

Praxisbeispiel: San Benedetto

San Benedetto verstärkt sein konstantes Wachstum durch die Zusammenarbeit mit Mecalux

Land: Spanien



San Benedetto, einer der beliebtesten Hersteller von alkoholfreien Getränken Spaniens, hat sein Produktionszentrum in San Antonio de Requena (Valencia) umgebaut, um den neuen Anforderungen und Wachstumsaussichten des Unternehmens gerecht zu werden. Mecalux hat das Unternehmen ständig begleitet und Hochregallager in Silobauweise (Silos) mit hoher Lagerkapazität errichtet, um die Anforderungen von San Benedetto zu erfüllen.

Informationen zu San Benedetto

San Benedetto ist ein italienisches Unternehmen, das sich auf die Herstellung von alkoholfreien Getränken spezialisiert hat. Sein Produktangebot umfasst kohlenstoffhaltiges und stilles Mineralwasser, aromatisiertes Wasser, Tee, Fruchtsaftgetränke sowie isotonische und Erfrischungsgetränke.

Das Unternehmen ließ sich 1997 in Spanien nieder und baute sein Produktionszentrum in San Antonio de Requena (Valencia) in der Nähe von zwei Quellen: Fuente Primavera und Fuencisla. Die Anlage ist strate-

gisch günstig gelegen, mit direkter Anbindung an eine der wichtigsten Autobahnen des Landes, sodass seine Kunden im Mittelmeerraum und in Zentralspanien schneller beliefert werden können.

Anforderungen und Lösungen

San Benedetto ist eines der führenden Unternehmen Spaniens und seine Getränke sind in allen Vertriebskanälen und großen Handelsketten des Landes vertreten. In den letzten Jahren hat es massiv in die Implementierung modernster Technologien bei allen Produktionsprozessen in-

vestiert. Als Ergebnis dieser Bemühungen konnte es seinen Umsatz erhöhen und seine Marktposition stärken. Es stellt jährlich über eine Milliarde Verpackungen her und vermarktet rund 932 Millionen Liter alkoholfreie Getränke. Bei der Bewältigung dieser umfangreichen Produktion und der zukünftigen Wachstumsaussichten konnte es stets sich auf die Zusammenarbeit mit Mecalux verlassen. Unter dessen Beratung hat das Unternehmen Projekte zur Verbesserung seiner Logistik durchgeführt, die stets auf seine Anforderungen abgestimmt waren.

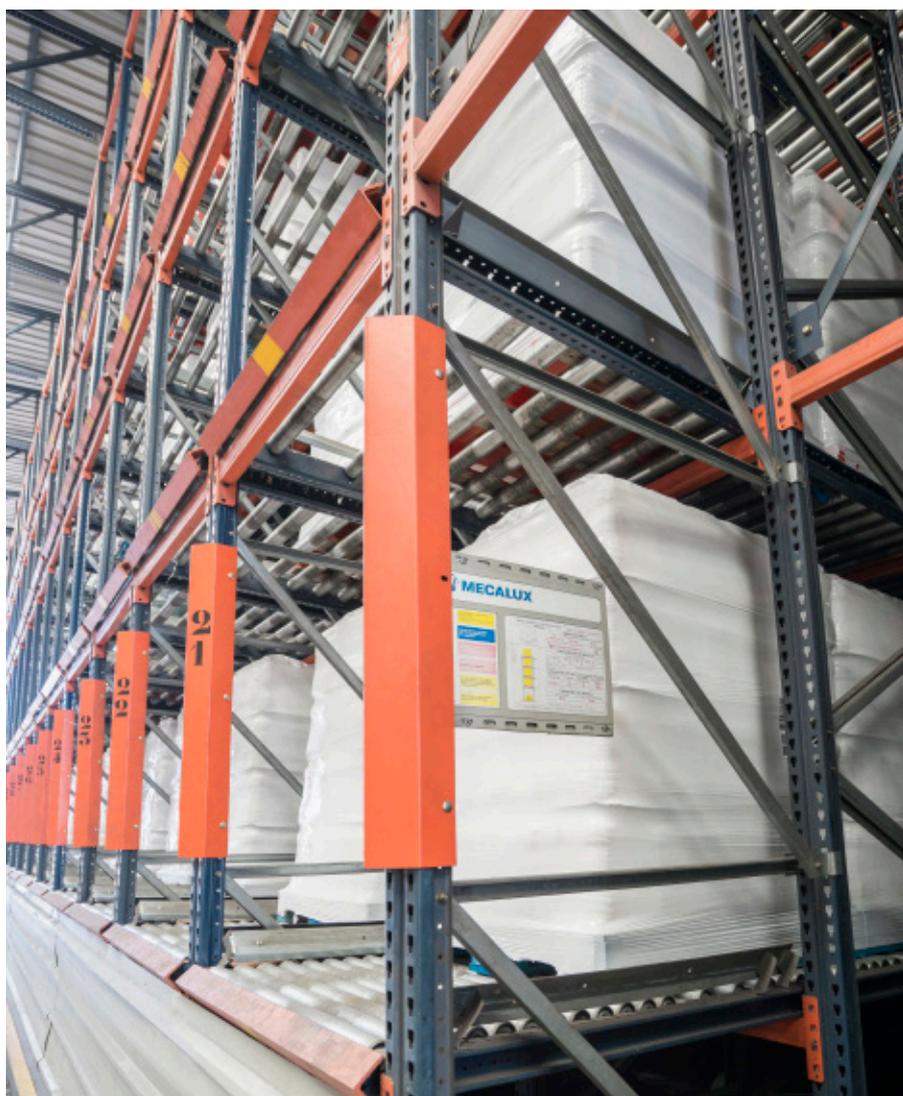
Zunächst baute Mecalux zwischen 2002 und 2003 zwei 9,5 m hohe Hochregallager in Silobauweise mit Einfahregalen, einem Kompaktlagersystem für Paletten, die eine Lagerkapazität von über 15.000 Paletten bieten.

