

Praxisbeispiel: Tamer

Verschiedene Lösungen für das Unternehmenswachstum in Saudi-Arabien

Land: Saudi-Arabien



Mecalux hat in Zusammenarbeit mit Alshaya das 32.600 m² große Lager des Logistikunternehmens Tamer in Dschidda (Saudi-Arabien) mit Palettenregalen, Einfahrregalen mit Pallet Shuttle, Push-Back-Regalen und einem Kommissioniertunnel, der aus schwerkraftgesteuerten Kanälen besteht, ausgestattet. So wurde eine Gesamtkapazität von 22.706 Paletten erreicht. Dieses Lager besteht aus mehreren Lösungen, die die Verwaltung von über 200 Artikelarten ermöglichen, den Eingang von 700 Paletten pro Tag erleichtern und die Zusammenstellung von ca. 440 Aufträgen pro Tag beschleunigen.

Informationen zu Tamer

Das 1922 gegründete Unternehmen Tamer ist eine der größten Logistikfirmen Saudi-Arabiens. Es arbeitet für Firmen aus den Bereichen Gesundheit und Kosmetik und für Hersteller von Konsumgütern.

Seine Aktivitäten umfassen den Import, die Lagerung und den Versand von Produkten seiner Kunden sowie die Gestaltung von Werbe- und Marketingkampagnen. Neben der Geschäftstätigkeit in Saudi-Arabien kann es die Produkte aufgrund von Vereinbarungen und Kooperationen mit internationalen Logistikpartnern auch in andere Länder liefern.

Über 200 Artikelarten auf 32.600 m²

Das Unternehmen wächst ständig weiter und ist im Laufe der Jahre zur ersten Wahl für viele Firmen geworden, die Logistikdienstleistungen in Saudi-Arabien benötigen. Der Schlüssel zum Erfolg von Tamer liegt in der Investition. Für die Geschäftsführer des Unternehmens war klar, dass sie ihre Lagerungs- und Vertriebsprozesse ständig verbessern mussten, um ihre Kunden zu zufrieden zu stellen. Um das wachsende Geschäft bewältigen zu können, hat das Unternehmen gerade ein neues 32.600 m² großes Logistikzentrum in Betrieb genommen, das zur Lagerung der Produkte seiner Kunden, hauptsächlich verderbliche Konsumgüter, bestimmt ist.

Um das Optimum aus dieser Fläche herauszuholen, mussten Lagersysteme montiert werden, die den Raum optimal nutzen, um mehr Lagerkapazität zu schaffen. Laut Samer Sabri, Geschäftsführer von Tamer, „bestand unser vorrangiges Ziel darin, über ein gut durchdachtes Lager zu verfügen, das für die mehr als 200 Artikelarten, mit denen wir arbeiten, ausgelegt ist und es uns ermöglicht, täglich 440 Aufträge zu versenden.“

Eine der Herausforderungen dieses Logistikunternehmens besteht darin, dass es eine Vielzahl von Produkten unterschiedlicher Kunden mit unterschiedlichen Abmessungen, Eigenschaften und unterschiedlicher Nachfrage lagert. Angesichts dieser Situation schlug Mecalux zusammen mit Alshaya vor, vier verschiedene Lagersysteme zu verwenden und diesen jeweils spezifische Artikelarten und Vorgänge zuzuordnen:

- Palettenregale
- Einfahrregale mit Pallet-Shuttle-System
- Push-Back-Palettenregale
- schwerkraftgesteuerte Kanäle für die Kommissionierung.

„Bei der Auswahl dieser Lösungen haben wir sehr viel Wert auf die einfache Handhabung der Produkte gelegt“, erklärt der Geschäftsführer. Die einfache Handhabung der Ware ist unerlässlich, um den Empfang von täglich 700 Paletten, die von den Kunden aus verschiedenen Orten Saudi-Arabiens stammen, und den Versand von 800 weiteren Paletten bewältigen zu können. Die vier Lagerlösungen von Tamer bieten eine Lagerkapazität von mehr als 22.706 Paletten und ermöglichen den Versand von täglich 800 Paletten.



Palettenregale

Praktisch im gesamten Lager wurden Palettenregale mit einfacher und doppelter Tiefe montiert. Sie sind 10 m hoch, in sechs Ebenen unterteilt und verfügen über eine Lagerkapazität von 13.980 Paletten. Sie bieten einen direkten Zugriff auf die Produkte, was die Handhabung der Waren sowie deren Ein- und Auslagerung in die bzw. aus den Stellplätzen beschleunigt.

Bei den Regalen mit doppelter Tiefe sind an jedem Stellplatz jeweils zwei Paletten mit derselben Artikelart hintereinander platziert. In ihnen werden Produkte mit hohem Umschlag gelagert, z. B. Lebensmittel mit großer Nachfrage und kürzerem Verfallsdatum.

