

Praxisbeispiel: Dammann Frères

Eine automatische Fördervorrichtung zwischen dem Lager und dem Produktionszentrum von Dammann Frères

Land: Frankreich



Der französische Teehersteller Dammann Frères verfügt über ein neues Lager, das mit konventionellen Palettenregalen und einem automatischen Förderkreislauf, der das Lager mit dem Produktionszentrum verbindet, ausgestattet ist. Dieses äußerst effektive Transportsystem gewährleistet einen konstanten Warenfluss und minimiert Störungen anderer Vorgänge.

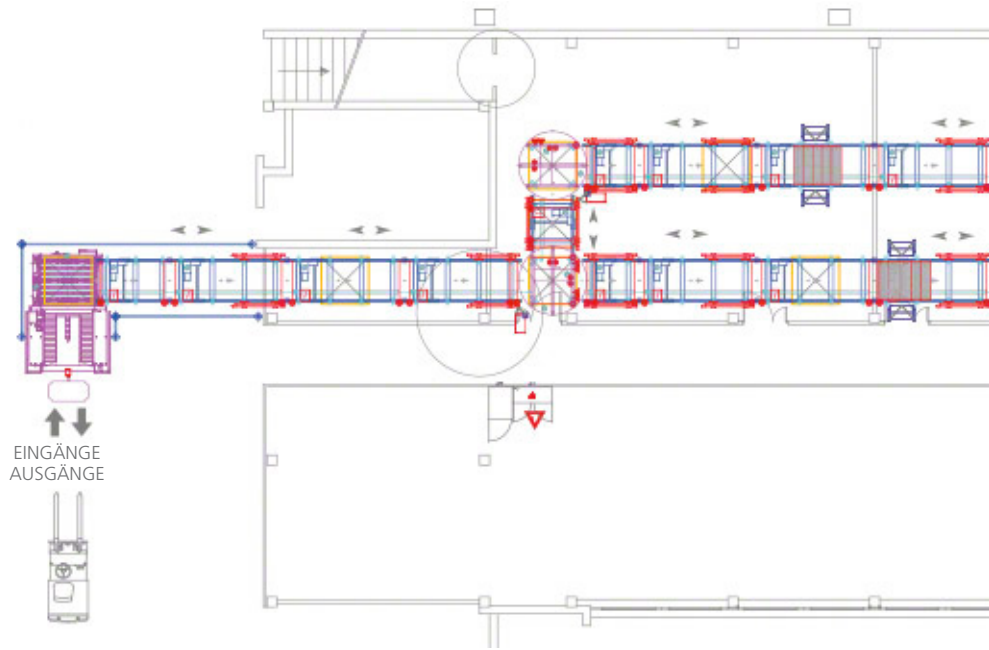
Informationen zu Dammann Frères

Das 1925 von den Brüdern Pierre und Robert Dammann gegründete Unternehmen hat sich zur größten Teemarke Frankreichs entwickelt. Das Unternehmen vertraut bei allen Produktionsprozessen auf moderne Technologien, um sein Angebot an aromatisierten Tees zu entwickeln und zu erweitern. Nach drei Generationen im Geschäft ist es Dammann Frères gelungen, seinen Export zu steigern, und die Firma ist nun in mehr als 60 Ländern vertreten.



Anforderungen und Lösungen

Dammann Frères besaß bereits ein 9000 m² großes Lager in Orgeval (bei Paris), dieses verfügte jedoch nicht über genügend Lagerkapazität, um die in den letzten Jahren erzielte Umsatzsteigerung zu bewältigen.

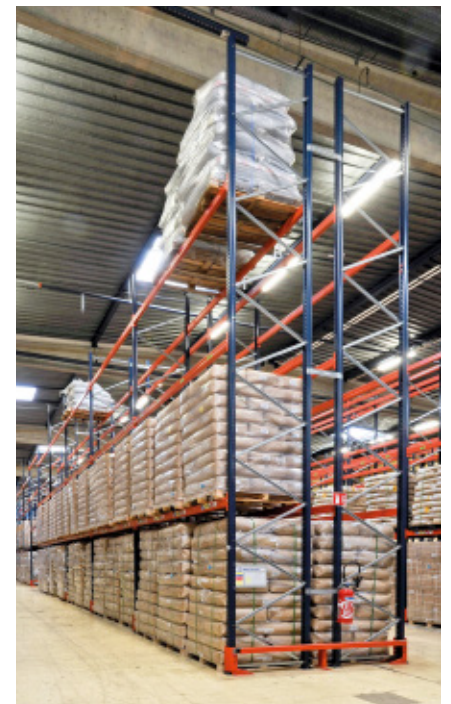




Entschlossen, diese Situation zu ändern und ihr Wachstumstempo zu steigern, zog die Firma in ein neues Produktionszentrum mit einer Fläche von 30.000 m² in Dreux um. Das Lager besteht aus drei verschiedenen Bereichen: Verpackungen und Kartons, Fertigprodukte und Rohstoffe.

