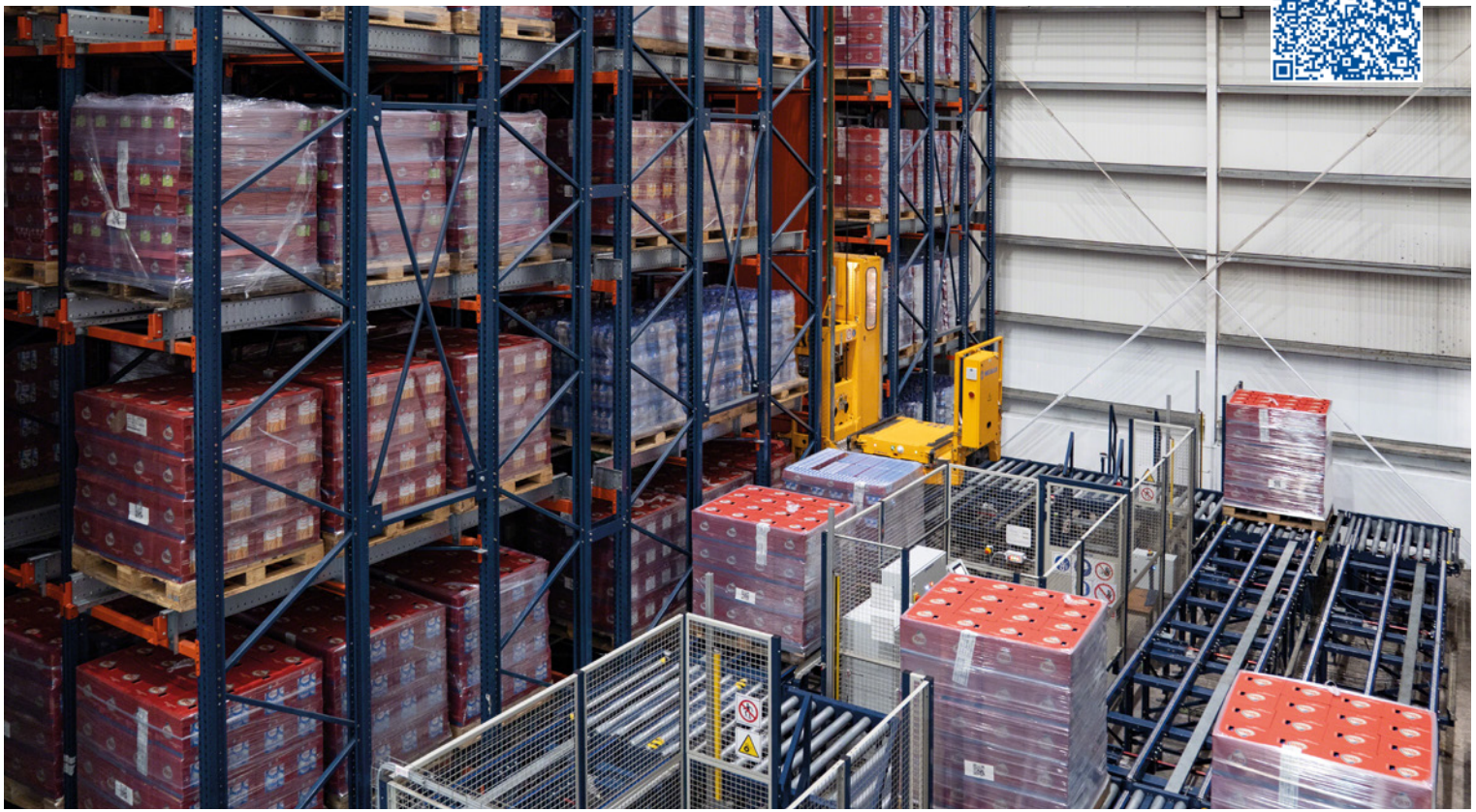
Grupo Rica eröffnet das erste automatisierte Palettenlager der Dominikanischen Republik

Das führende Unternehmen in der Produktion und im Vertrieb von Milchprodukten, Säften und Lebensmitteln steigert die Produktivität der Logistik um 35 % mit technologischen Lösungen von Mecalux.

