

Jungheinrich Kundenreferenz

Ganzheitliche Lebensmittellogistik für Dreistern.



 **JUNGHEINRICH**

Mit Durchlaufregalen zu dreifacher Lagerkapazität.

Gegründet im Jahr 1934, blickt der Lebensmittelhersteller Dreistern auf eine spannende Erfolgsgeschichte zurück, welche maßgeblich durch die Logistik-Lösungen von Jungheinrich mitgeprägt wurde. Als Produzent beliebter Hausmannskost bezieht Dreistern sein gesamtes Lagerequipment – vom Regalsystem über die Kühlhaus-Ausstattung bis hin zu Lithium-Ionen-Fahrzeugen – von Jungheinrich. Das einstige Konzept der Bodenlagerung wurde durch dreistöckige Einfahr- und Durchlaufregale ersetzt, wodurch sich die Raumkapazität vervielfachte. Die Zusammenarbeit ist eine gewinnbringende Synergie, die das Wachstum des Unternehmens über mehrere Anbauphasen und Flottenerweiterungen stetig vorangetrieben hat.

FLEXIBLE FLOTTENNUTZUNG FÜR HÖCHSTE FLEXIBILITÄT.

Seit 1994 kochen in der Fontane-Stadt Neuruppin etwa 190 Beschäftigte auf einer Fläche von 15.000 m² rund 500.000 Mahlzeiten am Tag. Dabei unterstützt eine breit aufgestellte Jungheinrich Flotte aus Kommissionierern, Gabelstaplern und Schubmaststaplern. Der Kunde hat sich für eine innovative Mietlösung entschieden, um zum einen mit monatlich planbaren Raten kalkulieren zu können und zum anderen Wartungs- und Reparaturkosten, die vor allem im Kühlbereich anfallen, langfristig zu senken.

Das Erfolgsrezept für maximale Produktivität.

LITHIUM-IONEN AUF DEM VORMARSCH.

Nachhaltigkeit wird in der Produktion von Dreistern großgeschrieben. Das gilt nicht nur für die Frische der Lebensmittel und die Umweltfreundlichkeit der Verpackungslösungen. Nahezu die gesamte Fahrzeugflotte wurde bereits auf Lithium-Ionen-Technologie umgerüstet, um die CO₂-Bilanz des Unternehmens zu verbessern. Vor allem im anspruchsvollen Mehrschichtbetrieb profitiert der Kunde von kurzen Ladezeiten und langer Einsatzbereitschaft. Neben ihrem niedrigen Gewicht und der Wartungsfreiheit überzeugen die Lithium-Ionen-Batterien auch durch hohe Sicherheit und ein benutzerfreundliches Handling.

PROFESSIONELLE LEBENSMITTELLOGISTIK.

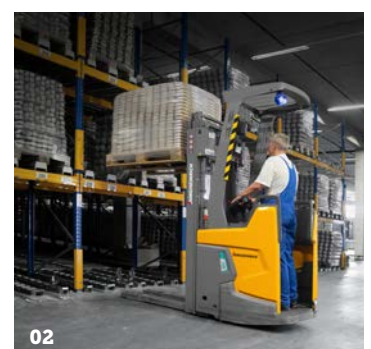
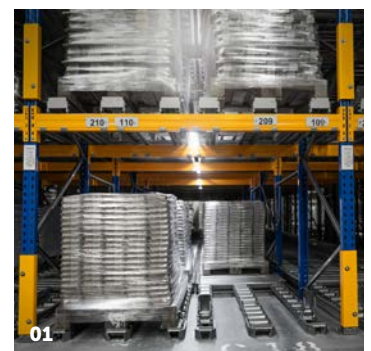
Zur Bewältigung der großen Umschlagmengen setzt Dreistern auf ein dreistöckiges Durchlauf- und Einfahrregallager. Die platzsparende Regallösung bildet die optimale Basis für die termingerechte Kommissionierung der Waren mit Mindesthaltbarkeitsdatum und die temperaturgeführte Lagerung von Lebensmitteln im Niedrigtemperaturbereich. Im Kühlhaus kommen verzinkte ETV-Schubmaststapler und Niederhubfahrzeuge zum Einsatz, da die Flurförderzeuge bei niedrigen Temperaturen anfälliger für Korrosion und andere Verschleißerscheinungen sind. Darüber hinaus werden die Fahrzeuge im Kühlbereich alle 4 Jahre gegen Neufahrzeuge ausgetauscht, um die strengen Hygienestandards einzuhalten.

HOHE VERFÜGBARKEIT DANK FULL SERVICE.

Wann es Zeit ist, einen Stapler zu ersetzen oder notwendige Wartungen durchzuführen, darüber muss sich der Kunde keine Sorgen machen – die gebuchte Mietlösung beinhaltet das Full-Service-Paket von Jungheinrich. „Die Technikerinnen und Techniker kommen von allein, wir müssen sie nicht beauftragen oder extra einen Termin vereinbaren“, lobt Uwe Krusius, technischer Leiter bei Dreistern. Der Service reicht vom Ölwechsel über die Batteriekontrolle bis hin zu fälligen Reparaturen. Eine Leistung, die dem Kunden in stressigen Zeiten den Rücken freihält und zu jeder Zeit für konstant hohe Fahrzeugverfügbarkeit sorgt.

01
Innovative Durchlaufregallösung für das saubere Handling von Lebensmitteln unter Beachtung der Mindesthaltbarkeitsdaten.

