

## Praxisbeispiel: Nestlé Purina

Modernes Werk zur Herstellung von Haustiernahrung

Land: Chile



Nestlé Purina hat Chiles modernste Produktionsstätte für Haustiernahrung eingeweiht. Es handelt sich um ein sehr ehrgeiziges Projekt, das das Wachstumstempo des Unternehmens in diesem Land verstärkt. Im Werk in Teno (im Herzen des Landes) wurde ein 10.000 m<sup>2</sup> großes Vertriebszentrum errichtet, das Mecalux mit drei Einfahrregalen mit Pallet-Shuttle-System ausgestattet hat und das außerdem über Gänge verfügt, in denen die Auftragszusammenstellung erfolgt. Hohe Lagerkapazität und Schnelligkeit bei der Kommissionierung sind die beiden Merkmale, die dieses Lager am besten beschreiben.

### Die erste Fabrik in Chile

Nestlé Purina ist ein Unternehmen, das Haustiernahrung herstellt. Seine Geschichte begann 1894 mit der Gründung von Robinson-Danforth, einer Firma, die sich damals als erste mit der Vermarktung von Tierfutter befasste.

Sie gehört seit 2001 zu Nestlé, einem der größten multinationalen Lebensmittel- und Getränkekonzerne. Dieser Zusammenschluss hat sehr gute Ergebnisse für das Geschäft gebracht: Im Jahre 2017 betrug der weltweite Umsatz 12,6 Milliarden Schweizer Franken. Nestlé Purina ist laufend weitergewachsen und hat sein Produktangebot ständig erweitert, das u. a. renommierte Marken wie Purina Pro Plan, Purina Dog Chow, Felix oder Friskies umfasst.

Nestlé kam in den 1970er Jahren nach Chile. In diesem Land wird heute der drittgrößten Umsatz Lateinamerikas (nach Brasilien und Mexiko) erzielt. Das Unternehmen ist sich der Größe des chilenischen Marktes für Haustierfutter bewusst, da der größte Teil der Bevölkerung Tiere zu Hause hat. Laut einer Studie der Agentur Euromonitor besitzt jeder zweite chilenische Haushalt einen Hund und jeder fünfte eine Katze.

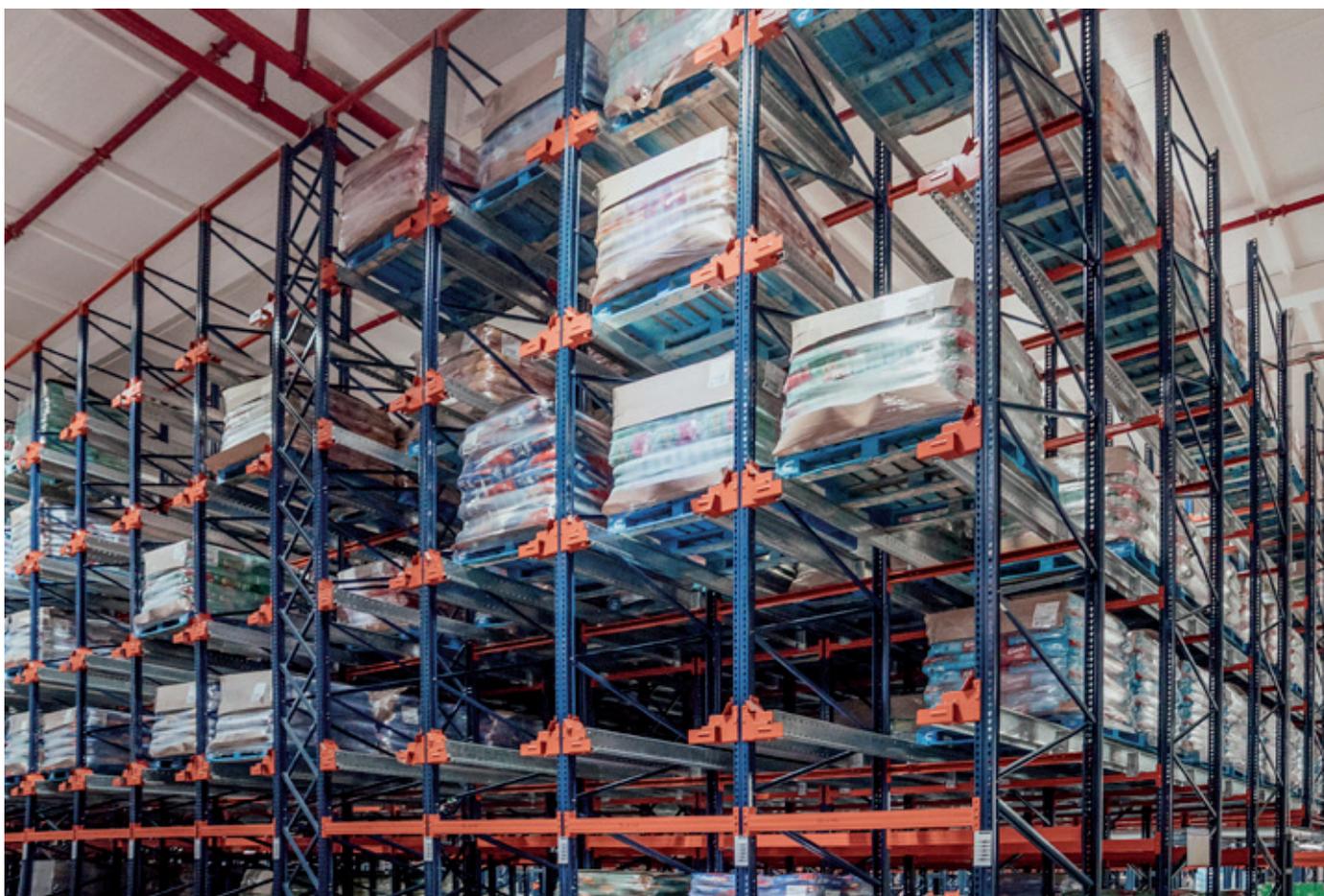
Zur Belieferung des heimischen Marktes hat das Unternehmen gerade seine erste Produktionsstätte in Teno im Herzen Chiles eingeweiht. Ziel dieser Investition ist es, dort Tiernahrung zu produzieren, die zuvor importiert wurde. Die Anlage ist die größte Fabrik für Haustiernahrung in Chile und zudem das weltweit modernste Werk

