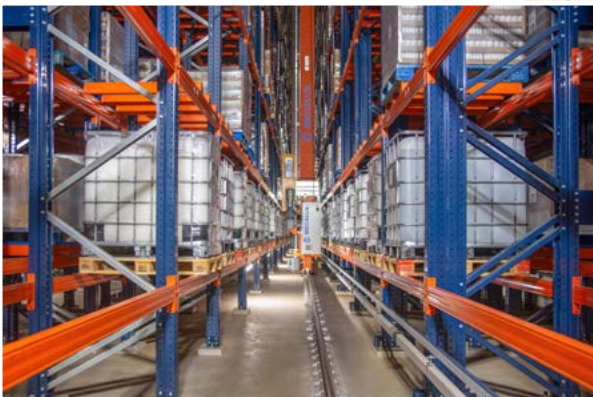


Mit einem schlüsselfertigen automatisierten Lager zu mehr Produktionskapazität in Europa

Das neue, mit der Fabrik vernetzte Hochregallager in Silobauweise wird zur Effizienzsteigerung eines der wichtigsten europäischen Werke von Unilever beitragen, das auf Schönheits- und Körperpflegeprodukte spezialisiert ist.

Land: **Polen**

Sektor: **Kosmetika und Körperpflege**



HERAUSFORDERUNGEN

- Begleitung des Wachstums eines der führenden europäischen Werke von Unilever
- Optimierung des Warenflusses im gesamten Produktionskomplex
- Die Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit von Kosmetika und Körperpflegeprodukten von Marken wie Dove, Rexona, TRESemmé oder Vaseline

LÖSUNGEN

- Automatisches Hochregallager in Silobauweise für Paletten.
- Elektrobodenbahn.
- Fördersysteme und automatische Palettenlifte
- Lagerverwaltungssystem Easy WMS.

VORTEILE

- Ein schlüsselfertiges Lager zur Bewältigung des Produktionsanstiegs
- Automatischer Warenfluss zwischen den Produktions- und Lagergebäuden über einen Hochtunnel
- Präzise Bestandsverwaltung von mehr als 9.000 Paletten, sowohl bei Komponenten als auch bei Fertigprodukten

Unilever ist ein führender multinationaler Konsumgüterkonzern, der Produkte aus den Bereichen Lebensmittel, Körperpflege und Haushaltsmittel entwickelt und vermarktet. Mit mehr als 400 Marken und einer weltweiten Präsenz sorgt das Industrie- und Logistiknetzwerk des Unternehmens für betriebliche Effizienz und eine lückenlose Versorgung. Das Unternehmen zeichnet sich zudem durch sein Engagement für Nachhaltigkeit und soziale Verantwortung aus und fördert verantwortungsvolle Produktionspraktiken sowie Projekte zur Eindämmung von Umweltbelastungen.

» **Gründung: 1930**

» **Internationale Präsenz: Über +190 Länder**

Der Konsumgüterkonzern Unilever hat die Effizienz seiner Lieferkette durch den Bau eines neuen automatischen Lagers in seinem Werk in Bydgoszcz (Polen) — einem der wichtigsten europäischen Standorte des Konzerns — gesteigert.

Die Automatisierung ermöglicht eine effizientere Steuerung der Lagerprozesse für Produktionskomponenten und versandfertige Endprodukte. Gleichzeitig verkürzt sie die Verladezeiten und optimiert den Einsatz logistischer Ressourcen.

Das Lager wurde als selbsttragende Struktur errichtet: Die 33 m hohen Regale bilden das

