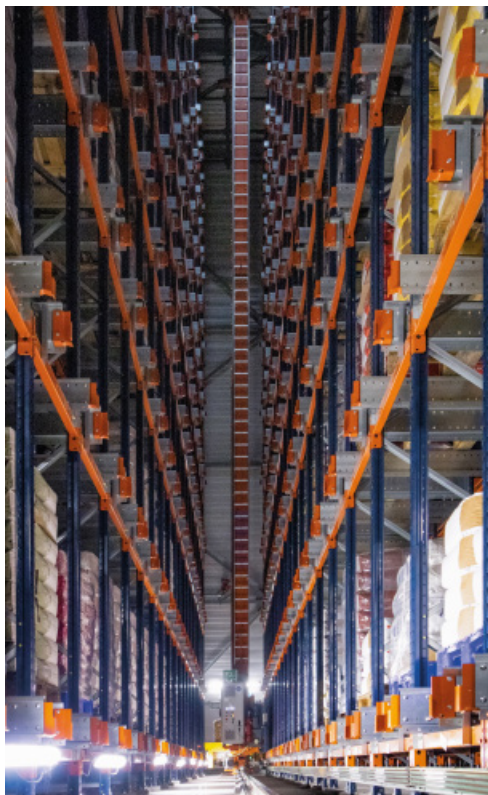


Technologische Lösung für die Produktion von 100.000 Tonnen Mehl

Minoterie Planchot optimiert die Lagerung und Kommissionierung von Mehlsäcken mit dem automatischen Pallet Shuttle, einem Kommissionierroboter und dem Lagerverwaltungssystem Easy WMS.

Land: **Frankreich** | Sektor: **Lebensmittel und Getränke**



HERAUSFORDERUNGEN

- **Beschleunigung der Lagerung** von Mehl aus den Produktionslinien
- Steigerung des Durchsatzes und der Ergonomie bei der **Kommissionierung von Mehlsäcken**
- Sicherstellung der **Kontrolle der Artikel** von der Produktion bis zum Endkunden

LÖSUNGEN

- **Automatisches Pallet Shuttle mit Regalbediengerät**
- **Lagerverwaltungssystem Easy WMS**
- **Palettenregale**

VORTEILE

- Automatische Lagerung für die Produktion von **100.000 Tonnen** Mehl
- **Verringerung des physischen Aufwands** um 80 % durch Kommissionierung von 85 % der Aufträge mithilfe von Technologie
- **Rückverfolgbarkeit** von 250 Artikeln in **Echtzeit** durch die Integration des LVS mit dem ERP

Minoterie Planchot, ein französisches Familienunternehmen mit Sitz in Saint-Paul-en-Pareds, ist auf die Herstellung von Mehlsorten für Bäckereien, Konditoreien und Backwaren spezialisiert. Das Unternehmen arbeitet eng mit den örtlichen Landwirten zusammen und wendet nachhaltige Techniken zur Gewährleistung der Qualität seiner Produkte an. Minoterie Planchot ist in der Branche für ihr Engagement im Bereich der Rückverfolgbarkeit bekannt und bietet eine breite Palette traditioneller und biologischer Mehlsorten für die Bedürfnisse der handwerklichen Bäcker und der Fachleute der Lebensmittelindustrie.

» **Gründung: 1912**

» **Produktionskapazität: 100.000 Tonnen Mehl pro Jahr**

Mit einer Jahresproduktion von 100.000 Tonnen 100 % französischem Weizenmehl ist Minoterie Planchot einer der führenden Mehlhersteller Frankreichs. Der Hersteller beliefert von seinem modernen Werk in Saint-Paul-en-Pareds aus kleinere Bäckereien, große Einzelhändler und Hersteller in der Lebensmittelbranche im Allgemeinen.

Aufgrund des um 35 % gestiegenen Produktionsvolumens und der wachsenden Produktvielfalt musste das Unternehmen seine Logistik neu überdenken. Yves Fradin, Industriedirektor von Minoterie Planchot, erinnert sich an den Moment, als sie sich zu diesem Schritt entschlossen: „Früher haben wir Paletten manuell gelagert und transportiert. Wir hatten nur eine Lagerfläche auf dem Boden und einfache Regale. Wir brauchten eine Lösung, mit der wir Paletten mit Mehlsäcken aus der Produktion automatisch handhaben und die Kommissionierung in vollen oder gemischten Paletten beschleunigen konnten.“

Mecalux hat die Logistik von Minoterie Planchot mit einer integrierten Lösung optimiert, die aus dem Pallet-Shuttle-System, einem Kommissionierroboter und dem Lagerverwaltungssystem Easy WMS besteht. „Dank der Automatisierung konnten wir eine Reihe von logistischen Vorteilen erzielen, darunter eine höhere Produktivität und eine erhebliche Reduzierung der Produkthandhabung“, sagt Fradin.