Land: **Dominikanische Republik** | Sektor: **Lebensmittel und Getränke**



HERAUSFORDERUNGEN

- Rationalisierung der Lagerhaltung von Milchprodukten, Säften und Lebensmittelprodukten aus den Produktionslinien
- Maximierung der Raumnutzung zur Unterbringung von Waren aus mehreren Lagern

LÖSUNGEN

- Automatisches Pallet-Shuttle-System mit Regalbediengerät
- Lagerverwaltungssystem Easy WMS

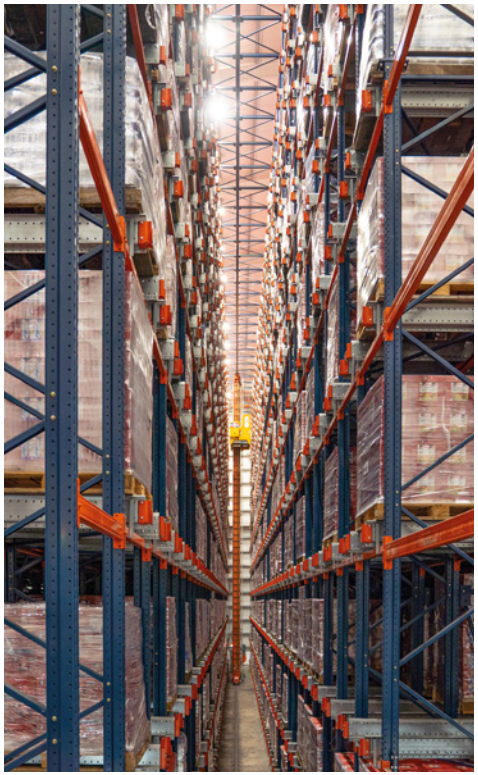
VORTEILE

- Steigerung der Logistikproduktivität um 35%
- Die Lagerkapazität wurde vervierfacht, ohne die Fläche erweitern zu müssen

Grupo Rica genießt den Ruf, auf Qualität und Innovation zu setzen. Zudem ist das Unternehmen inzwischen eine vertrauenswürdige Marke für Millionen von Verbrauchern in der Dominikanischen Republik. Es verfügt über sechs Vertriebszentren, von denen aus ein breites Filialnetz — sein Hauptabsatzkanal — und Supermärkte beliefert werden.