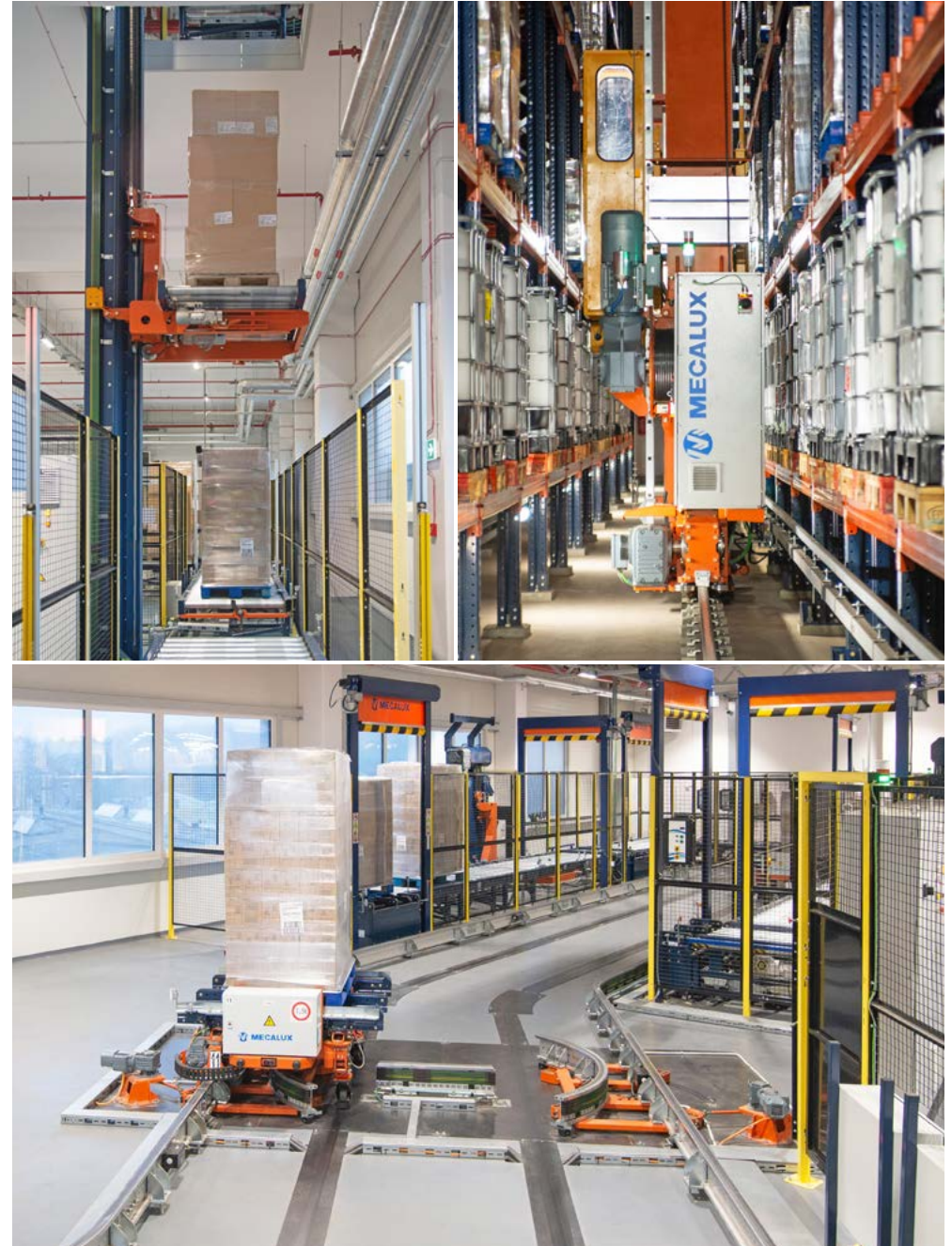
Gebäude und tragen das Dach sowie die seitlichen Verkleidungen. Die Anlage fasst mehr als 9.000 Paletten in vier doppeltiefen Gängen, in denen vier Regalbediengeräte mit Teleskopgabeln die Paletten an ihren Stellplätzen abstellen oder entnehmen. Somit können bis zu 130 kombinierte Zyklen pro Stunde erzielt werden. Die automatische Lösung von Mecalux sorgt für einen kontinuierlichen Warenfluss, verkürzt die Umschlagzeiten und minimiert Betriebsfehler.

Das Projekt wurde nach dem Turnkey-Prinzip durchgeführt: Mecalux übernahm die gesamte Verantwortung von der Planung bis zur Inbetriebnahme und integrierte dabei Automatisierung und Software.

Direkte Anbindung an Produktion und Versand

Die direkte und automatische Anbindung des robotergesteuerten Lagers an die Produktionsanlage und den Versandbereich stellte bei der Planung dieser Großanlage in Bydgoszcz eine der strategischen Herausforderungen dar. Durch diese Anbindung kann schnell auf Produktionsanforderungen reagiert und die Verteilung der Aufträge beschleunigt werden.

Beide Gebäude sind durch einen 7,5 m hohen Hochtunnel miteinander verbunden, über den die aus der Produktion stammenden Waren direkt in das automatische Lager gelangen. Zur Überbrückung des Höhenunterschieds wurden Palettenlifte installiert, die die Waren automatisch zwischen den beiden Ebenen befördern.



Die Elektrobodenbahn verbindet Produktion, automatisches Lager und Versand im Unilever-Werk

Werk in Bydgoszcz (Polen),

eines der wichtigsten europäischen Werke von Unilever für Schönheits- und Körperpflegeprodukte.



Ein **7,5 m hoher Hochtunnel**, der die Produktions- und Lagergebäude miteinander verbindet.



Eine **Elektrobodenbahn** mit **15 Shuttles** ausgestattet mit Elektromotoren, die einen synchronisierten, sicheren und nachverfolgbaren Transport der Waren zwischen Produktion und Lager gewährleistet.

Versandbereich.

