



Praxisbeispiel: Manna Foods

Maximale Lagerkapazität auf minimalem Platz

Land: Frankreich



Der Soßenhersteller Manna Foods hat sein Lager in Wijnegem (Belgien) mit der Installation des Pallet-Shuttle-Systems von Mecalux erneuert. Diese Lösung nutzt die gesamte verfügbare Fläche aus, um mehr Lagerkapazität zu bieten: 1.120 Paletten auf einer Fläche von nur 350 m². Das Geheimnis? Ein motorisiertes Shuttle handhabt die Ware und beschleunigt so die Ein- und Ausgänge der Paletten.

Geschmack und Qualität

Das 1935 in Belgien gegründete Familienunternehmen Manna Foods befasst sich mit der Produktion und dem Vertrieb aller Arten von Soßen: sowohl kalt wie Mayonnaisen, Grillsoßen oder Ketchup, als auch warm wie Carbonara, Bolognese oder Napolitana. Der Schwerpunkt dieser Firma ist die Entwicklung von schmackhaften und unwiderstehlichen Soßen, um eine zunehmende Anzahl von Kunden sowohl in Belgien als auch in ganz Europa zu gewinnen. Zu diesem Zweck nutzt es die besten Rohstoffe auf dem Markt und modernisiert ständig alle seine Produktionsprozesse.

Neues Lager

Im Jahre 2018 benötigte das Unternehmen Lagerraum, um den Anstieg der Produktion zu bewältigen. Aus diesem Grund zog es in ein neues 2.700 m² großes Lager in der Stadt Wijnegem (im Norden von Belgien) um. „Von dort verteilen wir die So-

ßen an Supermärkte und Lebensmittelgeschäfte. Unsere Logistik muss ausreichend flüssig sein, um die pünktliche Lieferung der Produkte an die Kunden sicherzustellen“, betont Sven Geysels, Logistikleiter von Manna Foods. Ursprünglich wurde die gesamte Ware in Palettenregalen gelagert, eine Lösung, die den Warenein- und -ausgang erleichterte. Allerdings musste infolge der steigenden Produktion ein Teil dieser Ware auf dem Boden abgestellt werden. „Wir ließen Lagerplatz ungenutzt. Es wurde uns klar, dass wir die verfügbare Fläche auf die effizienteste Weise optimieren mussten, sodass wir Platz für eine steigende Menge von Produkten hatten“, sagt Sven Geysels.

Das Unternehmen erneuerte das Lager mit der Installation eines Regalblocks mit dem halbautomatisierten Pallet-Shuttle-System von Mecalux. Wie der Logistikleiter von Manna Foods erläutert: „Wir besuch-

ten das Lager eines Kunden von Mecalux, bei dem dieses System bereits installiert war, und tauschten Eindrücke mit ihm aus. Danach waren wir überzeugt, dass dies die beste Lösung zur Erfüllung unserer Anforderungen war.“

Eigenschaften des Pallet Shuttle

Mecalux hat einen 29 m langen und 8 m hohen Regalblock mit dem halbautomatisierten Pallet-Shuttle-System installiert. Der Regalblock nimmt eine Fläche von nur 350 m² ein und kann bis zu 1.120 Paletten lagern. Es handelt sich um ein Kompaktlagernsystem, das aus sehr tiefen Lagerkanälen besteht, in denen die Paletten hintereinander abgesetzt werden. Im Falle von Manna Foods finden in jeder Lagerposition 14 Paletten Platz. Um es in den Worten von Sven Geysels auszudrücken: „Mit dieser Lösung nutzen wir den verfügbaren Raum besser und können weitaus mehr Paletten unterbringen.“

Darüber hinaus liefert dieses System eine hohe Dynamik und Sicherheit bei den Lagerungsaufgaben: ein motorisiertes Shuttle setzt die Ware selbstständig in die tiefste noch freie Position, sodass die Lagerarbeiter zur Handhabung der Last nicht in die Kanäle hineinfahren müssen. *„Wir sind sehr zufrieden und haben eine größere Flexibilität und Effizienz bei den Lagerabläufen erzielt,“* freut sich Sven Geysels.

