesen Ansatz, planen das Projekt konsequent



Ein Verschiebewagen verknüpft Produktion und Verpackung (rechts) mit dem Hochregallager (links) und unterstützt das Leerpaletten-Handling.



Holger Dörr, Geschäftsführer Produktion bei Hans Kupfer & Sohn: „Im Rückblick fragt man sich, wie wir das alles in 18 Monaten geschafft haben. Alle Beteiligten haben sich mächtig Mühe gegeben.“

durch und schreiben es gesamthaft aus. LTW beweist bereits in der Angebotsphase engagiertes Arbeitstempo und punktet sowohl mit überzeugender Konzeption als auch mit SAP-Erfahrung.

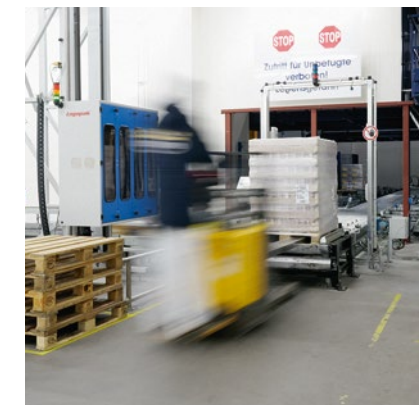
**DIE UMSETZUNG**

Der extrem straffe Zeitplan zwingt die Beteiligten, mit dem Bau der Halle zu beginnen, während die Planung der Logistik noch läuft. Das 20 Meter hohe Palettenregal wird darum innerhalb der fertigen Halle hochgezogen.

Als Generalunternehmer für die Intra-logistik-Lösung liefert LTW vier ganggebundene Regalbediengeräte und die Palettenförderer inkl. zwei Verschiebewagen. Außerdem integriert LTW RFID-Lesestationen, Etikettierer und zwei Palettenwickelautomaten und programmiert eine Kopfsteuerung als Schnittstelle zum SAP-Lagerleitsystem.

Die Inbetriebnahme erfolgt exakt nach Plan im Januar 2008.

„Alle Beteiligten haben einen heißen Ritt cool über die Ziellinie gebracht“, erinnert sich Holger Dörr, Geschäftsführer des Auftraggebers. „Wir konnten praktisch auf Anhieb fehlerfrei liefern.“



Palettenaufgabe-Station mit automatischer RFID-Erfassung und Fördertechnik-Loop an der Schnittstelle zum Hochregallager.

Die vier Regalbediengeräte stellen als Nebenaufgabe die Geschossverbindung zwischen Kommissionierung und Ein-/Auslagerung her.

**„AUSSERORDENTLICH ZUFRIEDEN“**

Nach zwei Jahren Betrieb zieht Holger Dörr eine positive Bilanz: „Dank dem automatischen Pufferlager können wir gleichmäßig und flüssig produzieren. Mit minimalen Fehlerquoten setzen wir die Benchmark in der Warenausgangs-Abwicklung.“

Auf die Frage, was er aus heutiger Sicht anders machen würde, sagt Holger Dörr: „Das Lager noch höher bauen, die interne Logistik noch stärker automatisieren. Wir sind auf den Geschmack gekommen!“



# PROJEKTÜBERBLICK

BAUJAHR 2008



## HOCHREGALLAGER

- ▶ Lackiertes Stahlregal
- ▶ Inhouse-Bauweise
- ▶ L x B x H: 65 x 18 x 22 m
- ▶ 4 Regalgassen, einfachtief
- ▶ Ca. 4.500 Palettenstellplätze
- ▶ Nutzlast: 700 kg
- ▶ Klimatisierung: + 2 °C

## REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- ▶ 4 ganggebundene RBG
- ▶ Fahrgeschwindigkeit: 200 m/min
- ▶ Hubgeschwindigkeit: 70 m/min
- ▶ Lastaufnahmemittel: Teleskopgabel
- ▶ Leistung: 68 Einzelspiele bzw. 41 Doppelspiele / h / RBG
- ▶ RBG als Geschossverbindung



## FÖRDERTECHNIK

- über 2 Ebenen mit Ein-/Auslagerung, Versandbereich, Anbindung von Kommissionierung und Verpackung
- ▶ 2 Verschiebewagen
  - ▶ Leerpalettenhandling mit Palettenprüfstation
  - ▶ Integration von RFID-Stationen, Etikettierern, Palettenwickelautomaten

## SOFTWARE

- ▶ LTW-Kopfsteuerung als Schnittstelle zu kundenseitigem SAP-System
- ▶ Visualisierung des Anlagenzustandes und Protokollierung von Statusmeldungen

### LTW Intralogistics GmbH

Austria  
Achstrasse 53  
6922 Wolfurt  
T + 43 5574 6829-0  
office@LTW.at  
www.LTW.at

### LTW Intralogistics GmbH

Germany  
Max-Eyth-Strasse 30  
89171 Illerkirchberg  
T + 49 7346 3084  
office@LTW.at  
www.LTW.at

### LTW Intralogistics, Inc.

USA  
3285 North George Street  
PO Box 0115  
Emigsville, PA 17318  
T +1 717 767 7210  
office@LTWUSA.com  
www.LTWUSA.com