

„Die Logistik ist ein sehr, sehr feines Getriebe“

Auf die Dienste des Lebensmittelgroßhandels EGV in Unna setzen Gastronomie-Ketten wie auch Großküchen, die am Tag bis zu 20.000 Essen zubereiten. Das stellt speziell im Tiefkühlbereich des Lagers höchste Ansprüche an Mensch und Maschine.



Ein Praxistest überzeugte Christian Heumann, Vorstand des Lebensmittelgroßhändlers EGV in Unna. Das Unternehmen hat dort mittlerweile 60 Linde-Flurförderzeuge im Einsatz. Links im Bild ein Schubmaststapler R 16 S.

→ In Sachen Stapler macht dem Chef so leicht keiner etwas vor. Denn in der Anfangsphase des Unternehmens hat Christian Heumann, Vorstand des Lebensmittelgroßhändlers EGV in Unna, persönlich im Lager mit Hand angelegt. Als es dann darum ging, neue Fahrzeuge anzuschaffen, nahm er folglich die Niederhub-Kommissionierer selbst unter die Lupe und machte erste Testfahrten. Dabei fiel ihm vor allem auf: „Die Lenkbewegungen werden direkt umgesetzt. Das vermittelt ein gutes Raumgefühl.“ Seinen Logistikleiter Andreas Klein überzeugte besonders die Anordnung der Batterie hinter dem Fahrer: „So kann der Fahrer näher an den Gang heranfahren und die Hauptstraße einsehen, um Zusammenstöße zu vermeiden.“ Ein weiteres kaufentscheidendes Kriterium war für beide die Zuverlässigkeit der Geräte. „Wenn wir Produkte nicht liefern können, fehlen diese

als Zutaten bei der Speisenzubereitung unserer Kunden – und das kann keine Küche kompensieren.“

Start 2008: Zehn Linde N20

Vom Praxistext überzeugt kaufte die EGV in Unna beim Linde-Vertragspartner Schrader Industriefahrzeuge im Jahr 2008 zunächst zehn Niederhubkommissionierer Linde N20; inzwischen sind dort 60 Linde-Flurförderzeuge im Einsatz. Neben den schon genannten sind es zwölf Niederhubwagen Linde T16 mit 1,6 Tonnen Tragfähigkeit, acht Elektro-Hochhubwagen Linde L14 mit 1,4 Tonnen Tragfähigkeit und ein tiefkühlfähiger Schubmaststapler Linde R 16 Active mit 1,6 Tonnen Tragfähigkeit. „Wir sind auf dem Weg zu einer reinen Linde-Flotte“, sagt Vorstand Heumann. Bei EGV seien inzwischen insgesamt über 130 Linde-Fahrzeuge unterwegs. Dabei zeige sich vor allem der im Warenein- und -ausgang eingesetzte Niederhubwagen Linde T16 hart im Nehmen. „Obwohl Fahrer fremder Speditionen beim Entladen teilweise grob mit den Geräten umgehen, sind sie robust und haben eine gute Haltbarkeit“, lobt der Vorstand.

5.300 Großkunden, 14.000 Produkte

Auch die Niederhub-Kommissionierer sausen im Lager unaufhörlich durch die Gänge – alle laufen im Zwei-Schicht-Betrieb zwischen 7 und 21 Uhr. Nach Schätzung des Logistikleiters Andreas Klein legen die Geräte am Tag insgesamt bis zu 20 Kilometer zurück, im Schnitt kommen sie auf rund 1.500 Betriebsstunden pro Jahr. Trotz des Einsatzes bei Temperaturen von teilweise bis zu minus 22 Grad Celsius reiche die Batterieladung immer bis zum Schichtende.

Damit die Technik auch beim Tiefkühl-einsatz zuverlässig funktioniert, sind die Kommissionierer und der Schubmaststapler mit wasserloser Batterie, isolierter Elektronik und dünnflüssigerem Öl mit höherer Viskosität ausgestattet. Aufgabe des Schubmaststaplers ist es, dort den ganzen Tag über Waren in die bis zu 7,50 Meter hohen Regale aus- und einzulagern.

Top Service

Im Servicefall ist der Linde-Händler unverzüglich vor Ort. Und bietet damit die gleiche Zuverlässigkeit, die EGV auch seinen Kunden garantiert. „Ist es dringend, kommt innerhalb kurzer Zeit ein Monteur. Das

klappt ausnahmslos gut“, kommentiert Klein. Kann die Reparatur ausnahmsweise nicht direkt vor Ort erledigt werden, stehen Ersatzgeräte bereit.

Lieferung im Notfall binnen sechs Stunden

In Unna wickelt EGV täglich bis zu 3.000 Bestellungen ab. „Wir haben Küchen, die 20.000 Essen am Tag zubereiten“, konkretisiert Vorstand Heumann. Zu den Kunden zählen Krankenhäuser, Altenheime und Betriebsgastronomien, aber auch Hotels und die Gastronomiekette „Starbucks“. Insgesamt betreut EGV mit 560 Mitarbeitern 5.300 Großkunden – bei einem 14.000 Positionen umfassenden Produktangebot. In der Regel sind die Produkte in 12 bis 18 Stunden ausgeliefert, aber es geht auch schneller. „Einige Kunden schicken uns noch nachts um zwölf Uhr eine Bestellung und am nächsten Morgen um sechs Uhr haben sie die Ware“, unterstreicht Heumann. Was nicht verfügbar ist, wird organisiert. Er nennt als kurioseste Bestellung Milletoilette, einen 18 Monate gereiften Schnittkäse mit Milben. „Ich habe dieses Produkt persönlich nach Berlin gefahren, weil es dringend gebraucht wurde“, berichtet er. Und fügt schmunzelnd hinzu, dass er den „lebenden Käse“ in einer Kühlbox im Kofferraum und sein Gepäck vorn transportiert habe.

Wenn der Chef nicht selbst liefert, wie in diesem Ausnahmefall, setzt er auf seine eigene Flotte – 158 Fahrzeuge vom Sprinter bis zum 40-Tonnen-Sattelzug. Alle sind ausgestattet mit Kühlschränken, um auch Monate später noch die Transporttemperatur nachvollziehen zu können. „Wir nutzen grundsätzlich nur unsere eigenen Fahrzeuge. Die Logistik ist ein sehr, sehr feines Getriebe. Wir brauchen hier direkten Zugriff – und zwar zu jeder Zeit“, begründet der Vorstand. Genauso wie die Lkw sind die Flurförderzeuge allesamt wichtige Basiswerte für eine funktionierende Logistikette und werden entsprechend geartet und gepflegt. Einmal pro Woche steht die Druckluftreinigung an. Schließlich wird Hygiene bei EGV groß geschrieben und demnach müssen auch die Geräte sauber sein. ■

www.egv-group.de