Die verschiedenen Bereiche des Lagers sind mit konventionellen Palettenregalen ausgestattet, da sich diese an Lasten jeder Art mit unterschiedlichem Gewicht und verschiedenen Abmessungen anpassen.

Das Lager ist zudem über einen Förderkreislauf von Mecalux mit dem Produktionszentrum verbunden.



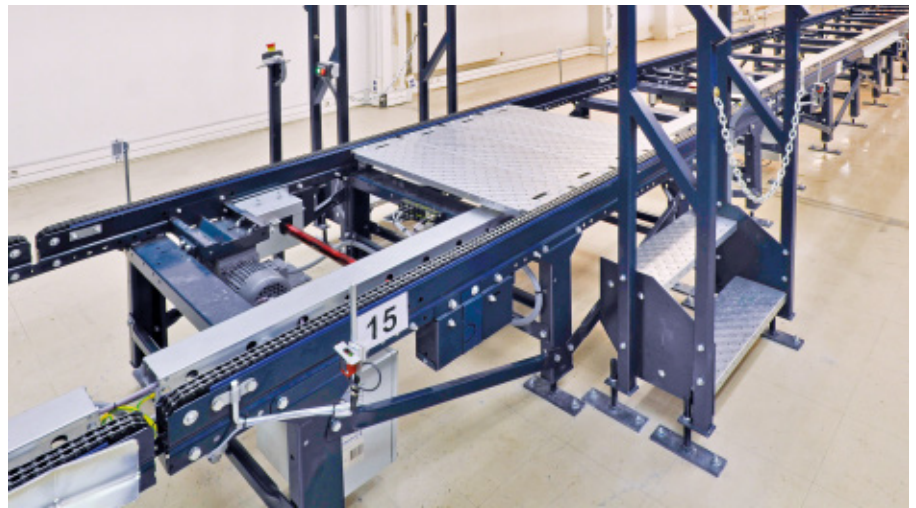
Die Fördervorrichtung ist 48,3 m lang und bewegt sich mit einer Geschwindigkeit von 20 m/min



Automatische Fördervorrichtungen

Der Förderkreislauf hat die Aufgabe, die täglich benötigten Waren automatisch vom Lager in das Produktionszentrum zu transportieren. Er verfügt über eine Rückführung, um die Paletten bei einem möglichen Vorfall einfach erneut zu verteilen.

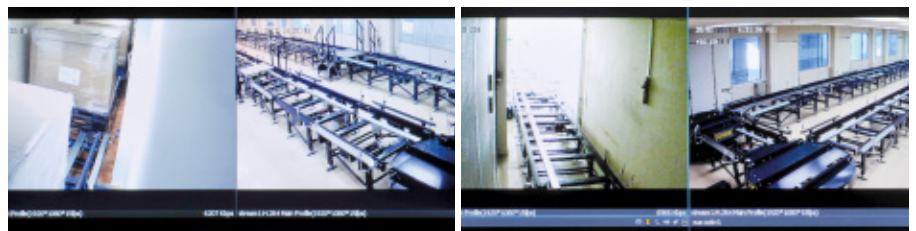
Das System ist reversibel, d. h., es kann die nicht mehr benötigte Ware wieder in das Lager zurück transportieren. Um gegenseitige Störungen zu vermeiden, wurde ein Protokoll erstellt, demzufolge dieser Rücklauf erst nach 16 Uhr und nur mit vorheriger Genehmigung durchgeführt wird.



Am Anfang des Kreislaufs setzen die Lagerarbeiter die Paletten mithilfe von Gabelstaplern auf einen Hydrauliktisch, der die Last auf die Höhe des Förderers hebt. Nach Ankunft der Palette an ihrem Zielort senkt ein weiterer Hydrauliktisch sie bis auf Bodenebene ab, damit die Lagerarbeiter sie aus dem Kreislauf nehmen können.

Die Fördervorrichtungen werden von der Steuerungssoftware Galileo von Mecalux gesteuert, die die korrekte Funktion des Systems garantiert und für die Ausführung der nötigen Bewegungen für den Transport der Waren in das Produktionszentrum sorgt.

