

Halbautomatische Lagerung von 1.000 Paletten pro Tag mit abgefülltem Öl

Mit dem halbautomatischen Pallet Shuttle-System kann Edible Oils Limited seine Abläufe beschleunigen, den verfügbaren Lagerraum optimal nutzen und den Kundenservice verbessern.

Land: **Vereinigtes Königreich** | Sektor: **Lebensmittel und Getränke**



HERAUSFORDERUNGEN

- Ziel ist die Steigerung der Effizienz bei der Kommissionierung und beim Versand von Bestellungen, hauptsächlich an Supermärkte im Vereinigten Königreich
- Bewältigung begrenzter Lagerkapazitäten angesichts einer steigenden Nachfrage nach abgefülltem Öl

LÖSUNGEN

- Halbautomatisches Paletten-Shuttle-System
- Palettenregale

VORTEILE

- Halbautomatische Lagerung von 1.000 Paletten pro Tag
- Geringere Abhängigkeit von externen Lagern bei gleichzeitiger Kosteneinsparung und schnelleren Lieferungen

Edible Oils Limited (EOL) ist ein Hersteller und Vertreiber von abgefüllten Speiseölen und Speisefetten und beliefert führende Einzelhändler im Vereinigten Königreich sowie in Europa mit Eigenmarkenprodukten und Produkten anderer Marken. Es handelt sich um ein Joint Venture zwischen Archer Daniels Midland (ADM) und Princes Group plc.

- » **Gründung: 2005**
- » **Mitarbeiter: 80**
- » **Lagerfläche: 3.800 m²**

Edible Oils Limited (EOL), einer der führenden europäischen Anbieter von abgefülltem Speiseöl und Speisefetten und verantwortlich für bekannte Marken wie Crisp 'N Dry, Mazola, Iliada, Flora oder Olivio, hat sein Logistikzentrum in Erith (südöstlich von London) modernisiert und dabei zwei Lagersysteme von Mecalux kombiniert: das halbautomatische Pallet Shuttle und Palettenregale. Diese Lösung bietet eine Gesamtkapazität von mehr als 5.000 Paletten mit Fertigprodukten, steigert die Produktivität und optimiert den verfügbaren Platz.

„Wir wollten eine Lösung, die uns die beste Kombination aus Effizienz und Kosten bietet“, erklärt Matt Loft, Logistikmanager bei EOL. „Mecalux hat uns das für unsere Anforderungen am besten geeignete

