

## Praxisbeispiel: CBN Group

Herkömmliche Palettenregalanlagen im Logistikzentrum von CBN Group in Argentinien

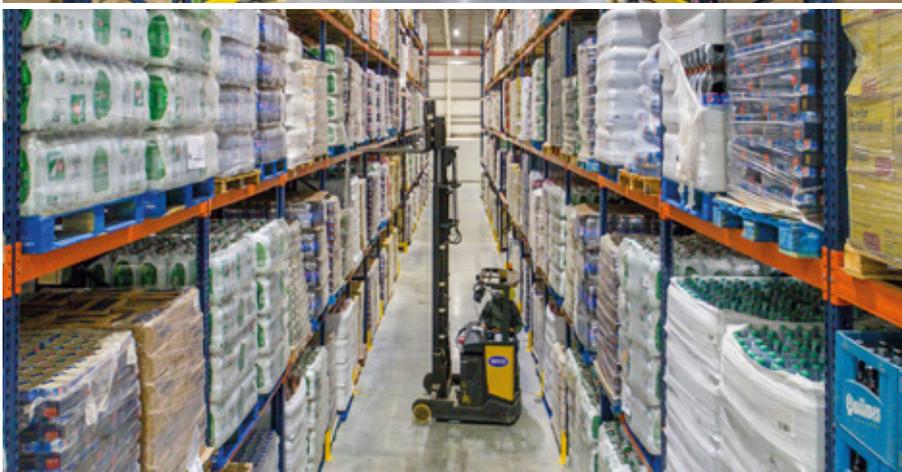
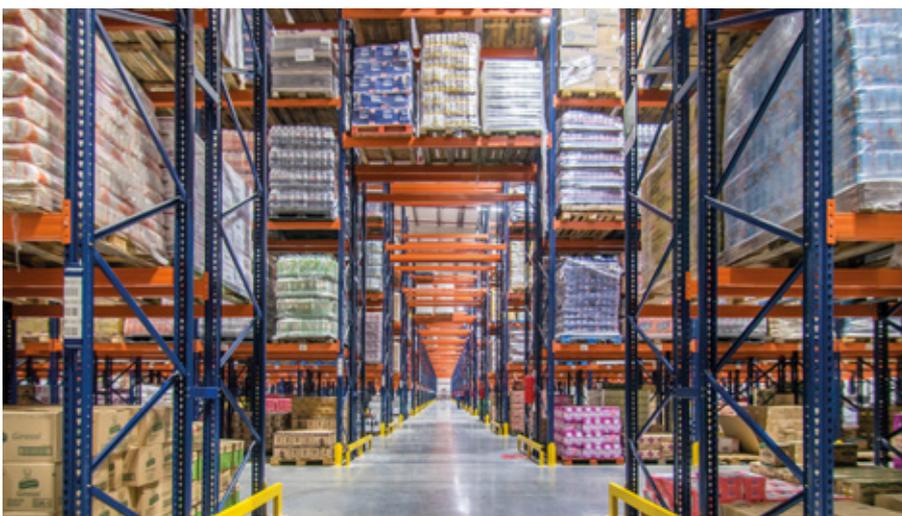
Land: Argentinien



Mecalux hat das neue Vertriebszentrum von CBN Group in der Provinz Buenos Aires (Argentinien) mit einem System herkömmlicher Palettenregalanlagen ausgestattet, das 41.659 Paletten aufnehmen kann. Das Lager verfügt über eine effiziente Methode zur Auftragszusammenstellung, um seine Kunden schneller beliefern zu können.

## Informationen zu CBN Group

CBN Group ist ein argentinisches Unternehmen, das Hochleistungs-Logistikzentren entwickelt, um die anspruchsvollsten Lagerbedürfnisse multinationaler Kunden aus allen Branchen wie Automobil-, Pharmazie- oder Konsumgüterbereich, erfüllen zu können. Das Unternehmen hat ein neues Logistikzentrum in Tortuguitas in der Provinz Buenos Aires errichtet und benötigt ein Lagersystem mit einer ausreichenden Lagerkapazität für die große Vielfalt an Produkten seiner Kunden.



