MECALUX

Unilever

Praxisbeispiel: Unilever

Unilever eröffnet in Uruguay ein Lager mit einer Lagerkapazität für mehr als 15.000 Paletten

Land: Uruguay

Mecalux hat das neue Vertriebszentrum von Unilever in Montevideo (Uruguay) mit herkömmlichen Palettenregalanlagen einfacher und doppelter Tiefe ausgestattet, die eine Lagerkapazität für mehr als 15.000 Paletten bieten. Außerdem wurden in einem Teil des Regalsystems 48 Kommissioniermodule mit Durchlaufregalen eingerichtet, um die Auftragszusammenstellung zu beschleunigen.

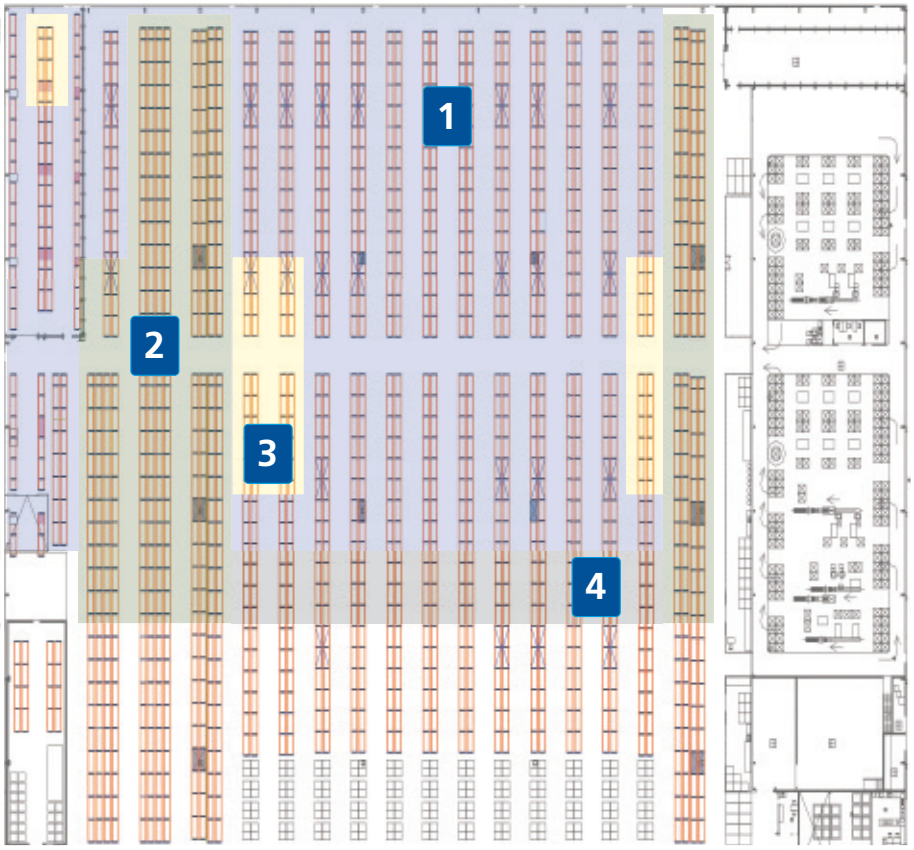
Informationen zu Unilever

Unilever ist ein multinationaler Hersteller von Konsumgütern, vor allem von Nahrungsmitteln, Getränken sowie Haushalts- und Körperpflegeartikeln. Er vertreibt Marken wie Axe, Dove, Hellmann's, Rexona, Knorr, Lifebuoy, Cif, Nevex, Lipton, Lux und Tressemé.

Das in über 190 Ländern vertretene Unternehmen ließ sich 1945 in Uruguay nieder und hat sich seitdem als eines der wichtigsten Konsumgüterunternehmen etabliert.

Bedürfnisse und Lösung

Das von Unilever in den letzten Jahren insbesondere in Uruguay verzeichnete Wachstum führte dazu, dass das Vertriebszentrum in Montevideo erweitert werden musste. Außerdem hatte Unilever 2010 den Plan für Nachhaltigkeit ins Leben gerufen, in dem es sich öffentlich verpflichtete, die durch seine Aktivitäten entstehende Umweltbelastung um 50 % zu verringern. Daher musste das Vertriebszentrum nicht nur erweitert, sondern auch modernisiert werden, um eine bessere Ressourcennutzung zu erzielen.



Auf einer Fläche von 12.000 m² kann Unilever 15.055 Paletten der Maße 1000 x 1200 mm mit einem Höchstgewicht von je 1300 kg lagern

Unilever hat im Logistikpark Polo Oeste in Montevideo ein Vertriebszentrum mit einer Fläche von 18.000 m² errichtet. Davon dienen 15.000 m² zur Lagerung, so dass 3000 m² für Büros, Personalräume und Wertschöpfungstätigkeiten verbleiben. An den Bauarbeiten waren über 120 Arbeiter beteiligt.