Die Ebenen der Palettenregale können an die Eigenschaften und Abmessungen der über 200 Artikelarten, die Tamer verwaltet, angepasst werden

Pallet-Shuttle-System

Das Lager besteht aus Blöcken mit Einfahrregalen und dem Pallet-Shuttle-System. Sie sind 11 m hoch, in fünf Ebenen unterteilt und verfügen über 14 m tiefe Kanäle, in denen bis zu 13 Paletten gelagert werden können. Dieses System benötigt weniger Arbeitsgänge und nutzt den gesamten verfügbaren Raum aus, um eine Lagerkapazität von 6350 Paletten zu schaffen. Zu beiden Seiten jedes Regalblocks befindet sich jeweils ein Gang.



Samer Sabri Geschäftsführer von Tamer

„Bei der Ausstattung unseres Lagers war uns klar, dass wir mit Mecalux zusammenarbeiten wollten, da wir die hohe Qualität seiner Produkte schätzen. Die Anlage, die an die Besonderheiten unseres Unternehmens und unsere logistischen Anforderungen angepasst wurde, bietet uns die gewünschte Lagerkapazität und Schnelligkeit bei der Auftragszusammenstellung.“

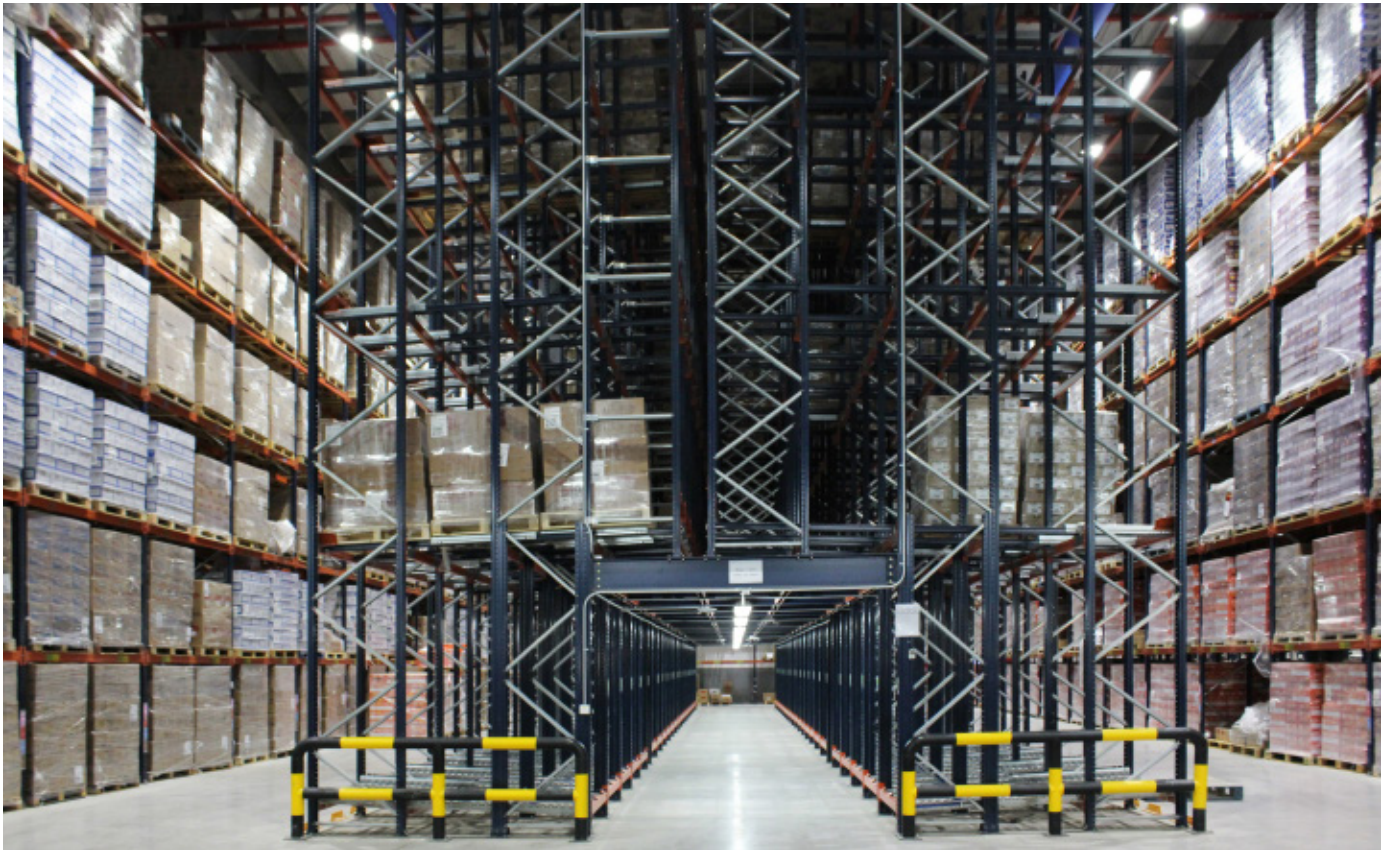
Die Ware kann sowohl nach dem FIFO-Prinzip (d. h. Einlagerung der Paletten an einem Gang und Entnahme auf der gegenüberliegenden Seite) als auch nach dem LIFO-Prinzip (die Paletten werden an der gleichen Seite eingelagert und entnommen) verwaltet werden, abhängig von den Logistikanforderungen von Tamer.