Diese Schnelligkeit ist unerlässlich, damit Manna Foods seinen Kunden den gewünschten Service bieten kann, und gewährleistet eine kontinuierliche Bewegung der Ware im Lager. Durchschnittlich gehen täglich 100 Paletten von den Produktionslinien ein, die gelagert werden müssen. Alle werden in den Regalen nach ihrer Rotation (A, B oder C) verteilt. Gleichzeitig werden auch 136 Paletten an die Kunden von Manna Foods verteilt (überwiegend in den Beneluxländern und in Afrika).

Die Funktionsweise dieses Lagersystems ist sehr einfach und erfordert nur minimale Eingriffe seitens der Lagerarbeiter: Diese setzen das motorisierte Shuttle mit Schubmaststaplern in den entsprechenden Kanal ein, setzen die Paletten in der ersten Position der Regale ab. Anschließend transportiert das motorisierte Shuttle sie selbstständig bis zum nächsten freien Stellplatz. Zur Entnahme der Ware wird der gleiche Vorgang in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt.

Sven Geysels erläutert: *„Unsere Lagerarbeiter haben sich schnell an dieses Lager-*



Sven Geysels Logistikleiter von Manna Foods

„Das halbautomatisierte Pallet-Shuttle-System von Mecalux hat uns dabei geholfen, die verfügbare Fläche effizient zu optimieren, sodass wir noch mehr Produkte unterbringen können. Wir sind mit unserem Lager sehr zufrieden, denn wir haben eine größere Flexibilität und Effizienz bei den Abläufen erzielt.“

system angepasst und ihre Arbeit ist jetzt weitaus effizienter. Vor der Inbetriebnahme organisierte Mecalux eine sehr nützliche und praktische Schulung für unser gesamtes Team. Da es sich außerdem um ein sehr intuitives und leicht zu bedienendes System handelt, mussten die Lagerarbeiter das ihnen zur Verfügung stehende Sicherheitshandbuch nicht konsultieren.“

Die Lagerarbeiter verwenden einen Tablet-PC, um Anweisungen an die motorisierten Shuttles zu senden. Damit können sie zahlreiche Funktionen ausführen, wie z. B. Auswählen der Anzahl der Paletten, die entnommen werden müssen, Durchführung der Inventur oder Auswahl der Strategie zur Handhabung der Ware (FIFO oder LIFO).

Effiziente Logistik

Manna Foods hat die Lagerkapazität seines Lagers in Wijnegem mit dem Pallet-Shuttle-System von Mecalux erweitert.

Es handelt sich dabei um eine Lösung, mit der die verfügbare Fläche optimiert werden kann, um die größtmögliche Anzahl von Produkten in einem begrenzten Platz unterzubringen. Außerdem besteht der offensichtlichste Vorteil dieser Lösung in der einfachen Bedienung und Schnelligkeit zur Durchführung der Wareneingänge und -ausgänge. Das motorisierte Shuttle sorgt für viel schnellere und sicherere Bewegungen der Paletten.

Auf diese Weise kann Manna Foods den für die nächsten Jahre erwarteten Anstieg der Produktion problemlos bewältigen und seine Kunden mit der Pünktlichkeit bedienen, für die das Unternehmen bekannt ist. Sven Geysels fügt hinzu: *„Wir haben trotz der Schwierigkeiten aufgrund der Coronavirus-Pandemie ein Wachstum verzeichnet, was beachtlich ist. Für das kommende Jahr haben wir uns einen weiteren Anstieg zwischen 7 und 10 % zum Ziel gesetzt.“*

Vorteile für Manna Foods

- **Optimierung der Fläche:** Die Regale nutzen den gesamten verfügbaren Raum aus, um bis zu 1.120 Paletten lagern zu können.
- **Effiziente Verwaltung der Ware:** Das motorisierte Shuttle setzt die Ware automatisch an ihrem Stellplatz ab und entnimmt sie später von dort – schnell und mit nur minimalen Eingriffen der Lagerarbeiter.
- **Einfach zu bedienendes System:** Die Lagerarbeiter müssen die Paletten lediglich in den Lagerkanälen absetzen, woraufhin das motorisierte Shuttle sie bis zur tiefsten noch freien Position transportiert.



Technische Daten

Lagerkapazität	1.120 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1.200 mm
Höchstgewicht der Paletten	800 kg
Regalhöhe	8 m
Regallänge	29 m

