



Praxisbeispiel: Verlhac Logistique Automatisierter Betrieb bei voller Leistung

Land: Frankreich

Das Kontraktlogistikunternehmen (3PL) Verlhac Logistique automatisiert seine Logistik mit dem Pallet-Shuttle-System mit Regalbediengerät.



DIE HERAUSFORDERUNG

- » Errichtung eines automatischen Lagers auf engem Raum und mit einer begrenzten Höhe.
- » Installation eines Systems, das die Warenbewegung beschleunigt.
- » Implementierung einer Software, die eine Rückverfolgung des Bestands in Echtzeit durchführen kann.

DIE LÖSUNGEN

- » Automatisches Pallet-Shuttle-System mit Regalbediengerät.
- » Easy WMS-Software von Mecalux.
- » Regale in einem 2 Meter tiefen Schacht.

DIE VORTEILE

- » Ständige Bewegung der Ware dank Robotisierung.
- » Platzoptimierung: 2.240 Paletten auf 900 m².
- » Kontrolle der 140 Artikelarten in Echtzeit.

Wie kann die Höhe eines Lagers optimiert werden, wenn bestimmte Abmessungen nicht überschritten werden dürfen? Der Kontraktlogistikdienstleister (3PL) Verlhac hat sich dieser logistischen Herausforderung in Zusammenarbeit mit Mecalux gestellt. Das Unternehmen hat ein neues

1.024 m² großes Lager in Cahors in Südfrankreich in Betrieb genommen, in dem es die Produkte eines seiner wichtigsten Kunden verwaltet: ANL Packaging, Hersteller von thermogeförmten Kunststoffverpackungen. Während der Montagephase, als Verlhac Logistique nach dem

besten Lagersystem zur Erfüllung seiner Logistikanforderungen suchte, ergab sich ein Problem: Das Lager befindet sich in der Nähe eines Flugplatzes und die Abmessungen des Gebäudes dürfen eine Höhe von 10 Metern nicht überschreiten. Der Vorschlag von Mecalux war ge-

Verlhac Logistique ist ein Kontraktlogistikdienstleister (3PL), der Unternehmen aller Branchen Logistik- und Transportdienstleistungen anbietet. Das Unternehmen besitzt eine 33.800 m² große Fläche in Frankreich, das es zur Lagerung nutzt und auf dem es die Produkte seiner Kunden verwaltet.

Gründungsjahr: **1957**

Anzahl der Lager: **5**

Gesamte Lagerfläche: **33.800 m²**

Anzahl der Mitarbeiter: **70 Tsd.**



nial und effizient. „Sie haben das Lager in einem 2 Meter tiefen Schacht gebaut, um die Lagerkapazität zu erreichen, die wir benötigten und gleichzeitig die Vorschriften in Bezug auf die Höhe des Gebäudes einzuhalten“, sagt Michel Verlhac, Geschäftsführer von Verlhac Logistique. In den letzten Jahren hat ANL Packaging sein Produktionstempo gesteigert. Angesichts dieses Szenarios erklärt Michel Verlhac, musste das neue Lager sein Wachstum unterstützen: „Wir mussten die größtmögliche Anzahl von Produkten auf kleinstmöglichem Raum unterbringen.“ Neben der Optimierung des Raums bestanden weitere Logistikanforderungen von Verlhac Logistique darin, über ein System zu verfügen, dass eine Mindestanzahl von Bewegungen pro Stunde gewährleistet. Wie der Geschäftsführer erklärt, musste das Unternehmen darauf vorbereitet sein „den Eingang weiterer Produkte und den Versand einer steigenden Anzahl von Aufträgen zu bewältigen“.

Automatisches Pallet Shuttle: Geschwindigkeit auf optimiertem Raum

„Bei der Inbetriebnahme des neuen Lagers war unsere Priorität, den Anstieg der

Produktion von ANL Packaging zu bewältigen sowie auch die Wareneingänge und -ausgänge zum richtigen Zeitpunkt zu beschleunigen“, erklärt Michel Verlhac.

Beide Unternehmen arbeiten buchstäblich Seite an Seite. ANL Packaging hat ebenfalls ein Lager direkt gegenüber des Gebäudes von Verlhac Logistique in Betrieb genommen, sodass die beiden Einrichtungen den Vertrieb der Ware koordinieren und beschleunigen können. Für beide Projekte nutzen die Unternehmen das gleiche Lagersystem von Mecalux: das automatische Pallet-Shuttle-System.