02
Die intelligenten Stapel-Assistenzsysteme des Elektro-Deichselstaplers ERC 214i erleichtern das Ein- und Auslagern in der Höhe.





“ Ob Fahrzeugsonderlösung oder komplexes Regal-system – wir schätzen die kompetente Beratung von Jungheinrich. ”

Florian Buschkühle

Prokurist, Dreistern Konserven GmbH & Co. KG

Auf ein Wort mit Uwe Krusius, technischer Leiter Dreistern Konserven.

Warum haben Sie sich für ein ganzheitliches Logistiksystem von Jungheinrich entschieden?

Für uns ist es ideal, bei der Umsetzung von Logistik-Lösungen für unsere komplexen Prozesse einen festen Ansprechpartner zu haben und alle Komponenten aus einer Hand zu beziehen. Die zuständigen Mitarbeitenden von Jungheinrich kennen unsere logistischen Anforderungen und Spezifikationen genau. Ob Durchlaufregale für die dynamische Palettenlagerung, Regale mit Shuttlesystem oder Einfahrregale im Kühlbereich – am Ende des Tages kommt es immer auf ein optimales Zusammenspiel zwischen Regalen und Geräten in der vollen Lagerhalle an. Mit dem über die Jahre gewachsenen Logistiksystem von Jungheinrich ist uns genau dies gelungen: eine perfekte Symbiose aller Komponenten.

Der Großteil Ihrer Flotte besteht aus Lithium-Ionen-Fahrzeugen. Können Sie erläutern, worin Sie die Hauptvorteile der Technologie sehen?

Den Einsatz der Lithium-Ionen-Technologie in unserem Lager bewerten wir durchweg positiv. Einst gestartet mit einem Lithium-Ionen-Fahrzeug zum Test, rüsten wir heute so viele Fahrzeuge wie möglich auf die fortschrittliche Technologie um. Denn die Vorteile sind vielfältig und die Investition für die Anschaffung ist nicht so viel höher als die Kosten für ein „normales“ Fahrzeug. Mit Lithium-Ionen-Technologie stehen uns unsere Fahrzeuge rund um die Uhr zur Verfügung. Die Lithium-Ionen-Batterie ist leichter, wartungsfrei und braucht kein Wasser. Kontrollen durch die Mitarbeitenden entfallen, was Zeit spart. Auch die Ladezeiten sind wesentlich kürzer, was unseren gesamten Arbeitsablauf verbessert.

Sind Sie als langjähriger Kunde mit den Leistungen von Jungheinrich zufrieden und würden Sie die Zusammenarbeit weiterempfehlen?

Im Rahmen unserer Partnerschaft mit Jungheinrich, die bereits seit den 90er Jahren besteht, hat sich ein sehr gutes Verhältnis zwischen unseren Mitarbeitenden und dem Jungheinrich Team entwickelt. Bei unerwarteten Ausfällen können wir jederzeit auf die Flotte von Jungheinrich zurückgreifen und erhalten sehr kurzfristig Ersatzfahrzeuge. Das ist nicht selbstverständlich für uns. Die Flurförderzeuge von Jungheinrich haben zwar ihren Preis, aber bisher wurden wir von der Qualität und Leistung der Fahrzeuge noch nie enttäuscht. Wartungen laufen reibungslos, Reparaturen werden schnell ausgeführt und wenn Neuprojekte anstehen, fühlen wir uns immer gut beraten. Insofern können wir die Zusammenarbeit mit Jungheinrich definitiv weiterempfehlen.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	Dreistern Konserven GmbH & Co. KG
Branche:	Lebensmittelhersteller
Größe des Unternehmens:	190 Mitarbeitende
Standort:	Neuruppin, Deutschland
Lagergröße:	15.000 m ² Produktionsfläche (10.000 m ² Lagerfläche)

HERAUSFORDERUNG

Ausstattung unterschiedlicher Lagerbereiche inklusive Kühlhaus, Steigerung der Lagerkapazität und Optimierung des Produkthandlings zur effizienten Kommissionierung von Lebensmitteln mit Mindesthaltbarkeitsdatum.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Ganzheitliche Logistik-Lösung mit Mehrplatz-, Einfahr-, Durchlauf- und Shuttlerregalen, Lithium-Ionen-Fahrzeugen sowie speziellen Flur-förderzeugen für den Einsatz in Lagerbereichen mit Niedrigtemperaturen.

ERGEBNISSE

Maximierte Raumkapazität dank platzsparender Regalsysteme, eine breit gefächerte Flotte mit passenden Fahrzeugen für jeden Bedarf sowie gesteigerte Effizienz durch den verstärkten Einsatz von Lithium-Ionen-Fahrzeugen.

IMPRESSIONEN

Verzinkte Sonderbau-Stapler mit Korrosionsschutz kommen für den temperaturgeführten Lebensmitteltransport im Kühlbereich zum Einsatz.



Smarteres System: Nach dem FIFO-Prinzip wird im Durchlaufregal immer die älteste Palette mit dem kürzesten Mindesthaltbarkeitsdatum ausgelagert.



Dank seiner langen Gabeln transportiert der Elektro-Niederhubwagen ERE 225i problemlos zwei Paletten gleichzeitig.



Stets auf optimaler Griffhöhe: Als Arbeitstisch mit Fördertechnik stellt der Elektro-Hochhubwagen HC 110 Leerdosen für die Produktion bereit.