## Herkömmliche Palettenregalanlagen

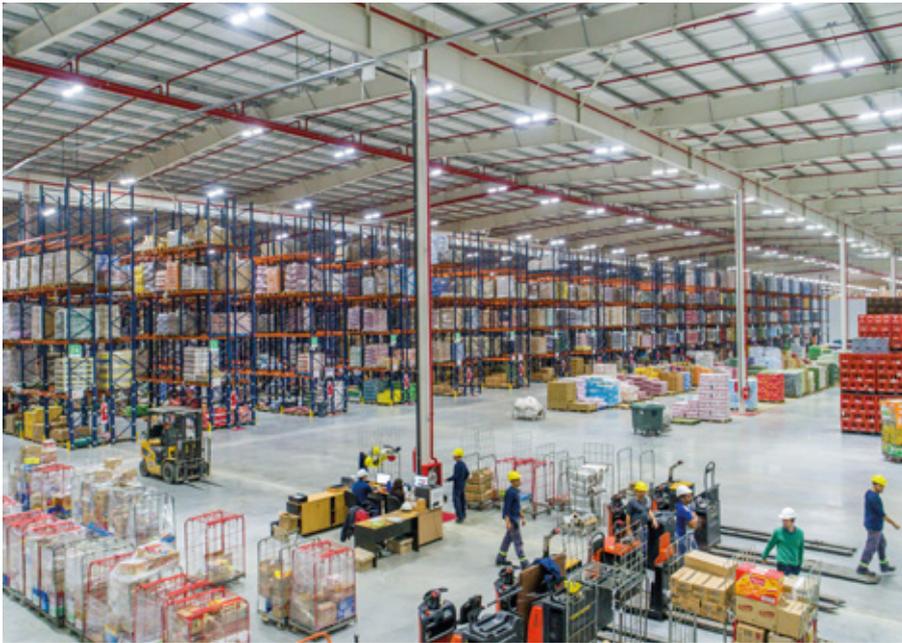
Nach einer Analyse der Art der gelagerten Produkte, der Abläufe und der Abmessungen des neuen Lagers lieferte Mecalux das System mit herkömmlichen Palettenregalanlagen.

Der Grund dafür war die Vielseitigkeit dieses Systems, das die Lagerung vieler verschiedener Artikelarten ermöglicht. Außerdem sorgt der einfache Zugang zu den Paletten für große Schnelligkeit bei der Handhabung der Ware und der Auftragszusammenstellung und ermöglicht eine perfekte Bestandskontrolle.

In einem Abschnitt des Lagers hat die Regalanlage eine Höhe von 9,5 m, mit fünf Ebenen, und in den Abschnitten, in denen das Lager höher ist, sind die Regalanlagen 10,5 m hoch und haben sechs Lagerebenen.

Auf der unteren Ebene wird die Kommissionierung durchgeführt und in den oberen werden die Reservepaletten gelagert. Dadurch sind jederzeit Produkte verfügbar. Zur Einlagerung der Paletten an den jeweiligen Lagerorten und zum Auffüllen der unteren Ebenen der Regalzeilen mit palettierter Ware werden Schubmaststapler eingesetzt. Eine Unterführung, die quer unterhalb der gesamten Regalanlage verläuft, erleichtert den Bewegungsfluss der Arbeiter und dient gleichzeitig als Notausgang.

Die herkömmlichen Palettenregalanlagen dieses Zentrums können 41.659 Paletten mit einer großen Vielfalt an Artikelarten aufnehmen, die den verschiedenen Kunden von CBN Group gehören



### Zusammenstellung von Aufträgen

Die Kommissionierer arbeiten nach Bereichen und sind bestimmten Gängen zugewiesen.

Die Aufträge werden schubweise zusammengestellt, d. h., bei einem Durchlauf werden mehrere Aufträge gleichzeitig erledigt.

Die Produkte vom Typ A werden direkt auf dem Boden gelagert, an einem der Enden der Regalanlage.

Die Kommissionierung der Produkte vom Typ B und C hingegen erfolgt direkt von

den Paletten auf der unteren Ebene der Regalanlage. Die Klassifizierung der Ware in Abhängigkeit von ihrer Nachfrage beschleunigt die Auftragszusammenstellung erheblich.