von Nestlé Purina. Das Projekt ist sehr ambitioniert, da es über eine Produktionslinie mit modernster Technologie verfügt, die jährlich 65.000 Tonnen Trockenfutter herstellen kann. Um diese Waren zu verwalten, besitzt die Fabrik ein 10.000 m<sup>2</sup> großes Vertriebszentrum, das mit Lagerlösungen von Mecalux ausgestattet ist.



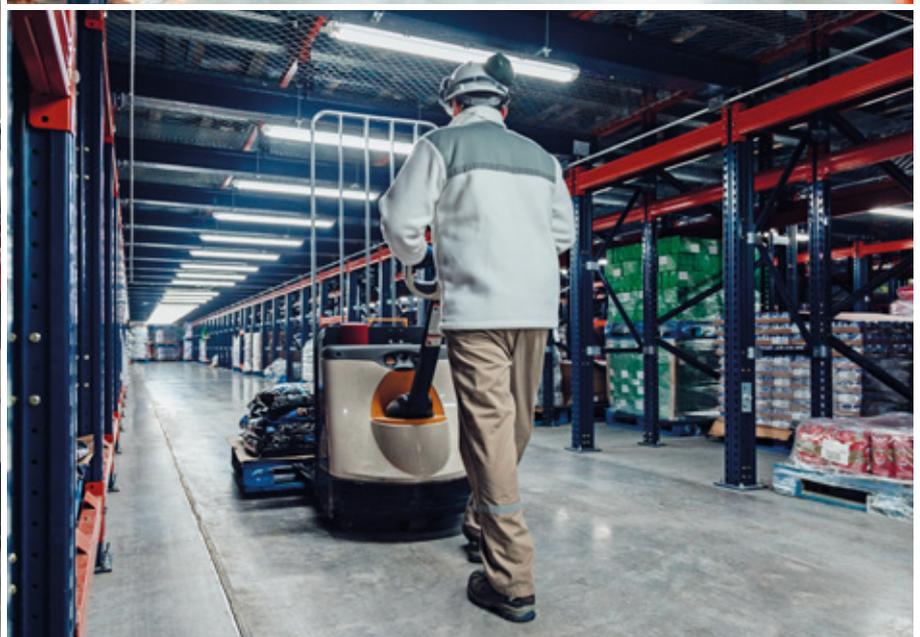
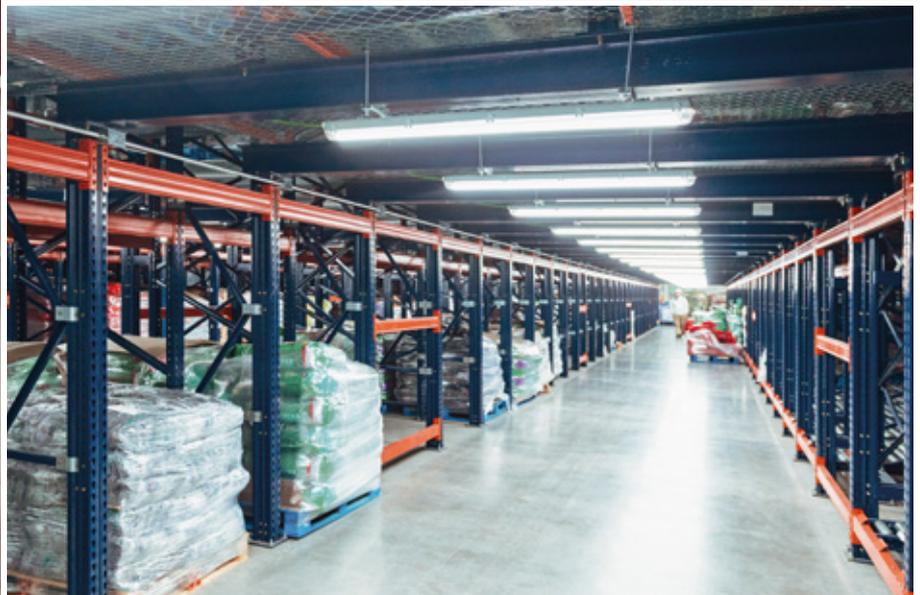
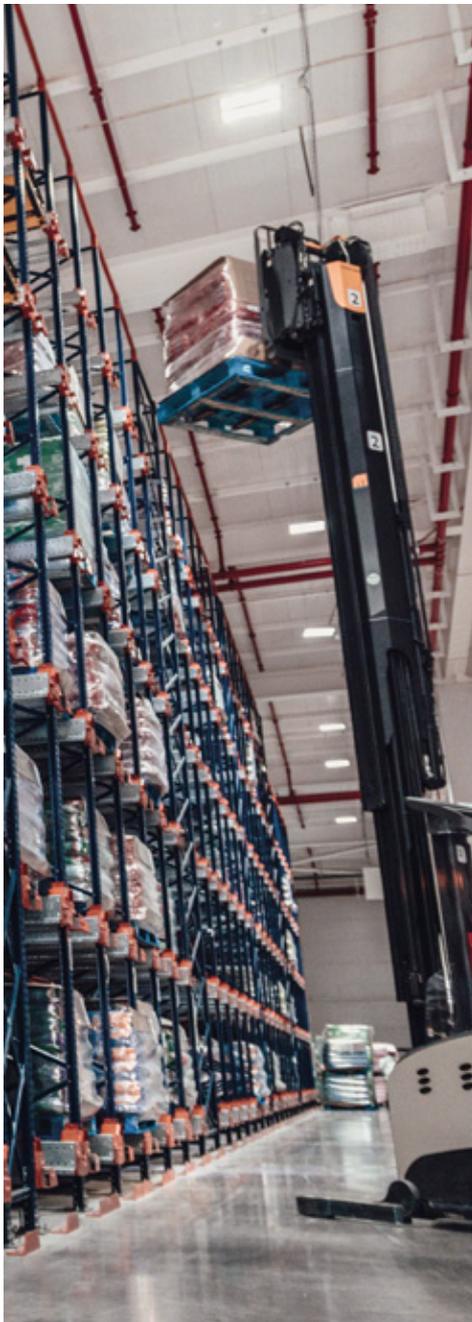
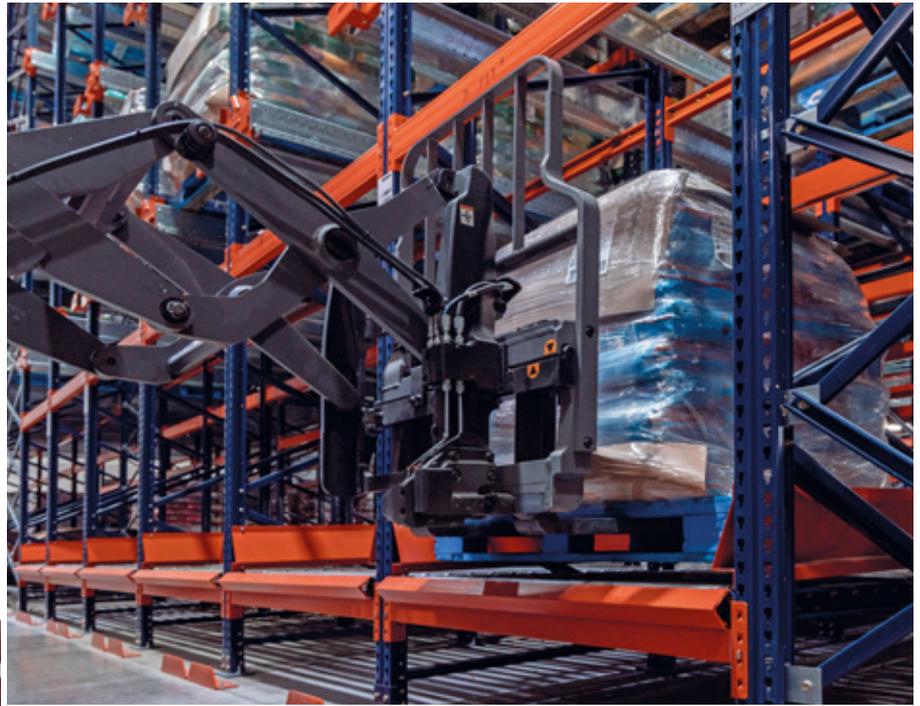
### Héctor Olmos Lagerleiter von Nestlé Purina in Chile