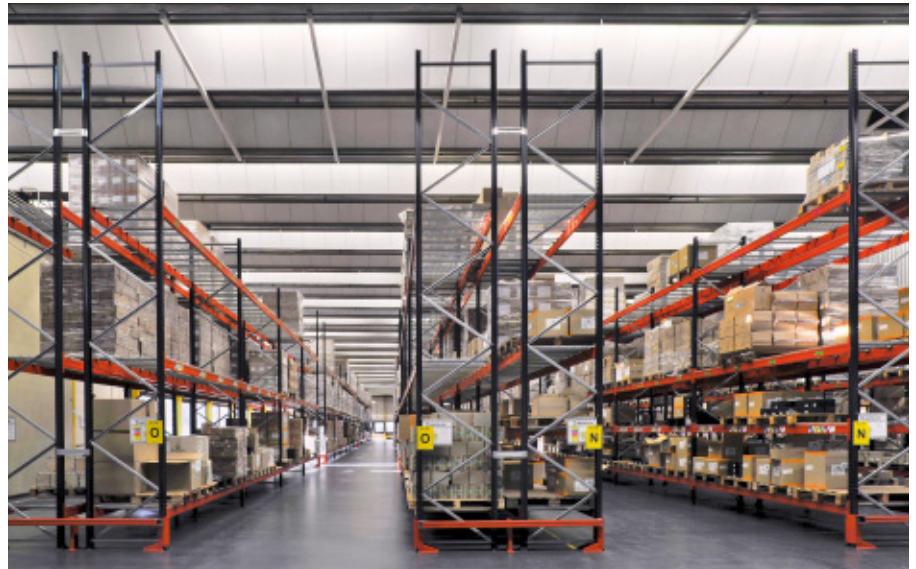
Entlang des Streckenverlaufs der Förderer wurden Videoüberwachungskameras installiert, um den gesamten Prozess zu überwachen und den Schutz vor Arbeitsunfällen zu erhöhen



Konventionelle Palettenregale

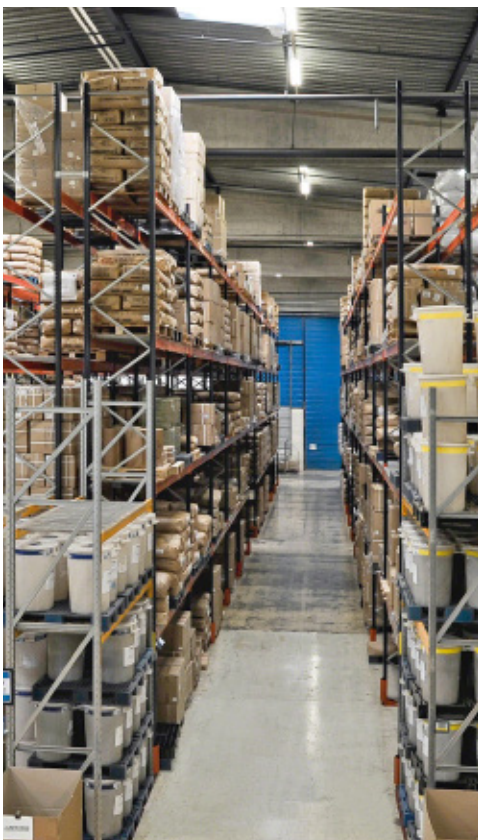
Alle drei Bereiche des Lagers sind konventionellen Palettenregalen ausgestattet, die eine große Anzahl von Paletten mit vielen verschiedenen Artikelarten aufnehmen können. Ihre Anordnung ist in jedem Bereich unterschiedlich, um sich an die große Vielfalt der verfügbaren Produkte anzupassen.

Dieses Lagersystem bietet den Vorteil des direkten Zugriffs auf alle Paletten, was die Lagerarbeiten und die Auftragszusammenstellung erleichtert. Auf den unteren Ebenen wird direkt von den Paletten kommissioniert und auf den oberen lagern die Reserveprodukte, sodass die benötigte Ware jederzeit verfügbar ist.



Die Kommissionierer durchlaufen das Lager und entnehmen die Produkte für die jeweilige Bestellung, die ihnen die Lagerverwaltungssoftware (LVS) auf einem Handscanner anzeigt.

Im Fertigwarenlager nutzen die Lagerarbeiter elektrische Schmalgangstapler zur Handhabung der Paletten. Diese Geräte benötigen mechanische Führungsschienen zu beiden Seiten des Gangs, damit sie sich völlig risikolos bewegen können und so mögliche unbeabsichtigte Schäden an den Regalstrukturen vermieden werden.





Vorteile für Dammann Frères

- **Optimale Logistikverwaltung:** Die Ware wird im entsprechenden Bereich des Lagers unter Beachtung ihrer Abmessungen, Rotation und Eigenschaften klassifiziert und gelagert.
- **Schnelligkeit beim Warentransport:** Die Fördervorrichtung transportiert die Waren äußerst schnell vom Lager in das Produktionszentrum, ohne dass es dabei zu Störungen anderer Vorgänge kommt.
- **Hohe Produktivität:** Der direkte Zugriff auf die Ware sorgt für mehr Schnelligkeit bei der Handhabung der Ware.



Technische Daten

Fördervorrichtung

Transportgeschwindigkeit	20 m/min
Länge	48,3 m

Konventionelle Palettenregale

Lagerkapazität	11.000 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1200 mm / 1000 x 1200 mm / 1200 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	500 kg
Regalhöhe	9,5 m