» **Gründungsjahr: 1966**

» **Internationale Präsenz: >22 Länder**

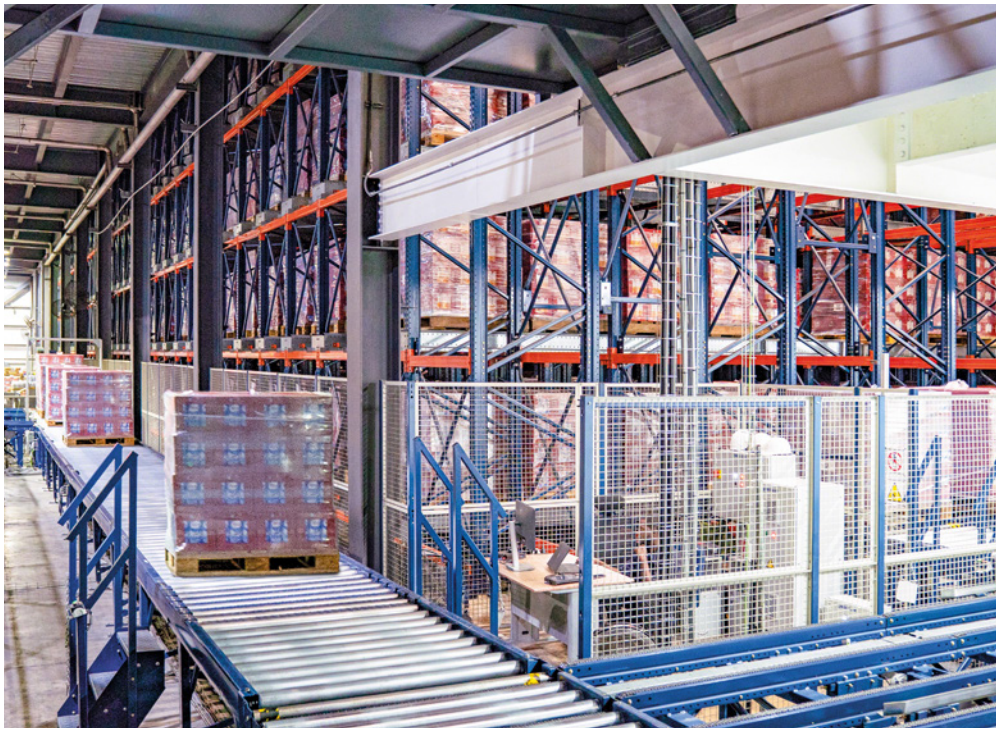


„Die logistische Automatisierung ist ein entscheidender Schritt, um operative Exzellenz zu erreichen, Produkte von hoher Qualität zu gewährleisten und über eine agilere und effizientere Lieferkette zu verfügen." Alejandro Rojas, Logistikleiter der Grupo Rica, unterstreicht die Bedeutung des neuen automatischen Lagers von Mecalux für das Unternehmen an seinem Hauptsitz in Santo Domingo. Dieses automatisierte System, das zum ersten Mal in der Dominikanische Republik installiert wurde, stellt einen nationalen Meilenstein dar. Damit wird Grupo Rica in der Lage sein, seine Exportkapazität in den kommenden Jahren zu verdoppeln und seine Marktpräsenz in mehr als 22 Ländern zu festigen.

Um der gestiegenen Nachfrage gerecht zu werden, hat das Unternehmen in den letzten Jahren strategische Investitionen vorgenommen, mit dem Ziel, die Milch- und Saftproduktionskapazität zu optimieren. Kürzlich hat es sein Engagement auf die Logistik ausgerichtet und die Produkte, die früher von mehreren Lagern aus vertrieben wurden, auf eine Anlage konzentriert. Dank der Automatisierung konnte seine Logistikproduktivität um 35 % angehoben werden.

„Wir setzten auf Innovation und haben das automatische Pallet-Shuttle-System eingeführt, das die Raumausnutzung maximiert und unsere Lagerkapazität vervierfacht, ohne dass wir die Fläche vergrößern müssen", fasst Rojas zusammen. Durch die Zentralisierung der Logistik kann Grupo Rica seine Prozesse und Artikelarten kontrollieren, operative Kosten reduzieren und einen agileren und effizienteren Kundenservice bieten.

Nach Aussage des Logistikleiters war die Wahl des Anbieters für den Einbau des ersten automatischen Lagers in der Dominikanischen Republik klar. „Wir haben uns für Mecalux als strategischen Partner entschieden, weil das Unternehmen führend in der automatisierten Lagertechnik ist, über eine solide Marktpräsenz



in Lateinamerika verfügt und große Erfahrung in verschiedenen Branchen hat."

Das neue automatisierte Lager konnte perfekt in alle Produktionsprozesse integriert werden. Das Werk in Santo Domingo verfügt über die Grade-A-Zertifizierung, die von der US-amerikanischen Food and Drug Administration (FDA) vergeben wurde und stellt damit die Einhaltung strenger Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsstandards sicher. Diese Akkreditierung ist für den Export von Milcherzeugnissen auf den US-Markt unerlässlich.

Kontinuierliche Warenbewegungen

Die Automatisierung ist die ideale Antwort auf die großen Herausforderungen der Lebensmittellogistik der Grupo Rica, da es die kontinuierlichen Warenbewegungen und die genaue Rückverfolgbarkeit verderblicher Produkte ermöglicht.