*„Wir sind mit der Leistung des Lagers sehr zufrieden. Ohne Zweifel hat es alle Erwartungen erfüllt. Unsere Erfahrungen sind sehr positiv, da Mecalux uns vom Bau bis zur Inbetriebnahme stets begleitet hat. Wir haben auch einen Kundendienstvertrag abgeschlossen, weil wir uns damit sicher fühlen. So können wir unsere Bemühungen ausnahmslos auf das konzentrieren, was wir wirklich können, nämlich die Herstellung und den Vertrieb von Tiernahrung, während sich Mecalux um die korrekte Funktion der Lagersysteme kümmert.“*



„Wir brauchten einen erfahrenen und sachkundigen Anbieter von Lagerlösungen, da die Strukturen unseren Sicherheitsstandards entsprechen sollten und außerdem die Funktionsfähigkeit gewährleistet sein musste“, sagt Héctor Olmos, Lagerleiter von Nestlé Purina in Chile.

Mecalux hat bereits zuvor mit Nestlé zusammengearbeitet, sowohl in Chile als auch in anderen Ländern. Héctor Olmos erklärt: „Tatsächlich erinnern wir uns noch daran, wie die konventionellen Palettenregale von Mecalux in unserem Lager von Nestlé in Santiago de Chile dem Erdbeben vom 27. Februar 2010 standgehalten haben, das eine Stärke von 8,8 auf der Richterskala erreichte“.





### Die Kommissionierung, eine Priorität

„Die Strategie von Nestlé Purina besteht darin, unsere Kunden direkt über alle möglichen Kanäle zu erreichen“, betont der Lagerleiter. „Dies stellt jedoch eine enorme Herausforderung für den Logistikbereich dar, da ein großes Volumen von Aufträgen zusammengestellt werden muss und gleichzeitig die Lagerarbeiten auszuführen sind“.

Täglich wird eine Vielzahl von Aufträgen zusammengestellt, die aus jeweils ca. 50 Positionen bestehen. Aus diesem Grund wurde das Lager speziell darauf ausgelegt, diesen Vorgang zu erleichtern. Gleichzeitig bietet es eine Lagerkapazität, die den Anforderungen der Kunden entspricht und den schnellen Ein- und Ausgang der Waren erleichtert.

Mecalux hat drei 10 m hohe Regalblöcke mit dem halbautomatisierten Pallet-Shuttle-System installiert, die insgesamt eine Lagerkapazität von 7278 Paletten bieten. In zweien von ihnen wurden zwei Kommissi-

sioniertunnel eingerichtet, die entlang des unteren Teils der Regalblöcke verlaufen. Die Kanäle mit dem Pallet-Shuttle-System befinden sich auf den oberen Ebenen, während auf den unteren Ebenen die Gänge geöffnet wurden. Dort entnehmen die Lagerarbeiter die Artikel für jede Bestellung direkt von den Paletten in den Durchlaufkanälen.

