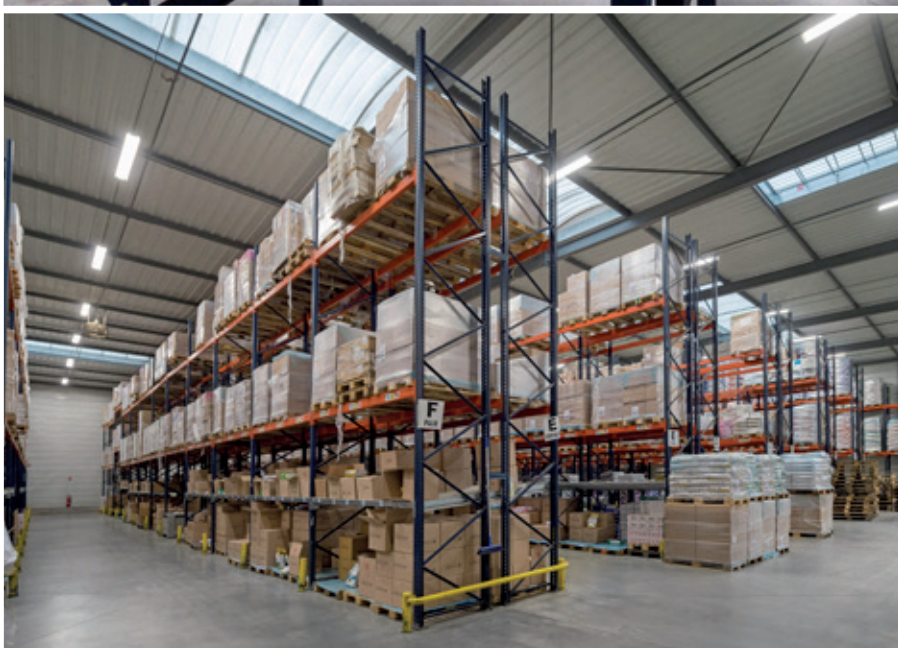


Praxisbeispiel: Royal Canin

Eine ideale Lösung für die Lagerung und Verwaltung von Tiernahrung

Land: Frankreich



Das Lager des Tierfutterherstellers Royal Canin in Frankreich besteht aus konventionellen Palettenregalen von Mecalux. Auf einem Teil der unteren Regalebene wurden dynamische Kanäle für die Kommissionierung kleinerer Produkte installiert. Das Lager verfügt auch über einen kompletten Konsolidierungsbereich, der aus einer Reihe von Fördervorrichtungen besteht.

Informationen zu Royal Canin

Royal Canin, das zur Mars-Gruppe gehört, ist ein Pionierunternehmen im Bereich Tiernahrung, das 1967 in der südfranzösischen Stadt Aimargues gegründet wurde.

Sein Erfolg basiert auf ständiger Innovation, um die beste Ernährungslösung für Hunde und Katzen unter Berücksichtigung von Alter, Größe, Rasse und Lebensstil anzubieten.



Das Lager

Das Unternehmen verfügt in Aimargues über ein Lager für Fertigprodukte, das Mecalux mit 7 m hohen konventionellen Palettenregalen ausgestattet hat. Dort wird eine Vielzahl von Paletten mit verschiedensten Artikelarten gelagert.

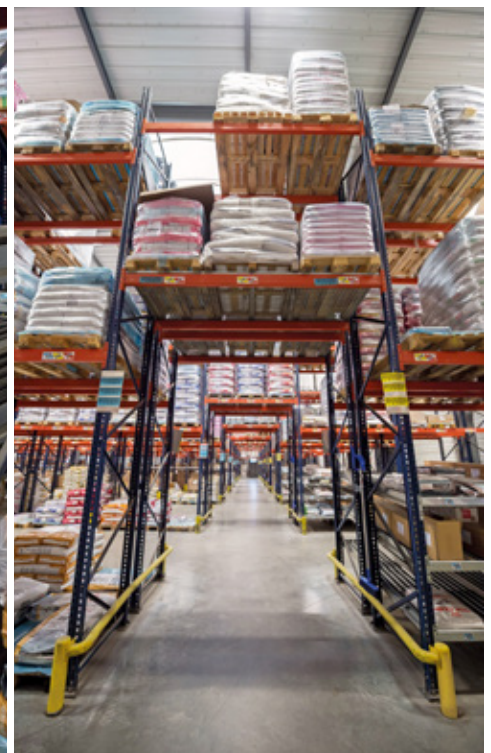
Dieses System ermöglicht einen direkten Zugriff auf die Paletten, was die Verwaltung der Ware und die Auftragszusammenstellung beschleunigt und gleichzeitig eine perfekte Bestandskontrolle gewährleistet.

