

HOHE FLEXIBILITÄT IN DER PRODUKTION DURCH

60 SCHNELLKÜHL PLÄTZE



MILCHWIRTSCHAFT



Ingenieurgesellschaft
für technische Gebäudeausrüstung mbH
D-95448 Bayreuth • Eremitagestraße 36

www.pgh.de
info@pgh.de

Tel. +49 921 / 5072067-0
Fax +49 921 / 5072067-99



Das liegt in der Natur der Milch.

INNOVATIVE

PALETTEN- SCHNELLKÜHLUNG



KUNDENSTIMME „KÄRNTNERMILCH“

Geschäftsführer, Direktor Helmut Petschar: „Ziel war es, eine automatisierte Logistiklösung an die variantenreiche Produktion der Kärntnermilch anzugliedern, die zudem die Rückverfolgbarkeit sicherstellt. Es sollte die ganze Infrastruktur neu organisiert werden: Abfüllung, Kühlung aller Produkte von unverpackter bis verpackter Ware, Kartonierung, Palettierung, Wickelung bis zur Lagerhaltung und Auslieferung.“ Dabei musste die Lösung aber auch dem vielfältigen Sortiment und den doch eher kleineren Produktionschargen der Kärntnermilch Rechnung tragen. Viele unterschiedliche Verpackungen und Größeneinheiten bei täglich wechselnder Produktion benötigen individuelle Kühl- und Lagerzeiten.

Produktionsleiter Johann Lesjak sieht die Erwartungen als vorstellungsgemäß erfüllt: „Wir befinden uns jetzt in der Optimierungsphase. Für jedes Produkt muss der optimale Lauf festgelegt werden. Aber wir haben nun so viel Flexibilität, dass wir die individuellen Möglichkeiten nur bestmöglich einsetzen müssen.“

ANFORDERUNGEN

- Anbindung einer Logistikhalle mit automatisierter Palettenschnellkühlung unter Berücksichtigung der variantenreichen, täglich wechselnden Produktion mit unterschiedlichen Kühl- und Lagerzeiten, auch in kleinen Produktchargen
- Leistungsfähige Lufttechnik mit zwei unterschiedlichen Temperaturzonen im Brutraum

ERGEBNIS

- Automatisierte Logistik
- Durch sehr hohe Flexibilität kann auf Kundenwünsche noch besser reagiert werden, in der Produktion wie in der Auslieferung
- Hervorragende Qualität durch produktspezifische Kühlung
- Zwei optimale Brutzonen mit verschiedener Temperierung werden durch ein innovatives Torluftschleiersystem getrennt, sodass ein RBG beide Bereiche versorgen kann

DATEN & FAKTEN

Funktionsweise Schnellkühlplätze:

- Vollautomatische Bestückung der Schnellkühlplätze durch das Regalbediengerät (RBG) und Umplatzierung nach der halben Kühlzeit zur Durchströmung von der anderen Seite
- Je nach Produkt und Gebindegröße sind die jeweils individuelle Palettenschnellkühlzeit und -temperatur im Artikelstamm des Logistiksystems hinterlegt; diese können stets optimiert oder für neue Produkte erweitert werden
- Automatische An- und Abschaltung der Schnellkühlplätze

Kapazität:

60 doppelreihig angeordnete Schnellkühlplätze, erweiterbar auf über 70 Plätze

Funktionsweise Torluftschleiersystem:

Ein System aus gezielter Gegenluftströmung verhindert, dass sich die Temperaturzonen vermischen; es herrschen optimale Reifebedingungen in beiden Bereichen bei effizienter Temperierung

Realisierung Gesamtprojekt:

ca. 8 Monate, bei laufendem Betrieb