

Praxisbeispiel: Vandemoortele

Geschmackvolle automatisierte Logistik

Land: Spanien

Mecalux stattet das moderne Logistikzentrum des multinationalen Unternehmens Vandemoortele mit fünf Lagersystemen aus.



DIE HERAUSFORDERUNG

- » Effiziente Verwaltung der von den Produktionslinien kommenden Waren.
- » Produktivitätssteigerung bei der Warenbewegung, -lagerung und beim Warenversand.
- » Lagerung von Artikelarten mit unterschiedlichen Maßen, Eigenschaften und verschiedenem Umschlag.

DIE LÖSUNGEN

- » Automatisches Hochregallager in Silobauweise für Paletten mit Regalbediengerät und einem System mit Kurvendrehung.
- » Durchlaufregale.
- » Einschubregale (Push-Back-Regale).
- » Palettenregale.
- » Kommissionierregale.

DIE VORTEILE

- » Lagerung und Verteilung von 1.200 Paletten pro Tag mit Endprodukten aus der Produktion.
- » Sicherer und ununterbrochener Warentransport bei kontrollierten Temperaturen zur Erhaltung von Geschmack und Qualität.
- » Lagersysteme, die die Raumkapazität maximieren.

Vandemoortele wurde 1899 in Izegem (Belgien) gegründet und ist ein führender europäischer Lebensmittelkonzern. Der Konzern hat zwei Geschäftsbereiche: einen für Backwaren und Bäckereiprodukte und den anderen für die Herstellung von Margarinen, Ölen und Speiseölen. Neben Europa ist das Unternehmen auch in den Vereinigten Staaten vertreten.

Produkte: **4.700**
Märkte in Europa: **17**
Beschäftigte: **5.100**
Produktionszentren: **31**

Die Rolle eines Endproduktlagers in der Lieferkette ist von entscheidender Bedeutung, da sie sich direkt auf die Kundenzufriedenheit auswirkt. Eine optimierte Verwaltung der Rohstoffe und der Produktionsprozesse nützen nichts, wenn das Lager für Endprodukte nicht effizient ist. Vor einigen Jahren eröffnete das multinationale Unternehmen Vandemoortele eine moderne Produktionsstätte in Santa Perpètua de Mogoda (Barcelona), in der Margarinen und Fette hergestellt werden. Die Anlage verfügt auch über einen Bereich, der „ausschließlich für die Lagerung von Endprodukten aus sieben Produktionslinien bestimmt ist“, erklärt Oriol de Haro, Logistikleiter des Unternehmens.

Das Lager, das Paletten mit hohem Umschlag aufnimmt, dient als Puffer, in dem die Waren vorübergehend gelagert werden, bis sie an den Endkunden verteilt werden. Um die Waren effizient zu verwalten, hat Mecalux fünf verschiedene Lagersysteme installiert. Diese fünf Lösungen bieten nicht nur die Möglichkeit, rund 360 Artikelarten mit unterschiedlichen Eigenschaften, Maßen und verschiedenem Umschlag zu lagern, sondern auch eine optimierte Lagerung. Ein automatisches Hochregallager, Palettenregale, Kommissionierregale, Einschubregale und Durchlaufregale machen eine Logistikanlage lebendig, die Bewegungen von täglich 1.200 Paletten bewältigt: Davon stammen 400 Paletten von den Produktionslinien, andere 400, die an die Endkunden oder an andere Lager verteilt werden, wo die Kommissionierung stattfindet, und weitere 400, die von den Lieferanten verschickt werden. „Zuvor haben wir mit Palettenregalen gearbeitet. Der gesamte Bereich der Durchlaufregale und des automatischen Lagers existierte nicht; er wurde gebaut, als wir anfangen, das Volumen und die Produktion zu erhöhen“, sagt de Haro.