Der Lagerbereich besteht aus herkömmlichen Palettenregalanlagen mit einfacher und doppelter Tiefe sowie aus Durchlaufebenen zur Kommissionierung. Zwischen der Regalanlage und den 27 Laderampen befindet sich ein Bereich zur Ladevorbereitung, in dem der Wareneingang und -versand erfolgt. Das Lager verfügt ebenfalls über einen Bereich für die Lagerung von Produkten bei kontrollierter Temperatur, der den höchsten Sicherheitsstandards entspricht.

Das Lager von Unilever ist zudem das erste in Uruguay, das das Zertifikat LEED *(Leadership in Energy and Environmental Design)* für öko-intelligente Gebäude besitzt. Dieses internationale Zertifikat, das vom U.S. Green Building Council ausgestellt wird, bescheinigt, dass das Gebäude den höchsten Umweltschutzstandards entspricht.

Bereiche des Lagers von Unilever:

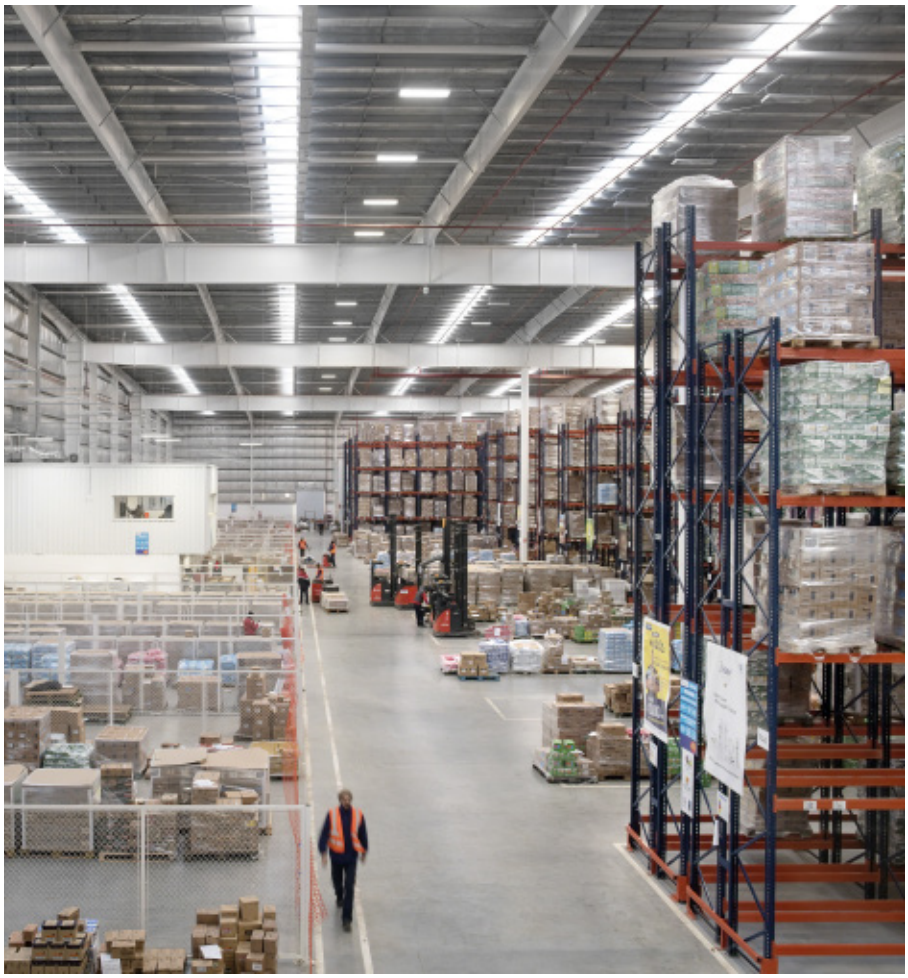
1. Herkömmliche Palettenregalanlagen mit einfacher Tiefe
2. Herkömmliche Palettenregalanlagen mit doppelter Tiefe
3. Herkömmliche Palettenregalanlagen mit dynamischen Kommissionierebenen
4. Ladevorbereitung

Herkömmliche Palettenregalanlagen
Die herkömmlichen Palettenregalanlagen mit einfacher und doppelter Tiefe verfügen über fünf bzw. sechs Lagerebenen und erreichen eine maximale Höhe von 10 Metern.

Die Regalanlagen mit einfacher Tiefe, die den größten Teil der Lagerfläche einnehmen, dienen zur Lagerung der Produkte mit geringerem Umschlag. Auf der unteren Ebene der Regalanlage (auf Höhe des Lagerbodens) erfolgt die Kommissionierung direkt von den Paletten, während die Reserve der Ware auf den oberen Ebenen lagert.

In den Regalanlagen mit doppelter Tiefe werden dagegen Produkte mit hohem Umschlag gelagert. Bei dieser Lösung, die eine höhere Lagerkapazität bietet, ohne auf den direkten Zugang zu den Paletten zu verzichten, sind in jeder Lagerposition zwei Paletten mit derselben Artikelart hintereinander angeordnet.