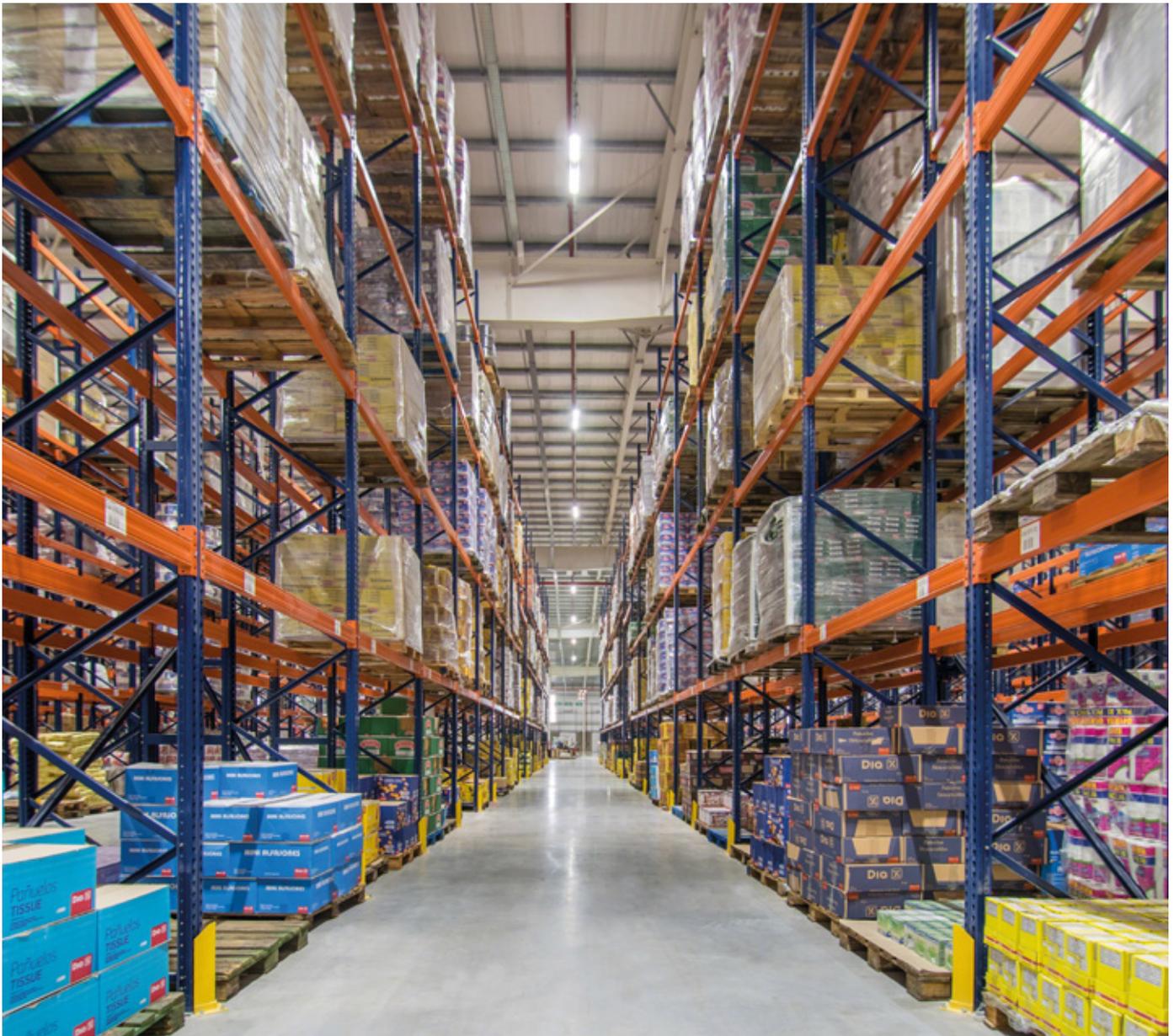
Die Kommissionierer setzen Kommissionierstapler zur Arbeit am Boden ein, die bis zu vier Wagen transportieren können – jeder für einen Auftrag bestimmt –, in die die Produkte gelegt werden.

Die abgeschlossenen Bestellungen werden in den Konsolidierungsbereich gebracht, wo ihr Inhalt überprüft und die notwendigen Versandpapiere erstellt werden.

### Empfangs- und Versandbereich

Das Lager verfügt über einen weiträumigen Warenempfangs- und Versandbereich. Die beiden Vorgänge sind getrennt, um gegenseitige Störungen zu vermeiden. Einerseits werden dort die von außerhalb des Lagers kommenden Paletten abgestellt, bis sie zu den ihnen zugewiesenen Lagerpositionen in der Regalanlage gebracht werden. Andererseits wurde ein Bereich zur Ladevorbereitung auf dem Boden eingerichtet, in dem die konsolidierte Ware gesammelt und die Wagen mit den fertigen Aufträgen gruppiert werden. So wird die Beladung der Lastwagen für die anschließende Auslieferung beschleunigt.





### Vorteile für CBN Group

- **Hohe Lagerkapazität:** Die herkömmlichen Palettenregalanlagen bieten eine Lagerkapazität für 41.659 Paletten.
- **Perfekte Handhabung der Ware:** Der direkte Zugang zu den Produkten vereinfacht die Lagerarbeiten und die Auftragszusammenstellung.
- **Effiziente Kommissionierung:** Die Anordnung der Regalzeilen und der Einsatz von Kommissionierstaplern sorgen für eine maximale Beschleunigung der Auftragszusammenstellung.



### Technische Daten

Lagerkapazität	41.659 Paletten
Abmessungen der Paletten	1000 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1000 kg
Regalhöhe	9,5 m und 10,5 m
Regallänge	100 m