Der Platz reichte jedoch nicht aus, um den unaufhaltsamen Produktionszuwachs bewältigen zu können. Aus diesem Grund beauftragte San Benedetto im Jahre 2008 Mecalux mit dem Bau eines neuen Hochregallagers in Silobauweise mit ähnlichen Eigenschaften wie bei den beiden vorherigen, allerdings dieses Mal mit Durchlaufregalen für Paletten.

Selbsttragende Konstruktion

Bei Hochregallagern in Silobauweise werden die Fläche und die Höhe des Gebäudes maximal ausgenutzt, um mehr Lagerkapazität zu erreichen. Die Regale tragen hierbei nicht nur ihr Eigengewicht und das Gewicht der eingelagerten Waren, sondern auch das Gewicht der Seitenwände und der Dachkonstruktion. Daneben tragen die Regale auch die Kanäle der Lüftungsanlage, die Beleuchtung sowie sämtliche Rohrleitungen.

Beim Entwurf einer derartigen Anlage sind zudem die auf die Struktur einwirkenden Faktoren zu berücksichtigen, wie die Windkraft, die Erdbebengefahr für die Region, in der sich das Lager befindet, und die geltenden Bauvorschriften des Landes.



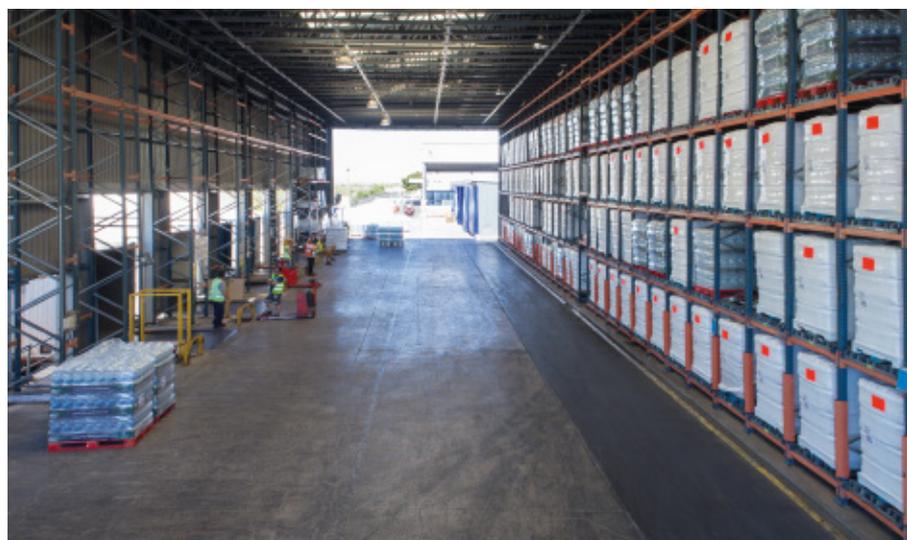
Durchlaufregale sorgen für eine perfekte Warenrotation, da sie dem FIFO-Prinzip (*First in, First out*) folgen, das heißt, die zuerst eingelagerte Palette wird zuerst entnommen

Durchlaufregale

Durchlaufregale bestehen aus einer Reihe von Kanälen mit einer Neigung von 4 %, die die Bewegung der Paletten durch die Schwerkraft vom höheren Ende (Einlagerung) bis zum niedrigeren Ende (Entnahme) erleichtert.

Der Block ist 11 m hoch, 50 m lang und verfügt über vier Ebenen. Er besteht aus 164 Kanälen, die 20 m lang sind und bis zu 16 Paletten in der Tiefe aufnehmen können. Insgesamt wird eine Lagerkapazität von 2624 Paletten erreicht. Diese Lösung beschleunigt die Ein- und Auslagerung der Ware und sorgt gleichzeitig für einen kontinuierlichen Warenfluss. Die Eingriffe der Lagerarbeiter sind minimal und beschränken sich auf die Platzierung und Entnahme der Paletten an den jeweiligen Lagerpositionen.

Der Gang, in dem die Paletten entnommen werden, grenzt an den Versandbereich. Auf diese Weise können die LKWs ohne Zwischenlagerung direkt von den Regalen aus beladen werden.



Das Produktionszentrum von San Benedetto ist darauf vorbereitet, die Wachstumsaussichten der Firma zu bewältigen und sich an die Marktentwicklung anzupassen



Vorteile für San Benedetto

- **Mehr Lagerpositionen:** Das Hochregallager in Silobauweise nutzt die verfügbare Fläche maximal aus, sodass eine Lagerkapazität von 2624 Paletten erreicht wird.
- **Steigerung der Produktivität:** Sowohl die Platzierung als auch die Entnahme der Produkte erfolgt schnell und ohne gegenseitige Störungen beider Vorgänge.
- **Perfekte Warenrotation:** Die Regale ermöglichen die Rotation der Produkte durch die Befolgung des FIFO-Systems.



Technische Daten

Lagerkapazität	2624 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1000 kg
Regalhöhe	11 m
Regallänge	50 m
Anzahl der Kanäle	164
Tiefe der Kanäle	20 m