Die von den Lagersystemen gebotene Leistung war ausschlaggebend für ihre endgültige Entscheidung. „Wir wählten Mecalux als Logistikdienstleister aus, nachdem wir das Lager eines Unternehmens unserer Branche besichtigt und aus erster Hand sehen konnten, wie gut ihre Lagersysteme funktionieren.“

Produktivität und Ergonomie

„Die Hauptfunktion des automatischen Lagers ist die Lagerung von Fertigprodukten, Zutaten und Verpackungen sowie die vereinfachte Kommissionierung“, sagt Fradin.

Das automatische Pallet-Shuttle-System im Werk von Minoterie Planchot zeichnet sich durch sein kompaktes Design mit einem einzigen 30 Meter langen Gang und 18 Meter hohen Regalen aus, das Leistung und hohe Kapazität auf optimiertem Raum vereint. Das Unternehmen hat es geschafft, bis zu 1.189 Paletten Mehlsäcke auf nur 260 m² zu lagern.

Entsprechend dieser Strategie der Raummaximierung wurden die Wareneingangs- und Warenausgangsstationen an den Seiten des Lagers eingerichtet, wodurch der Logistikfluss optimiert wird, ohne die Lagerkapazität zu beeinträchtigen.

„Wir erhalten und versenden täglich etwa 250 Paletten“, erklärt der Industriedirektor von Minoterie Planchot. „Dank der automatischen Fördersysteme werden 90 % unserer

Warenbewegungen ohne manuelle Eingriffe durchgeführt, was die körperliche Anstrengung reduziert und die Effizienz erhöht hat.“

Ein weiterer durch die Automatisierung optimierter Logistikprozess ist die Kommissionierung von Mehlsäcken. Dazu wurde ein Shuttle installiert, das als Puffer dient, sowie ein Kommissionierroboter, der die Säcke automatisch belädt und so die Ergonomie und Produktivität verbessert. „Durch die Automatisierung hat sich der physische Aufwand um 80 % verringert. Ein Beweis dafür ist, dass 85 % aller Aufträge inzwischen von dem Kommissionierroboter abgewickelt werden“, freut sich Fradin.

90 % der Warenbewegungen werden ohne manuellen Eingriff durchgeführt



„Jeden Tag bereiten wir etwa dreißig Aufträge vor, die auf 125 Paletten in die nordwestlichen Regionen Frankreichs und den Exportmarkt geliefert werden“, fügt der Industriedirektor von Minoterie Planchot hinzu.

Rückverfolgbarkeit von 250 Artikelarten

Das Lagerverwaltungssystem Easy WMS überwacht die Aufträge der ein- und ausgehenden Produkte und garantiert die vollständige Rückverfolgbarkeit der 250 gespeicherten Artikelarten. Minoterie Planchot kann so jede Palette im Lager genau kontrollieren, was die genaue Identifizierung der Chargen und die Rückverfolgung jeder SKU von der Produktion bis zum Endkunden ermöglicht.

Die Rückverfolgbarkeit ermöglicht eine präzise und systematische Kontrolle der Qualität der erhaltenen Waren. Die mit Funkterminals ausgestatteten Mitarbeiter kontrollieren die Artikel, indem sie einen Fragebogen ausfüllen, der wichtige Aspekte, wie den Ladungsträgertyp, die Übereinstimmung der Lieferantendokumente (z. B. ob sie die BIO-Erwähnung enthalten) und das Vorhandensein von Mustern umfasst. Dank

”

„Dank der Automatisierung konnten wir eine Reihe von logistischen Vorteilen erzielen, darunter eine höhere Produktivität und eine erhebliche Reduzierung der Produkthandhabung.“

Yves Fradin

Industriedirektor von Minoterie Planchot

der Digitalisierung dieses Prozesses ist es möglich, schnell Waren zu identifizieren, die nicht den Standards entsprechen, und diese in einem dafür vorgesehenen Bereich für ihre Verwaltung zu separieren.

Durch die Integration von Easy WMS in das ERP-System von Minoterie Planchot konnten Produktion und Logistik in Echtzeit synchronisiert werden. Das Lager identifiziert nun im Voraus das aus der Fabrik kommende Endprodukt und hat eine detaillierte

Kenntnis der an die Kunden zu versendenden Artikelarten. Durch die Synchronisierung der Informationen zwischen den beiden Systemen konnte das Unternehmen seine Effizienz steigern und die Durchlaufzeiten für Bestellungen verkürzen.

Ein Sprung in die Zukunft

Dank der integrierten Lösung von Mecalux konnte die Logistik von Minoterie Planchot umgestaltet werden, um die um 35 % gestiegene Produktionsrate effizient zu

bewältigen. Durch die Automatisierung kritischer Prozesse konnte der Mehlhersteller seine Reaktionsfähigkeit auf die Nachfrage erhöhen und die Logistikverwaltung seiner 250 Artikelarten optimieren. Die Rückverfolgbarkeit, die Verbesserung der Ergonomie und die Erhöhung der Lagerkapazität sind zu wichtigen Elementen der Zukunftsstrategie von Minoterie Planchot geworden.