„Mecalux schlug uns das automatische Pallet-Shuttle-System mit Regalbediengerät vor, da dieses System die verfügbare Fläche nutzt, ohne dabei die Dynamik des Warenflusses zu beeinträchtigen“, fügt der Geschäftsführer von Verlhac Logistique hinzu. Dieses System ist vollständig automatisiert. Das motorisierte Shuttle bewegt die Paletten im Inneren der Lagerkanäle vollkommen selbstständig. Im Lagergang führt ein Zweimast-Regalbediengerät die Bewegungen von den Eingangs- und Ausgangspositionen des La-

gers zu jedem beliebigen Lagerkanal aus, wobei es jederzeit die Anweisungen der Software von Mecalux befolgt.

Das automatische Lager, das mit zwei 10 Meter hohen Regalblöcken ausgestattet ist, liefert eine Lagerkapazität von 2.240 Paletten auf einer ca. 900 m² großen Fläche. Die Lagerpositionen wurden zudem personalisiert mit dem Ziel, Paletten mit zwei verschiedenen Abmessungen und einem Höchstgewicht von jeweils bis zu 1.000 kg lagern zu können. „Wir sind mit dem automatischen Pallet-Shuttle-System zufrieden. Dank dieser 100 % robotergesteuerten Lösung haben wir bei der Lagerung der Produkte unseres Kunden an Schnelligkeit, Genauigkeit und Sicherheit gewonnen“, merkt Michel Verlhac an.

Effizientere Verwaltung

Verlhac Logistique hat ebenfalls die Lagerverwaltungssoftware Easy WMS von Mecalux installiert, um den Bestand im automatischen Lager in Echtzeit zu kontrollieren. „Wir suchten ein Programm, das die Bewegungen der Produkte rückverfolgen und auch die Vorgänge in unserem automatischen Lager steuern konnte“, erläutert der Geschäftsführer.

Die Software von Mecalux identifiziert jedes Produkt bei dessen Eingang im automatischen Lager. Hierzu wird an der Palettenkontrollstation, die sich am Anfang des Förderkreislaufes befindet, automatisch das an jeder Palette befestigte Etikett mit dem Barcode gelesen. Dort wird festgestellt, ob die Palette mit derjenigen übereinstimmt, die das ERP-System (die integrierte Unternehmensführungssoftware) zuvor angekündigt hat; außerdem werden die Abmessungen und der Zustand überprüft. Anschließend führt Easy WMS



Michel Verlhac Geschäftsführer von Verlhac Logistique

„Das automatische Pallet-Shuttle-System ist die Lösung, die wir benötigten, um den Raum zu optimieren und eine größere Lagerkapazität zu erzielen. Darüber hinaus können wir durch den vollständig automatisierten Betrieb einen konstanten Ablauf der Ein- und Ausgänge sicherstellen.“



unter Berücksichtigung der Anzahl der leeren Positionen, der Artikelart und der Nachfrage eine Reihe von Berechnungen durch, um eine Lagerposition in den Regalen zuzuweisen. An diesem Punkt kommt die Robotisierung zum Einsatz und das Regalbediengerät und der Pallet-Shuttle-Wagen transportieren die Palette mithilfe von Fördervorrichtungen automatisch zu der entsprechenden Lagerposition.

„Die Abläufe des automatischen Lagers mussten perfekt sein. Deshalb war die Kommunikation der Verwaltungssoftware mit unserem ERP-System unerlässlich“, fügt Michel Verlhac hinzu. Die beiden Systeme wurden integriert, um Informationen und Daten über den Zustand des Lagers und die Anforderungen des Geschäfts auszutauschen, wie zum Beispiel, welche Artikel im Lager eingehen werden oder welche Aufträge ein Kunde angefordert hat und so schnell wie möglich versandt werden müssen. Nach der Lagerung der Paletten kann die Verwaltungssoftware den Status aller Waren in Echtzeit abfragen und das ERP-System von Verlhac Logistique entsprechend informieren. Beim Versand der Paletten teilt das ERP-System der Software von Mecalux die benötigten Paletten mit, damit diese die Reihenfolge ihrer Entnahme in Abhängigkeit von der Transportroute des bestellten Auftrags verwaltet.

Auf den Millimeter personalisiert

Das 3PL-Unternehmen Verlhac Logistique nutzt ein von Mecalux personalisiertes Lagersystem, mit dem es die Lagerkapazität, die es benötigt, erreicht hat und gleichzeitig die in der Region geltenden Vorschriften in Bezug auf die Gebäudehöhe erfüllt. Das Unternehmen hat die Vorteile der Automatisierung und Verdichtung genutzt, um seine Logistik zu modernisieren und seinen Kundenservice zu verbessern. Dank der Automatisierung verfügt Verlhac Logistique jetzt über eine flexible Lieferkette, die darauf vorbereitet ist, zukünftige Herausforderungen zu bewältigen.

Technische Daten

Lagerkapazität	2.240 Paletten
Abmessungen der Paletten	800/1.000 x 1.200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1.000 kg
Regalhöhe	10 m
Regallänge	32 m