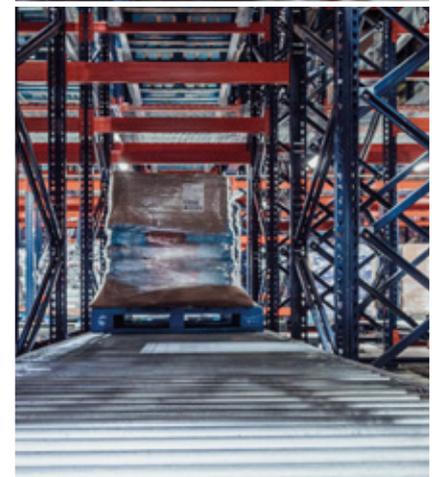
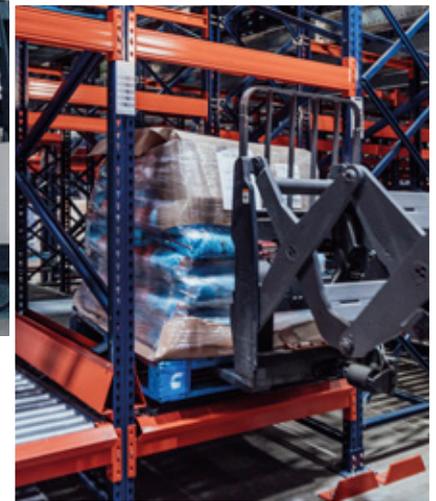
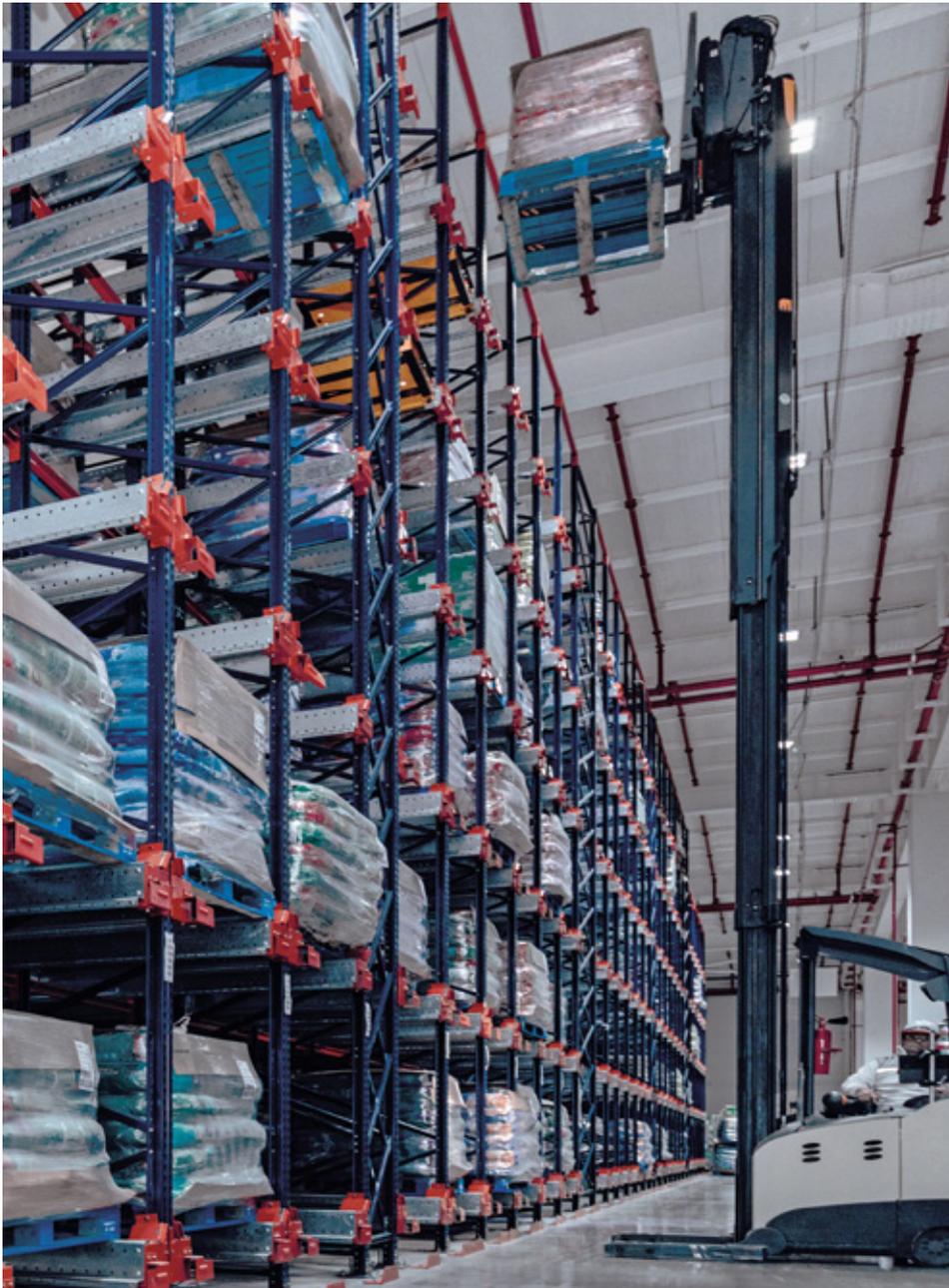
Die Paletten werden im Ladegang in die Durchlaufkanäle zur Kommissionierung gesetzt. Sie können zwischen vier und sechs Paletten aufnehmen.

