



Praxisbeispiel: El Encinar de Humienta

Pallet Shuttle für den größten Rindfleischproduzenten Spaniens

Land: Spanien

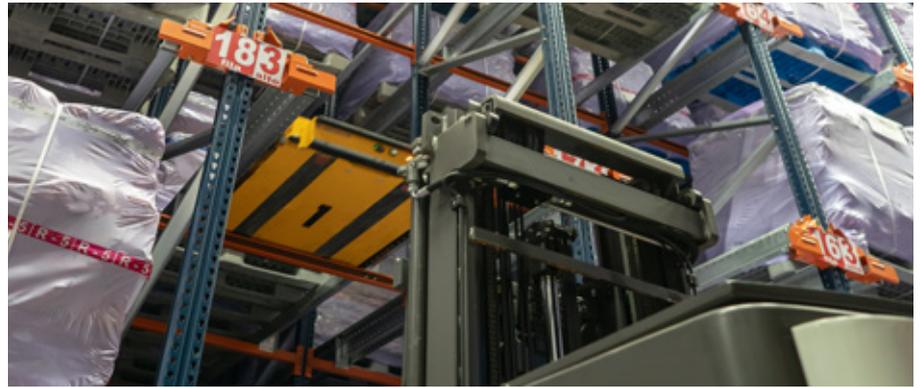


In den letzten Jahren hat das Fleischwarenunternehmen El Encinar de Humienta eine wichtige Investition zur Verbesserung seiner Infrastrukturen und Prozesse getätigt. Dazu wurde ein neues 1.000 m² großes Tiefkühlager eingeweiht, das Mecalux mit dem halbautomatisierten Pallet-Shuttle-System ausgestattet hat. Dort können 1.997 Paletten mit Fertigprodukten gelagert werden, die zur Auslieferung an Kunden in Spanien, Europa und Asien bereitstehen.

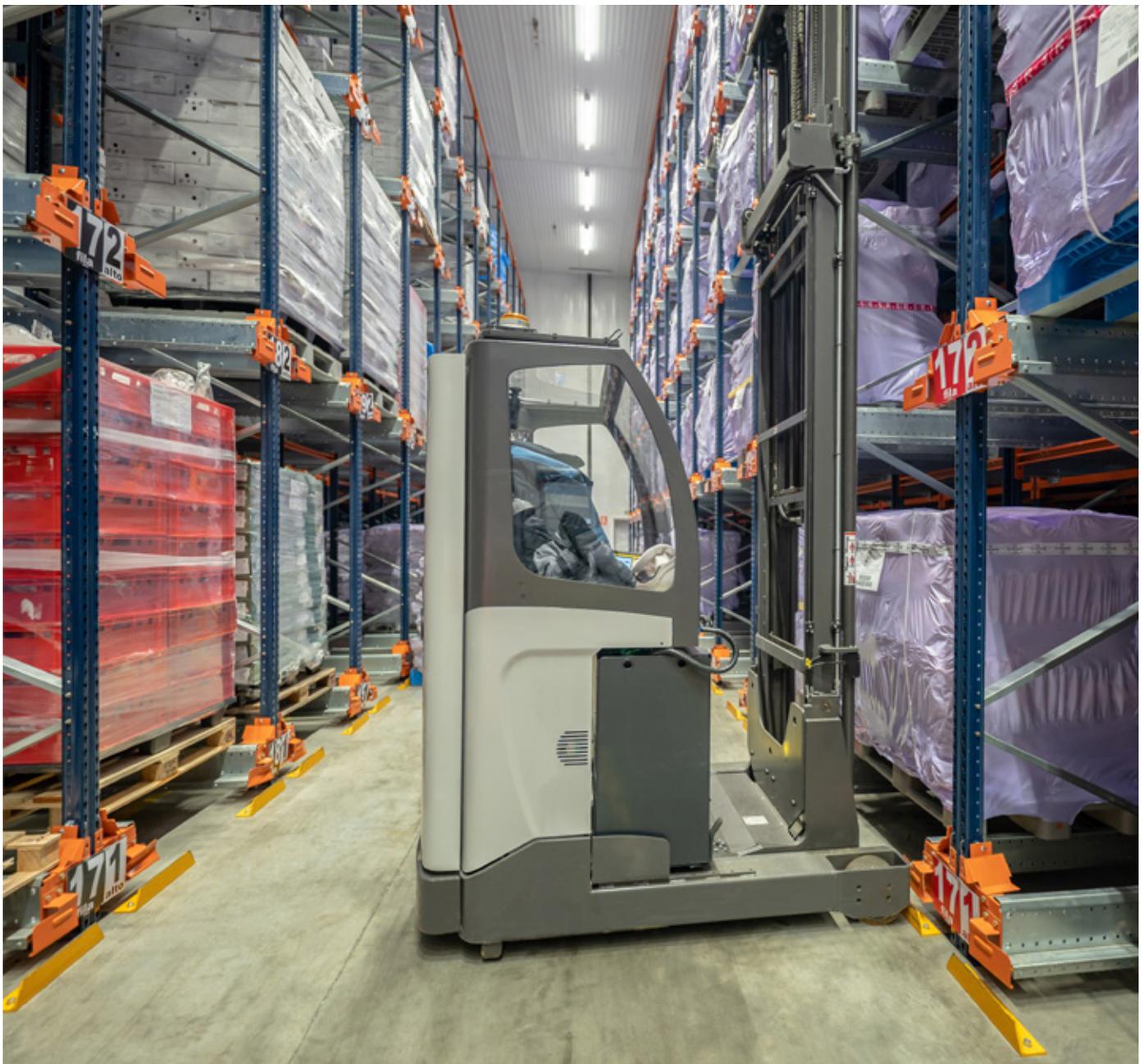
Informationen zu El Encinar de Humienta

Das 1998 gegründete Unternehmen El Encinar de Humienta ist der größte Rindfleischproduzent Spaniens. Der Hauptsitz des Unternehmens befindet sich im Zentralmarkt für Fleisch (Mercado Central de Carnes) in Madrid, sein 12.000 m² großes Produktionszentrum ist jedoch 200 km davon entfernt, nämlich in der Gemeinde Almaráz (Cáceres).