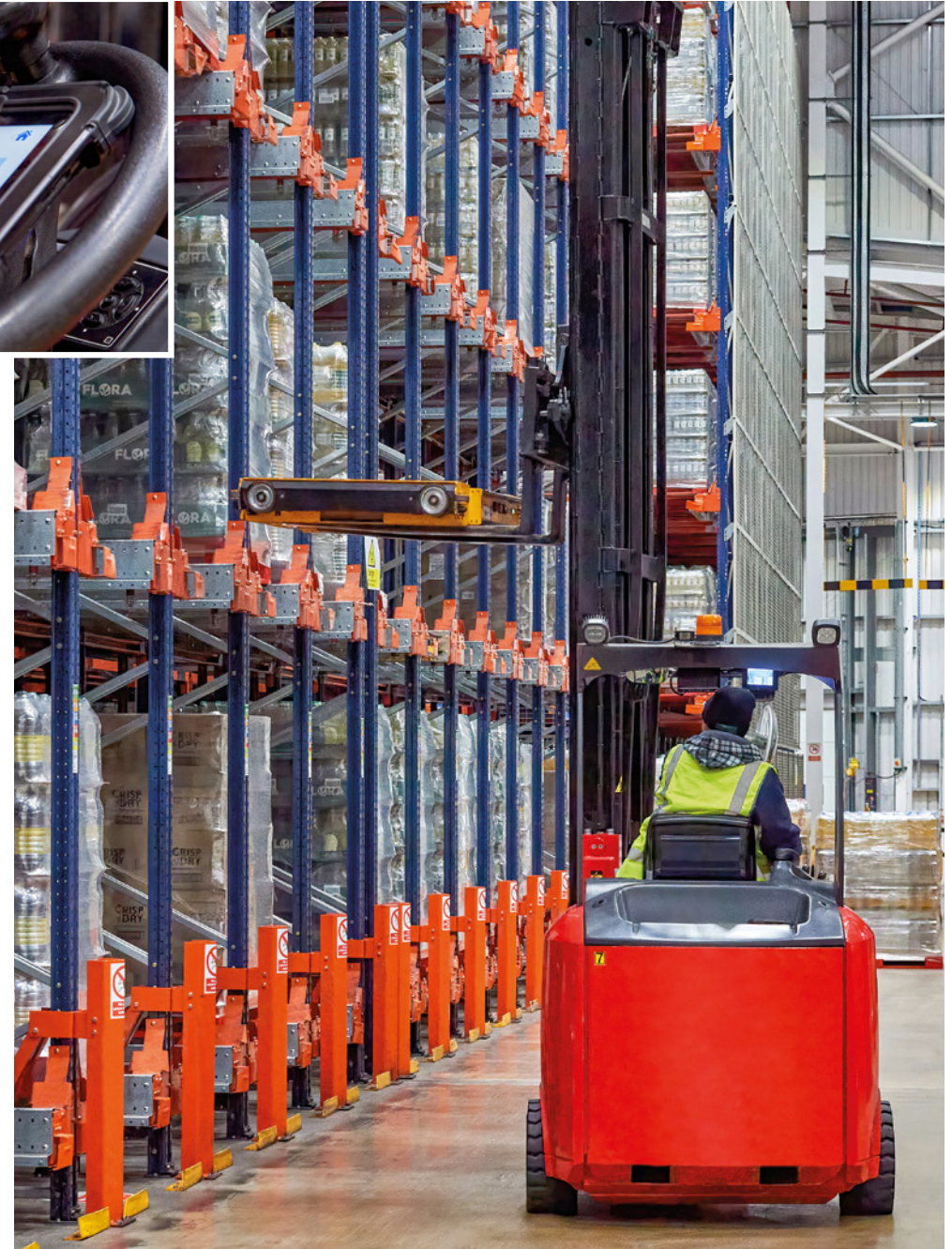


Die Lagermitarbeiter von EOL senden über Tablets Anweisungen an die Shuttles

Angebot unterbreitet und dabei einen wettbewerbsfähigen Preis angeboten.“

Vor dem Projekt verfügte EOL über einen begrenzten Raum für die Lagerung von 2.500 Paletten in Palettenregalen. „Wir brauchten eine Lösung, mit der wir den Platz besser nutzen, rund 80 Artikel verwalten und die Effizienz bei der Kommissionierung steigern können, um der steigenden Nachfrage gerecht zu werden“, erklärt der Logistikmanager.

Die Lösung bestand in der Installation eines Systems, das Kompaktlagerung mit schnellerem Zugriff auf die Paletten kombiniert: das halbautomatische Pallet Shuttle. In diesem Bereich werden etwa 2.500 Paletten mit abgefülltem Öl gelagert, die in zwei Blöcken von bis zu 13 Metern Höhe mit sechs Ebenen und dreizehn Paletten Tiefe angeordnet sind. Bei einem der Blöcke wird die FIFO-Methode angewendet, bei der die zuerst eingelagerten Paletten auch zuerst ausgelagert werden.





Der andere Block arbeitet nach der LIFO-Methode, bei der die zuletzt eingelagerte Ware zuerst ausgelagert wird.

Die Lagermitarbeiter von EOL verwenden eine Steuerungssoftware von Mecalux auf einem Tablet, um Befehle an die Shuttles zu senden. Diese Shuttles bewegen die Paletten selbstständig innerhalb der Lagerkanäle, sodass sich das Personal auf andere Aufgaben mit höherer Wertschöpfung konzentrieren kann, wie beispielsweise die Kommissionierung und den Versand von Aufträgen.

Als Ergänzung zum mit dem Pallet-Shuttle-System ausgerüsteten Bereich wurden Palettenregale für Paletten mit einer Höhe von bis zu 10 Metern installiert, die Platz für 2.903 zusätzliche Paletten bieten. Dieses System beschleunigt den direkten Zugriff auf die Waren und ermöglicht eine schnelle und strukturierte Kommissionierung. Laut dem Logistikmanager trägt der neue Regalbereich dazu bei, „die Kapazität zu maximieren und den Lagerraum optimal zu nutzen sowie einen schnellen Zugriff auf die unterschiedlichsten Produkte zu ermöglichen“.

Höhere tägliche Produktivität

„Wir handhaben täglich etwa 1.000 Paletten, von denen 500 aus unseren Produktionslinien stammen und weitere 500 hauptsächlich an Supermärkte im Vereinigten Königreich versandt werden“, erklärt Loft.

Der Logistikmanager von EOL ergänzt: „Durch die Halbautomatisierung gewinnen wir deutlich an Flexibilität, da wir die Paletten automatisch bewegen können, was die Lagerung und den Versand des abgefüllten Öls beschleunigt“. Dank der Technologie wird der Arbeitsablauf dynamischer und effizienter, indem die Leistung der elektrischen Shuttles mit der Arbeit der Lagermitarbeiter kombiniert wird.

Loft unterstreicht außerdem, dass „EOL mit der neuen Anlage die Abhängigkeit von externen Lagern verringert hat, was zu erheblichen Einsparungen und einem schnelleren Kundenservice führt“.

Effizienteres und rentableres Lager

Durch die Kombination des Pallet Shuttle mit Palettenregalen kann EOL die steigende



„Mecalux hat das für unsere logistischen Anforderungen am besten geeignete Angebot vorgelegt.“

Herr Matt Loft
Logistikmanager bei EOL

Nachfrage nach abgefülltem Öl besser bedienen: Der Platz wird optimal genutzt, die Handhabung der Paletten wird beschleunigt und ein kontinuierlicher Arbeitsablauf wird ermöglicht. Darüber hinaus wird die Bestandskontrolle präziser und die Kommissionierzeiten werden verkürzt, was zu einem effizienteren Service und einer Senkung der Betriebskosten beiträgt.

„Wir sind mit der Leistung des neuen Lagers sehr zufrieden, da es unsere Erwartungen voll und ganz erfüllt“, so Loft abschließend.