Das neue automatische Lager kann bis zu 120 Paletten pro Stunde lagern und versenden

„Die integrierte Lösung von Mecalux garantiert einen kontinuierlichen und effizienten Warenfluss, minimiert Unterbrechungen, optimiert die Bestandsverwaltung und ermöglicht eine strenge Kontrolle von Milchprodukten, Säften und Lebensmitteln. Dank dieser Vorteile

konnten wir unsere Produktionskapazität erheblich steigern“, betont Rojas.

Das neue automatische Lager kann bis zu 120 Paletten pro Stunde lagern und versenden. Vor der Einführung des Systems dauerte die Bearbeitung des gleichen Volumens drei Stunden, was eine deutliche Verbesserung der Geschwindigkeit und Produktivität bedeutet. Dank der automatischen Fördertechnik, die vorne und seitlich im Lager eingebaut wurde, ist der Zugang zu den Paletten aus der Produktion ohne manuellen Eingriff möglich. Aufgrund dieser Technologie bedarf es nur noch einer geringen physischen Belastung des Personals. Gleichzeitig wird die operative Effizienz gesteigert, wodurch sich der Warenumschlag rationalisiert.

Das automatische Pallet-Shuttle-System des Lagers von Grupo Rica zeichnet sich durch sein kompaktes Design aus, das Durchsatz und hohe Kapazität in drei 60 m langen Gängen mit 21 m hohen Regalen vereint. Das Unternehmen ist in der Lage, etwa 10.200 Paletten auf weniger als 2.000 m^2 einzulagern.

Mit der Produktion synchronisiertes Lager

Durch die Integration von Easy WMS in das ERP-System von Grupo Rica konnten Produktion und Logistik in Echtzeit synchronisiert werden. Das Lagerverwaltungssystem identifiziert nun im Voraus die Fertigprodukte aus dem Werk und das Unternehmen kontrolliert die zu versendenden Artikelarten. „Die Digitalisierung gewährleistet eine genaue Einlagerung des Bestands nach Gewicht, Qualitätskriterien und Verfallsdatum“, so Rojas.

Die Überwachung der Paletten ist ein wesentlicher Bestandteil der Logistik der Grupo Rica: „Wir verfügen über eine vollständige Rückverfolgbarkeit unserer Ware. Zudem kennen wir jederzeit die Menge der Artikelarten, ihre Lagerposition,

„Die integrierte Lösung von Mecalux garantiert einen kontinuierlichen und effizienten Warenfluss, minimiert Unterbrechungen, optimiert die Bestandsverwaltung und ermöglicht eine strenge Kontrolle von Milchprodukten, Säften und Lebensmitteln.“

Alejandro Rojas
Logistikleiter bei Grupo Rica

Die Digitalisierung liefert Echtzeitinformationen über die Anzahl der eingelagerten Artikelarten sowie ihren Stellplatz, die Quarantäneperiode und die Chargennummer

den Quarantänezeitraum und die Chargennummer“, fügt der Logistikleiter hinzu. Die Fertigprodukte von Grupo Rica durchlaufen eine strenge Qualitätskontrolle, sodass sie für den Konsum zweifelsfrei geeignet sind. Im Verlauf dieses Prozesses bleiben die Artikel in Quarantäne. Erst wenn sie die Kontrolle überstanden haben, gehen sie in den Vertrieb.

Beim Versand der Produkte wendet Easy WMS die FEFO-Strategie *(first expired, first out)* an. Hierbei handelt es sich um eine Bestandsverwaltungsmethode, bei der den Artikeln mit dem nächstliegenden Ablaufdatum Priorität eingeräumt wird. Diese Strategie begünstigt den Warenumschlag, begrenzt die Verschwendung und erhält die Produktqualität bis zur Auslieferung.

Zentralisierte und vernetzte Logistik

„Dank der engen Zusammenarbeit mit Mecalux haben wir erfolgreich ein System entwickelt und implementiert, das unsere Logistik und unser Wachstum vorantreibt“, bestätigt Rojas.

Das neue automatische Lager von Grupo Rica in Santo Domingo ist eine Kapitalinvestition zur Optimierung Vertriebs von Produkten in der Dominikanische Republik, der Karibik und den USA, die zudem seine Führungsposition in der Lebensmittelbranche der Region stärken wird.