Das Produktionszentrum verfügt über die modernste Technologie, um die Herstellung in Übereinstimmung mit den anspruchsvollsten Zertifizierungen durchzuführen. 70 % des Herstellungsvolumens wird in Spanien verkauft und der Rest wird hauptsächlich nach Europa (Deutschland,



An insgesamt 256 Stellplätzen kann das Fleischwarenunternehmen die 100 Artikelarten seines Produktsortiments lagern und verwalten





Jaime Yartu San Millán Geschäftsführer von El Encinar de Humienta

„Das neue Tiefkühlager stellte eine Konsolidierungsphase für unser Unternehmen dar, nach einer Phase des Wachstums und vielen Investitionen. Bei diesem Projekt haben wir wegen der guten Referenzen auf Mecalux vertraut.“

Italien, Portugal und Holland), Afrika und Asien exportiert.

Neues Tiefkühlager

Bereits seit seinen Anfängen hat El Encinar de Humienta es sich zum Ziel gesetzt, qualitativ hochwertiges Fleisch zu wettbewerbsfähigen Preisen durch einen effizienten und pünktlichen Service zu verkaufen, um seine Kunden zufrieden zu stellen. Um dies zu erreichen, legt das Unternehmen großen Wert auf Forschung, Entwicklung sowie Innovation und hat die Einbeziehung neuer Technologien in alle seine Prozesse, einschließlich der Logistik, verstärkt.

„Um die Lieferkette zu verbessern, mussten wir die Lagerkapazität unseres Zentrums erhöhen. Früher haben wir die Fertigprodukte in einer anderen Anlage eingefroren und gelagert“, erklärt Jaime Yartu, Geschäftsführer von El Encinar de Humienta. Diese Lösung erschwerte je-

doch die Verwaltung der Waren und verursachte zusätzliche Logistikkosten.

Um diese Situation zu beenden, hat das Unternehmen ein neues Tiefkühlager mit einer Temperatur von -25 °C neben seiner Produktionsstätte in Almaraz in Betrieb genommen. Es ist für die Fertigprodukte bestimmt, die für den Versand an seine Kunden in Spanien und im Ausland bereitstehen.

Das Tiefkühlager, das eine Fläche von 1.000 m² besitzt, besteht aus zwei Blöcken mit 9 m hohen Einfahrregalen mit dem halbautomatisierten Pallet-Shuttle-System.

„Wir haben uns für diese Lösung entschieden, da sie die größtmögliche Lagerkapazität bietet“, unterstreicht Jaime Yartu San Millán. Die Regale können in jedem Kanal 8 bis 9 Paletten in der Tiefe aufnehmen, sodass sie eine Lagerkapazität von insgesamt 1.997 Paletten bieten. Kompaktlagersys-

teme eignen sich besonders für Tiefkühlager wie das von El Encinar de Humienta, weil sie den Energieverbrauch bei der Kälteerzeugung deutlich senken, da die Kälte auf eine größere Zahl von gelagerten Paletten verteilt wird.

Außerdem ermöglicht das Pallet Shuttle eine schnellere Ein- und Auslagerung der Paletten als alle anderen Kompaktlagersysteme. In diesem Tiefkühlager werden täglich ca. 70 Paletten eingelagert und weitere 70 versandt. Die Anlage verfügt über zwei motorisierte Shuttles, die sich im Inneren der Lagerkanäle bewegen und die Ein- und Auslagerung der Paletten vornehmen.

Die Funktionsweise ist denkbar einfach: Die Lagerarbeiter setzen das Pallet Shuttle mithilfe von Schubmaststaplern in den entsprechenden Kanal und platzieren die Paletten in der ersten Position der Regale. Anschließend transportiert das motorisierte Shuttle die Paletten selbstständig bis zur der am weitesten entfernten freien Lagerposition im Inneren des Kanals. Zur Entnahme der Ware wird der gleiche Vorgang in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt.

Zur Übermittlung der Befehle an das Shuttle nutzen die Lagerarbeiter Tablet-PCs mit WLAN-Verbindung, mit denen sie ebenfalls die Anzahl der zu entnehmenden Paletten auswählen, die Inventur durchführen sowie Benutzer und autorisierte Personen verwalten können.



Vorteile für El Encinar de Humienta

- **Lagerkapazität:** Das Tiefkühlager ist mit zwei Blöcken von Einfahrregalen mit dem Pallet-Shuttle-System ausgestattet, die Platz für 1.997 Paletten bieten.
- **Kostensenkung:** Einfahrregale nutzen die gesamte Fläche, sodass der Energieverbrauch zur Kälteerzeugung deutlich sinkt.
- **Maximale Produktivität:** Das Pallet-Shuttle-System minimiert die Handhabungsbewegungen der Lagerarbeiter, was zu einer höheren Produktivität im Lager führt.



Technische Daten

Lagerkapazität	1.997 Paletten
Abmessungen der Paletten	1.000 x 1.200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1.100 kg
Regalhöhe	9 m
Regallänge	43 m
Regaltiefe	8 m und 10 m
Anzahl der automatisierten Shuttles	2