Die herkömmlichen Palettenregalanlagen ermöglichen den direkten Zugang zu jeder Palette und die sichere und organisierte Lagerung einer Höchstzahl an Ladeeinheiten



Durchlaufebenen zur Kommissionierung

Die Auftragszusammenstellung erfolgt nicht nur direkt von den Paletten, die auf der unteren Ebene der Regalanlage mit einfacher Tiefe gelagert werden, sondern auch von den drei Durchlaufebenen mit Rollen, die in einem Teil der Palettenregale eingerichtet wurden.

Insgesamt gibt es 48 Kommissioniermodule zur Zusammenstellung der Aufträge mit den am häufigsten nachgefragten Produkten. Jedes Modul besitzt drei Ebenen mit vier oder fünf Durchlaufebenen, die je nach Größe, mehrere Kisten in der Tiefe aufnehmen können.

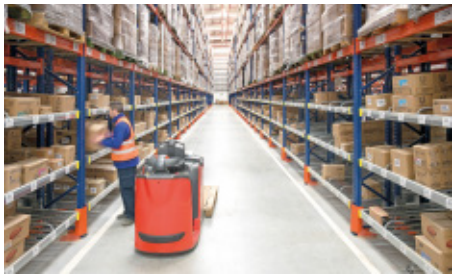
Die Arbeiter nutzen Kommissionierstapler, sowohl bei der Kommissionierung aus den in den Durchlaufebenen gelagerten Kisten, als auch direkt von den Paletten

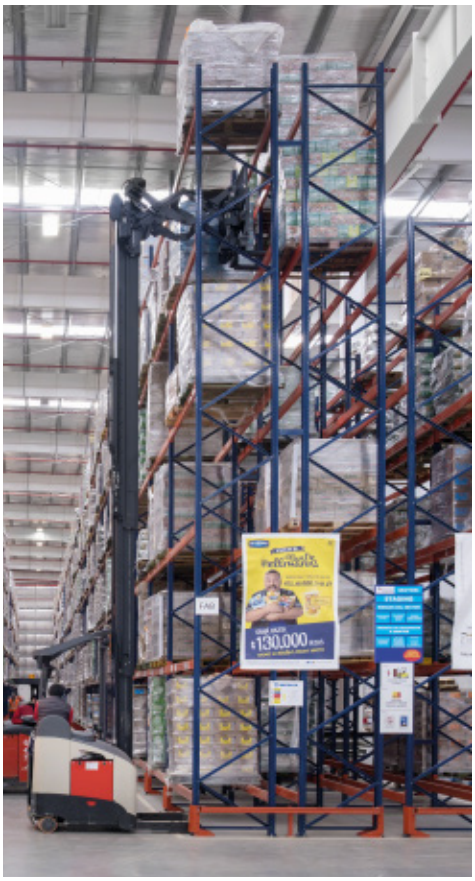
Fördermittel

Die Lagerarbeiter verwenden Schubmaststapler zur Platzierung und Entnahme der Ware in den Palettenregalen mit einfacher Tiefe.

Dieses Fördermittel ist ideal, um sich in den 3 m breiten Gängen zu bewegen, und ist zudem in der Lage, die oberen Ebenen zu erreichen.

Um die zweite Palette der Lagerpositionen mit doppelter Tiefe erreichen zu können, verfügen die Schubmaststapler über Teleskopgabeln.





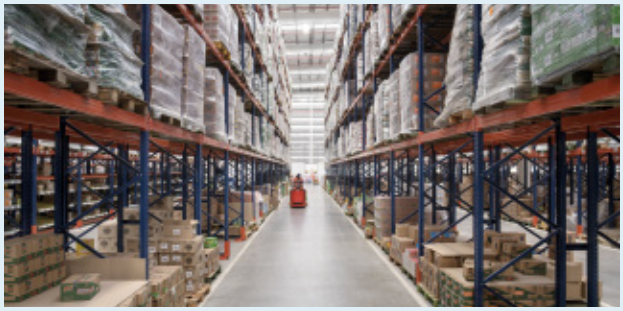
Empfang und Versand

Vor den 27 Laderampen wurde ein 3000 m² großer Bereich zur Ladevorbereitung eingerichtet, der im Vertriebszentrum von Unilever für den Warenempfang und -versand dient.

Die zu einer Bestellung oder Route gehörigen Paletten werden vor der Beladung des LKW auf dem Boden zusammengestellt, um Wartezeiten beim Ausgang der aus dem Lager kommenden Ware zu vermeiden.

Vorteile für Unilever

- **Hohe Lagerkapazität:** Die herkömmlichen Palettenregalanlagen bieten eine Lagerkapazität für 15.055 Paletten.
- **Effiziente Leistungen:** Die Abläufe im Lager heben sich durch ihre Einfachheit hervor. Dank des direkten Zugangs zur Ware sind alle Artikelarten einfach zu handhaben.
- **Schnelle Auftragszusammenstellung:** Die Durchlaufebenen der Palettenregalanlage beschleunigen die Kommissionierung von kleineren Produkten.

Technische Daten

Lagerkapazität	15.055 Paletten
Palettenabmessungen	1000 x 1200 mm
Höchstgewicht der Palette	1300 kg
Maximale Höhe der Regalanlage	10 m
Kommissioniermodule	48
Kommissionierebenen	144