

## Praxisbeispiel: Nestlé

Optimierung des verfügbaren Raums in einem in die Produktion integrierten Lager

Land: Argentinien



**Nestlé hat seine Produktionsstätte in Villa Nueva (Argentinien), in der Milchpulver, Schokoladenmilch und Fertiggetränke für Kinder hergestellt werden, erweitert. Um die gestiegene Produktionsmenge unterbringen zu können, hat das Unternehmen ein Lager eröffnet, das von Mecalux mit Regalen mit dem halbautomatisierten Pallet-Shuttle-System ausgestattet wurde. Diese Lösung nutzt die gesamte Lagerfläche aus, bietet eine Lagerkapazität von 2.668 Paletten und sorgt für Schnelligkeit bei der Ein- und Auslagerung von 500 Paletten pro Tag.**

### Seit fast neunzig Jahren in Argentinien

Nestlé ist der weltweit größte multinationale Lebensmittel- und Getränkekonzern. Er ist in 197 Ländern vertreten und hat sich zum Ziel gesetzt, die Menschen zu einem gesünderen Leben zu inspirieren. Das Unternehmen vertreibt viele verschiedene Marken, die ein breites Produktsortiment abdecken: Kindernahrung, abgefülltes Wasser, Frühstückscerealien, Kaffee und Tee, Süßwaren, Milchprodukte, Tiernahrung usw.

Es ließ sich 1930 in Argentinien nieder und arbeitet seitdem daran, die Lebensqualität seiner Kunden zu verbessern.

*„Wir investieren seit 89 Jahren in diesem Land, was wir als einen ganz besonderen Erfolg betrachten“*, freut sich Claudio Marmo, Supply Chain Development Manager bei Nestlé Argentinien. Neben seinem Hauptsitz in Buenos Aires verfügt Nestlé über sechs Werke in Mendoza, Buenos Aires, Córdoba und Santa Fe, in denen mehr als 2.000 Mitarbeiter beschäftigt sind.

### Ausweitung des Marktes für Milchprodukte

In Villa Nueva in der Provinz Córdoba, „einer der Regionen mit der höchsten Anzahl von Molkereiunternehmen des Landes“, wie Claudio Marmo erwähnt, besitzt Nestlé eine Fabrik, die auf die Herstellung von Milchpulver, Schokoladenmilch und Fertiggetränken für Kinder spezialisiert ist.

Diese Produkte werden sowohl in Argentinien als auch in anderen lateinamerikanischen Ländern verkauft.

In diesem Jahr wurde die Fabrik um eine neue Produktionslinie erweitert, die die Herstellung von jährlich 10 Millionen Litern sterilisierter ultrahocherhitzter Milch (H-Milch) für Marken wie Nesquik, Nido und NAN ermöglicht. Der einzige Nachteil dieser neuen Produktionslinie lag darin, dass dadurch Platz für die Lagerung der Fertigprodukte verloren ging. *„Wir mussten die verlorene Lagerkapazität zurückgewinnen, ohne ein weiteres Gebäude zu bauen, und wollten auch nicht auf externe Lager zurückgreifen“*, erklärt Claudio Marmo.

### Neues Projekt von Nestlé

Um dieses Problem zu lösen, hat das Unternehmen vor Kurzem ein Lager direkt neben der neuen Produktionslinie in Betrieb genommen. Die Lagerarbeiter holen die aus der Produktion kommenden Produkte ab und platzieren sie direkt in den genau gegenüberliegenden Regalen. Laut dem Leiter des Supply Chain Development *„haben wir die Produktbewegungen und damit auch die interne Logistik der Fabrik insgesamt optimiert“*.

Für dieses Lager suchte Nestlé nach einer Lösung, die den verfügbaren Raum maximiert und sich zudem an die Besonderheiten seiner Produkte anpasst, *„die verschiedenen Abmessungen haben und deren Nachfrage saisonalen Schwankungen unterliegt“*, so Claudio Marmo. Daher bat die Firma Mecalux um Unterstützung.

Die beiden multinationalen Unternehmen haben früher bereits bei mehreren Projekten in Argentinien und in verschiedenen anderen Ländern, in denen sie vertreten sind, zusammengearbeitet. Mecalux hat beispielsweise ein Lager von Nestlé in Chile für seine Tiernahrungslinie und ein weiteres in Spanien für seine Kaffee kapselmarke ausgestattet. *„Wir haben uns an Mecalux gewandt, weil wir gute Erfahrungen*



*mit ihnen gemacht haben und die Qualität ihrer Produkte und die kommerzielle Seriosität, die sie als Lieferanten auszeichnet, bereits kennen. In Bezug auf dieses neue Projekt wussten wir genau, dass das Lager soweit wie möglich automatisiert werden sollte“*, sagt Claudio Marmo.