Durch die Neigung der Kanäle bewegt sich die Ware mithilfe der Schwerkraft zum anderen Ende, das an den Kommissi-

sioniertunnel grenzt. Der Vorteil dieses Systems besteht laut Aussage des Lagerleiters darin, „dass die Reservepaletten im gleichen Kanal gelagert werden, sodass wir jederzeit über die notwendigen Produkte zur Kommissionierung verfügen“.

Mit dieser Lösung nutzt Nestlé Purina den im Lager zur Verfügung stehenden Raum erheblich besser aus. Durch die Einrichtung eines speziellen Kommissionierbereichs und die Anordnung der Produkte gemäß ihrer Nachfrage wurden zudem die Wege der Kommissionierer verkürzt, wodurch die tägliche Auftragszusammenstellung an Schnelligkeit und Effizienz gewonnen hat.

Die Paletten werden im Ladegang in die dynamischen Kanäle zur Kommissionierung gesetzt. Durch die Neigung der Kanäle bewegt sich die Ware mithilfe der Schwerkraft zum anderen Ende, das an den Kommissioniertunnel grenzt



### Hohe Lagerkapazität

In diesem Lager entschied man sich für das Pallet-Shuttle-System, weil „es die Lagerdichte erhöht und sehr flexibel ist, abhängig davon, wie viele automatische Shuttles wir einsetzen“, erklärt Héctor Olmos.

Diese Lösung ist ideal zur Handhabung des großen Arbeitsvolumens in diesem Vertriebszentrum. Täglich treffen hier durchschnittlich 300 Paletten ein, sowohl aus der Produktion als auch aus den Fabriken von Nestlé Purina in Argentinien, Brasilien, den USA, Italien und Frankreich. Andererseits gehen 480 Paletten hinaus (hauptsächlich an Kunden in Chile).

Das Pallet Shuttle, ein Kompaktlagersystem, gilt als das agilste System, da es die

Handlungszeiten der Lagerarbeiter minimiert. Mithilfe von Gabelstaplern setzen sie das motorisierte Shuttle in den entsprechenden Kanal und die Palette in die erste Position.

Anschließend transportiert das Pallet Shuttle diese automatisch bis zur ersten freien Lagerposition innerhalb des Kanals.

Die Ware wird auf der einen Seite des Regalblocks eingesetzt und auf der gegenüberliegenden Seite entnommen.

Sie wird nach dem FIFO-Prinzip (*First in, First out*) verwaltet, das sich besonders für Lebensmittel mit einem Verfallsdatum, wie sie von Nestlé Purina hergestellt werden, eignet.



### Vorteile für Nestlé Purina

- **Hohe Lagerdichte:** Die drei Regalblöcke nutzen den gesamten verfügbaren Raum aus und bieten eine Lagerkapazität von 7278 Paletten.
- **Täglich mehr als 300 eingehende und 480 hinausgehende Paletten:** Die Regale mit Pallet Shuttle beschleunigen die Ein- und Auslagerung eines großen Palettenvolumens mit Tiernahrung.
- **Schnelligkeit bei der Kommissionierung:** Die untere Ebene des Regalblocks ist für die Zusammenstellung der Aufträge bestimmt. Diese bestehen im Schnitt aus 50 verschiedenen Positionen.



### Technische Daten

Lagerkapazität	7278 Paletten
Abmessungen der Paletten	1000 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	600 kg
Regalhöhe	10 m
Regaltiefe	20 m