Verkürzung der Ladezeit von LKWs durch optimierte Vorbereitung der Beladung.

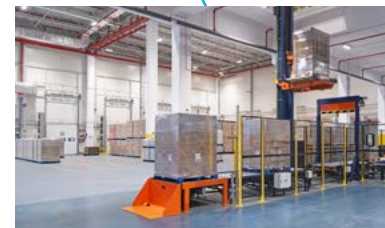
Produktionsstätte

für Kosmetika und Körperpflegeprodukte, von denen **90%** für internationale Märkte bestimmt sind.

Automatische Palettenfördersysteme

die zur Reduzierung der Anzahl der Gabelstapler beigetragen haben.

Palettenlifte, die die Waren automatisch zwischen den **beiden Ebenen** des Logistikkomplexes befördern.



Vier Regalbediengeräte

mit Teleskopgabeln führen bis zu **130 kombinierte Zyklen pro Stunde** durch und sorgen so für eine kontinuierliche Ein- und Auslagerung ohne Unterbrechungen.



Ein schlüsselfertiges **Hochregallager** in Silobauweise mit einer Höhe von 33 m, **vier doppeltiefen Gängen** und einem Fassungsvermögen von mehr als **9.000 Paletten**, sowohl für Komponenten als auch für Fertigprodukte.



Die Komplettlösung von Mecalux umfasst **Easy WMS**, das in **Echtzeit die Ein- und Ausgänge sowie den Bestandsstatus überwacht** — vom Verlassen der Produktion bis zum internationalen Versand.



Ein schlüsselfertiges Projekt mit einem einzigen Ansprechpartner, das die Umsetzung vereinfachte und die vollständige Integration der automatischen Systeme und der Software gewährleistete

Durch die Integration in das ERP-System synchronisiert die Software automatisch die Abläufe zwischen Lager und Produktionsstätte und stärkt so die Produktionsplanung und die Vertriebslogistik.

Automatisierung und Nachhaltigkeit

Die Automatisierung der Logistik ist Teil der Industriestrategie von Unilever, die Technologie und Nachhaltigkeit miteinander verknüpft. Die Modernisierung des Werks entspricht strengen Umweltstandards, die auf die Optimierung des Ressourceneinsatzes und die Verringerung der betrieblichen Auswirkungen ausgerichtet sind. Mit der Inbetriebnahme des neuen automatischen Lagers stärkt Unilever die Stabilität seiner Lieferkette. Der multinationale Konzern hat seinen Standort in Bydgoszcz als industriellen Export-Hub ausgebaut, der für hohe Produktionsvolumina und den internationalen Vertrieb gerüstet ist.

Die Inbetriebnahme des automatisierten Lagers ist Teil einer langjährigen Zusammenarbeit zwischen Unilever und Mecalux. Beide Unternehmen haben bereits gemeinsam an der Umsetzung von Intralogistiklösungen in Ländern wie dem Vereinigten Königreich, Brasilien oder Uruguay gearbeitet.

Im Inneren des Tunnels befördert eine Elektrobodenbahn mit 15 Shuttles, ausgestattet mit Elektromotoren, die Paletten automatisch zwischen Produktion, Lager und Versandbereich. Dank dieser Infrastruktur werden die Produkte während des gesamten Transportwegs kontinuierlich, sicher und vollständig geschützt befördert.

Die Automatisierung der Logistik hat zudem zu einer Optimierung der Versandprozesse geführt, indem die Ladezeiten der Lkw verkürzt und die Anzahl der Gabelstapler reduziert wurden. Durch diese erhebliche Verbesserung lassen sich im gesamten Werk

echte Einsparungen erzielen, und Unilever kann seine Ressourcen effizienter verwalten.

Bestandsverwaltung mit Easy WMS

Unilever steuert den Betrieb des automatisierten Lagers mithilfe des Lagerverwaltungssystems (LVS) von Mecalux. Easy WMS erleichtert die Entscheidungsfindung, verbessert die Lieferplanung und sichert/gewährleistet die Bestandsgenauigkeit im Werk in Bydgoszcz.

Das Logistiksystem weist jeder der 9.000 Paletten je nach Artikelart und Nachfrage einen Stellplatz zu. Die Software von

Mecalux überwacht den Lagerbestand sowie die Ein- und Ausgänge von Shampoos, Deodorants sowie Körperpflege- und Haushaltsprodukten in einem Werk mit einer großen Artikelvielfalt und hohem Durchsatz.

Für Unilever sind bei der Verwaltung von Konsumgütern eine lückenlose Rückverfolgung der Chargen und die Qualitätskontrolle von entscheidender Bedeutung. Easy WMS sorgt für eine lückenlose Rückverfolgbarkeit vom Verlassen der Produktion bis zum internationalen Versand und erhöht damit die Betriebssicherheit und die Liefertreue.