Automatisches Hochregallager in Silobauweise

„Das automatische Hochregallager in Silobauweise hat unsere Logistik radikal verändert“, räumt de Haro ein. „Uns hat es bei der Produktivitätssteigerung, der Warenbewegung, -lagerung und beim Warenversand geholfen. Darüber hinaus hat diese Lösung den verfügbaren Raum optimiert und die Organisation der von den Produktionslinien kommenden Endprodukte verbessert“. Mit einer Höhe von 16,5 m und einer Kapazität von 4.721 Paletten arbeitet das automatische Lager bei einer kontrollierten Temperatur zwischen 5 °C und 15 °C. Das Hochregallager in Silobauweise begünstigt Energieeinsparungen, da sich die Kälte auf eine größere Anzahl von gelagerten Paletten verteilt. Das Lager besteht aus drei 65 m langen Gängen. In der ersten Phase wurde ein einzi-

ges Zweimast-Regalbediengerät installiert und in allen drei Gängen eingesetzt. Wie funktioniert es? Dank eines Kurvendrehsystems im hinteren Teil des Lagers konnte das Regalbediengerät die Gänge zum richtigen Zeitpunkt wechseln. Diese Lösung wird eingesetzt, wenn das Lagervolumen groß ist und der Bewegungsfluss nicht sehr stark ist.

In einer zweiten Phase beschloss Vandemoortele als Folge des Produktionsanstiegs, ein zweites Einmast-Regalbediengerät zu installieren. Dieser wurde im ersten Gang installiert, so dass das Zweimast-Regalbediengerät in den beiden anderen Gängen arbeiten konnte. „Mit dem zweiten Regalbediengerät haben wir den Bewegungsfluss erhöht und dafür gesorgt, dass das Lager immer betriebsbereit ist“, sagt der Logistikleiter.





Oriol de Haro
Logistikleiter

„Wir sind sehr zufrieden mit dem automatisierten Lager und der getätigten Investition, denn somit konnten wir unsere Produktivität und Leistung steigern. Dank der verschiedenen Systeme, die wir installiert haben, lagern wir unsere Waren unter den bestmöglichen Bedingungen.“

Die Paletten aus den Produktionslinien gelangen über einen Förderkreislauf in das Lager, durchlaufen eine Eingangskontrolle und werden mithilfe eines Shuttles und eines Regalbediengerätes in die Regale eingelagert. Darüber hinaus sind die verschiedenen robotisierten Geräte für den Transport der Paletten zum Versandbereich zuständig, wo sich die fünf Laderampen befinden.

Vier sich ergänzende Lagersysteme

Mecalux hat auch vier nichtautomatische Lagersysteme mit unterschiedlichen Funktionen installiert:

» **Durchlaufregale** Mit einer Kapazität von 640 Paletten lagert dieses Kompaktlagersystem viele Paletten für jede Endprodukt-Artikelart und nutzt so den Platz optimal aus. Jeder Kanal ist für eine einzige Artikelart reserviert und kann bis zu 16 Paletten aufnehmen. Die Paletten bewegen sich durch die Schwerkraft vom höchsten Teil des Kanals, der eine Neigung von 3,7 % hat, zur letzten freien Position.

» **Einschubregale** Kompaktlagersystem für die Lagerung von Fässern und IBC-Containern (Bulk Container) auf größeren Paletten. Mit einer Höhe von 6,5 m handelt es sich um ein System, mit dem zwei Paletten tief in jede Ebene geschoben werden können.

» **Palettenregale** In diesem Lagersystem, das sich durch seine Vielseitigkeit und Wi-

derstandsfähigkeit auszeichnet, kann alles gelagert werden, von Endprodukten bis hin zu leeren Behältern und Verpackungen, die in den Produktionslinien verwendet werden. Das Regal mit fünf Ebenen bietet Platz für 800 Paletten. Diese Lösung ist aufgrund des direkten Zugangs zu den Produkten ausgewählt worden, was eine höhere Flexibilität bei der Warenverwaltung ermöglicht.

» **Kommissionierregale** Sie befinden sich auf der unteren Ebene der Palettenregale und werden für die Lagerung von Warenmustern verwendet, die aus den Produktionslinien kommen.

Skalierbare und effiziente Logistik

Vandemoortele ist ein innovatives Unternehmen, das sich von Anfang an der stän-

digen Veränderung und Verbesserung verschrieben hat, um die hervorragende Qualität seiner Produkte zu gewährleisten. In seinem Werk in Barcelona führt das Unternehmen ein Endproduktlager, das erweitert wurde, um die erhöhte Produktion zu bewältigen.

Verschiedene Lagersysteme und eine optimierte Lagergestaltung ermöglichen es, täglich rund 1.200 Paletten zu bewegen. Darüber hinaus sorgt das automatische Hochregallager in Silobauweise für einen ununterbrochenen und sicheren Warenfluss in einem temperaturgeführten Lager, um geschmackvolle und qualitative Produkte zu gewährleisten. Die Logistik von Vandemoortele kann mit der eines führenden europäischen Lebensmittelunternehmens mithalten.