„Diese Lösung sorgt nicht nur für mehr Lagerkapazität, sondern auch für hohe Schnelligkeit, da die Lagerarbeiter nicht mit den Gabelstaplern in die Ladegassen einfahren müssen“, hebt Samer Sabri her-

vor. Innerhalb der Kompaktlagersysteme ist das Pallet-Shuttle-System dasjenige, das die schnellste Handhabung der Ladung ermöglicht. Die Lagerarbeiter setzen das Pallet Shuttle am entsprechenden Stellplatz ab. Anschließend platzieren sie die Ware an der ersten Position des Kanals und das motorisierte Shuttle transportiert sie direkt zur ersten freien Position innerhalb des Kanals. Mecalux lieferte zunächst fünf Pallet Shuttles an Tamer, später wurde die Anzahl jedoch auf zwölf erhöht. Mit dieser Anzahl von Shuttles hat das Unternehmen die Summe der Palettenbewegungen vervielfacht.

Die Lagerarbeiter verwenden einen Tablet-PC mit WLAN-Verbindung, um mit den Shuttles zu kommunizieren und die Ein- bzw. Auslagerung der Paletten zu veranlassen





Die Lagerarbeiter durchlaufen den Kommissioniertunnel und entnehmen die Artikel für die einzelnen Bestellungen. Dabei befolgen sie die Methode der Gruppierung von Bestellungen, bei der mehrere Bestellungen gleichzeitig zusammengestellt werden



Lösungen für die Kommissionierung: Push-Back-Regale und schwerkraftgesteuerte Kanäle

Täglich werden 440 Aufträge, die jeweils aus ca. 21 Positionen bestehen, zusammengestellt. Um die Arbeit der Lagerarbeiter zu erleichtern, wurde ein spezieller Bereich zur Auftragszusammenstellung eingerichtet.

Mecalux hat zehn Blöcke mit Push-Back-Regalen montiert, in deren unterem Bereich ein Kommissioniertunnel eingerichtet wurde, in dem die Kommissionierer die einzelnen Artikelarten für die Aufträge direkt von den Paletten in den schwerkraftgesteuerten Kanälen entnehmen.

In den Push-Back-Regalen lagern die Reserveprodukte für den Kommissioniertunnel. Da sie sich buchstäblich darüber befinden, wird die Wiederauffüllung gewährleistet und beschleunigt. Bei diesem System werden die Paletten in den jeweiligen Kanal eingesetzt und mithilfe des Gabelstaplers nach vorne geschoben. Der Kommissioniertunnel besteht aus schwer-

kraftgesteuerten Kanälen für die Kommissionierung zu beiden Seiten. Die Paletten werden am Ladegang eingesetzt und bewegen sich durch die Neigung der Kanäle mithilfe der Schwerkraft zum anderen Ende, das an den Kommissioniertunnel grenzt. Der Vorteil besteht darin, dass die Reservepaletten im gleichen Kanal gelagert werden, sodass die notwendigen Produkte zur Kommissionierung jederzeit zur Verfügung stehen.

Vier Lösungen in einem Lager

Durch die Kombination mehrerer Systeme kann das Unternehmen von den Vorteilen jedes einzelnen Lagersystems profitieren.

Das Unternehmen hat also die Vielseitigkeit und Zugänglichkeit der Palettenregale mit der Kompaktheit und Schnelligkeit des Pallet Shuttle Systems kombiniert und gleichzeitig durch die Schaffung eines speziellen Bereichs für die Auftragszusammenstellung, der aus Push-Back-Regalen mit einem Kommissioniertunnel auf der unteren Ebene besteht, diesen Vorgang beschleunigt.



Vorteile für Tamer

- **Zusammenstellung von 440 Bestellungen täglich:** Innerhalb des Lagers wurde ein spezieller Bereich für die Zusammenstellung der Aufträge, die jeweils aus durchschnittlich 21 Positionen bestehen, eingerichtet.
- **Schnelligkeit der Betriebsabläufe:** Das Lager zeichnet sich dadurch aus, dass es die Arbeit des Lagerpersonals erleichtert, das täglich 700 Paletten empfangen und 800 Paletten versendet.
- **Hohe Lagerdichte:** Die Systeme von Mecalux nutzen die verfügbare Fläche maximal aus, um eine Lagerkapazität von 22.706 Paletten zu schaffen.



Technische Daten

Lagerkapazität	22.706 Paletten
Abmessungen der Paletten	1000 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1000 kg
Regalhöhe	11 m