Unter Berücksichtigung dieser Anforderung schlug Mecalux vor, das Lager mit Regalen mit dem halbautomatisierten Pallet-Shuttle-System auszustatten. Dies hatte zwei Gründe: einerseits, da die Regale den verfügbaren Raum im Lager optimal nutzen und die höchstmögliche Lagerkapazität bieten, und andererseits, da diese Lösung für eine große Dynamik bei den Lagerarbeiten sorgt. Die Regale sind 8 m hoch, verfügen über vier Ebenen und bieten Platz für 2.668 Paletten. Die Warenverwaltung erfolgt nach dem FIFO-Prinzip

(First In, First Out), d. h. die Paletten werden am Ladegang eingesetzt und am gegenüberliegenden Gang, der sich in der Nähe der Laderampen befindet, entnommen, sodass eine perfekte Produktrotation erfolgt.

Täglich treffen im Lager durchschnittlich 200 Paletten aus der Produktion ein, 150 mit Milchpulver und 50 mit Fertiggetränken. Anschließend werden pro Tag 250 bis 300 Paletten an Kunden in Argentinien und Lateinamerika versandt.

Das Pallet Shuttle ist eine ideale Lösung, um ein derartiges Arbeitsvolumen zu bewältigen. Dieses System minimiert die Handhabungsvorgänge der Lagerarbeiter und beschleunigt die Ein- und Auslagerung der Paletten. Zur Handhabung der Ware müssen die Lagerarbeiter nicht in das Innere der Ladegassen fahren, sondern das Shuttle führt die Bewegungen automatisch aus.

Die Funktionsweise des Pallet Shuttles ist sehr einfach, und laut Claudio Marmo *„waren die Lagerarbeiter schon in kurzer Zeit mit dem System vertraut“*.

Die Lagerarbeiter setzen das elektrische Shuttle mithilfe von Schubmaststaplern in den entsprechenden Kanal ein. Anschließend platzieren sie die Paletten in der ersten Position im Regal und das Shuttle transportiert sie bis zum nächsten freien Stellplatz des Kanals. Zur Entnahme der Ware wird der gleiche Vorgang in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt.



### Claudio Marmo Supply Chain Development Manager von Nestlé Argentinien

*„Wir haben schon mehrfach mit Mecalux zusammengearbeitet, daher kennen wir die Qualität seiner Produkte und die Seriosität, die es als Lieferanten auszeichnet. Das Konzept des neuen Lagers entspricht genau unseren Anforderungen: Erhöhung der Lagerkapazität, ohne ein weiteres Gebäude errichten zu müssen.“*



## Flexible Logistik

Das neue Lager von Nestlé ist für die Lagerung der gesamten im Werk in Villa Nueva produzierten Produkte vorgesehen. Die Installation des Pallet-Shuttle-Systems hat zu einem wesentlichen Fortschritt bei der Logistik des Unternehmens geführt, da die drei Ziele dieses Projekts erreicht wurden: Lagerkapazität, Flexibilität und

Schnelligkeit. Die Regale nutzen die gesamte verfügbare Lagerfläche aus, um die größtmögliche Zahl von Produkten unterzubringen.

Darüber hinaus passen sie sich an die verschiedenen Produktarten des Unternehmens wie Säcke mit Milchpulver und weitere Artikel an. Dank des motorisierten

Shuttles ist der Bewegungsablauf kontinuierlich. Die Inbetriebnahme dieses Lagers stellte einen Wendepunkt für Nestlé dar. Das Unternehmen hat sein Geschäft nicht nur um eine neue Produktionslinie erweitert, sondern hat auch seine Logistikprozesse modernisiert, um die Anforderungen seiner Kunden in Argentinien und Lateinamerika besser zu erfüllen.



## Vorteile für Nestlé

- **Lager direkt neben der Produktion:** Die Regale befinden sich direkt gegenüber den Produktionslinien, sodass die Lagerarbeiter die Paletten sehr schnell abholen und sie direkt an ihren Stellplätzen absetzen können.
- **Kontinuierlicher Warenfluss:** Das Pallet-Shuttle-System erleichtert die Einlagerung von 200 Paletten und den Versand von 250–300 Paletten täglich.
- **Optimierung des verfügbaren Raums:** Insgesamt bieten die Regale mit Pallet Shuttle eine Lagerkapazität von 2.668 Paletten mit Milchpulver, Schokoladenmilch und Fertiggetränken für Kinder.



## Technische Daten

Lagerkapazität	2.668 Paletten
Abmessungen der Paletten	1.000 x 1.200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1.000 kg
Regalhöhe	8 m