Auf einem Teil der unteren Regalebene befinden sich dynamische Kanäle für die Kommissionierung kleinerer Produkte. Die Kanäle bestehen aus Plattformen mit Laufrollen und sind leicht geneigt, damit sich die Behälter aufgrund der Schwerkraft verlagern. Der Vorteil der dynamischen Kanäle besteht darin, dass die Lagerarbeiter

die Behälter beim Auffüllen in die entsprechende Ebene einsetzen und diese sich dann selbstständig zum anderen Ende bewegen, wodurch gegenseitige Störungen bei der Entnahme und dem Auffüllen der Produkte vermieden werden.

In einigen Regalen erfolgt die Kommissionierung direkt von den Paletten, die sich auf der Bodenebene befinden. Die Kommissionierer durchlaufen die Lagergänge und werden dabei von der Lagerverwaltungssoftware (LVS) geführt, die ihnen über ein Funkterminal anzeigt, welche Produkte für jeden Auftrag benötigt werden.

Eine Unterführung, die quer unterhalb des Regalblocks verläuft, erleichtert den Bewegungsfluss der Lagerarbeiter. Die darüber befindlichen Ebenen sind mit Gitterböden versehen, um das unbeabsichtigte Herabfallen der Ware zu verhindern.





Konsolidierungsbereich

Aufträge für kleine Artikel werden in den Konsolidierungsbereich transportiert, wo sie geprüft, verpackt, etikettiert und die für den Versand erforderlichen Dokumente erstellt werden.

Dort befindet sich eine Reihe L-förmiger automatischer Fördervorrichtungen, auf denen die notwendigen Arbeiten durchgeführt werden. Der Hauptförderer bewegt sich mit einer Geschwindigkeit von 25 m/min und verfügt über eine integrierte Verschleißmaschine.



Parallel dazu befindet sich ein Rollenförderer mit nicht motorisierten Rollen, mit dem die Lagerarbeiter die Behälter von Hand in die geeignete Position bewegen können.

Nach dem Verschließen der Behälter werden diese klassifiziert und vor dem Versand nach Route und Auftrag gruppiert.

Die Lagerbühne

Um die Höhe des Lagers optimal auszunutzen, wurde eine Lagerbühne über dem Konsolidierungsbereich installiert. Auf dieser erhöhten Bühne werden die zur Auftragszusammenstellung benötigten Verpackungen und Verbrauchsmaterialien gelagert.

Ein schwenkbares Sicherheitsgelenk bietet maximalen Schutz beim Ein- und Auslagern der Paletten auf die bzw. von der Lagerbühne.



Vorteile für Royal Canin

- **Große Anzahl an Lagerstellplätzen:** Die Regalanlage verfügt über eine Lagerkapazität von 1800 Paletten, was den logistischen Anforderungen von Royal Canin mehr als gerecht wird.
- **Perfekte Kontrolle der Ware:** Der direkte Zugriff auf die Produkte sorgt für eine perfekte Bestandskontrolle und beschleunigt die Auftragszusammenstellung.
- **Integriertes System:** Die Fördervorrichtungen im Konsolidierungsbereich erhöhen die Leistung bei der Durchführung von Arbeiten.



Technische Daten

Lagerkapazität	1800 Paletten
Maximale Regalhöhe	7 m
Maximale Regallänge	39,3 m
Geschwindigkeit der Fördervorrichtungen	25 m/min

