



SWISSLOG –
INDUSTRY EXPERTISE
IM LOGISTIKBEREICH

NAHRUNGSMITTEL
& GETRÄNKE



swisslog

ALLES, WAS SIE FÜR IHRE LOGISTIK WIRKLICH BRAUCHEN: DIE INDUSTRY EXPERTISE VON SWISSLOG



**KONTINUIERLICHER
MATERIALFLUSS
UND MAXIMALE
VERFÜGBARKEIT
BEI GLEICHZEITIGER
SENKUNG DER
LOGISTIKKOSTEN**

- 03 Industry Practice Groups
- 04 Industry Expertise im Bereich Nahrungsmittel & Getränke
- 05 Industrielösung StackRunner
- 07 Industrielösung WarehouseRunner
- 08 Industrielösung PalletRunner
- 09 Erfolgsbeispiele



INDUSTRY PRACTICE GROUP NAHRUNGSMITTEL & GETRÄNKE

Die Industry Practice Group (IPG) Nahrungsmittel & Getränke verfolgt die Entwicklungen in den unterschiedlichen Sektoren, für die Swisslog dann ganzheitliche Logistikkösungen von der ersten Beratung über die Implementierung bis hin zum Kundendienst entwickelt.

Nahrungsmittel- & Getränkeindustrie

Die Produktions- und Distributionsprozesse in der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie sehen sich mit zahlreichen Herausforderungen konfrontiert, wie beispielsweise steigenden Rohstoffkosten, sich ändernden Verbrauchergewohnheiten sowie strengeren Umweltauflagen und Rückverfolgbarkeitsanforderung, um nur einige Aspekte zu nennen. Dieser Marktdruck macht eine effiziente Logistik wichtiger denn je. Letztlich liegt der Schlüssel zum Erfolg darin, die Kosten zu senken, das Serviceniveau zu erhöhen, die Auftragsabwicklung zu beschleunigen und gleichzeitig die Qualität der gelieferten Produkte zu erhalten.

Dabei ist es jedoch nicht damit getan, das richtige Produkt zur richtigen Zeit in der richtigen Menge an den richtigen Ort zu liefern. An die Frische und die Nahrungsmittelsicherheit werden

ebenfalls hohe Anforderungen gestellt.

Mindesthaltbarkeitsdaten, Temperaturkontrolle, gesetzliche Bestimmungen sowie ein auf künftige Anforderungen ausgerichtetes flexibles Design sind wichtige Kriterien bei der Entwicklung der Swisslog-Lösungen.

Grundlage unserer Kompetenz ist das Know-how unserer Experten, gewonnen aus der erfolgreichen Realisierung und dem Betrieb von automatisierten Logistiklösungen für Produktion und Distribution rund um den Globus.

Wir haben uns zum Ziel gesetzt, unsere Kunden zu unterstützen bei der Erreichungen eines perfekten Distributionsmanagements, eines kontinuierlichen Warenflusses sowie einer maximalen Verfügbarkeit bei optimierter Qualität des Logistikprozesses sowie geringeren Logistikkosten.

IPG Nahrungsmittel & Getränke

Mit den Industry Practice Groups (IPGs) beobachtet Swisslog kontinuierlich den Markt und verliert die Anforderungen der Branche nie aus den Augen. Die IPGs sind stets auf dem neuesten Stand und nutzen die gewonnenen Informationen für die Entwicklung von Logistiklösungen, die genau auf die Anforderungen bestimmter Industriezweige zugeschnitten sind.

Die IPGs agieren auf globaler Ebene und sind für sämtliche Swisslog-Niederlassungen tätig. Als „Kompetenzzentren“ bilden sie ein Forum, in das unsere erfahrensten Mitarbeiter ihr Know-how über bestimmte Industriezweige einbringen. Sie ziehen Erfahrungswerte aus der praktischen Anwendung unserer Systemlösungen, werten die gewonnenen Informationen aus und stellen sie dann allen Swisslog-Niederlassungen zur Verfügung. Und natürlich profitieren auch unsere Kunden von diesen Erkenntnissen.

INDUSTRIELÖSUNGEN VON SWISSLOG



**INDUSTRIELÖSUNGEN VON
SWISSLOG: MODULAR,
FLEXIBEL UND EFFIZIENT**





Die Suite der Industrielösungen von Swisslog besteht aus Intralogistiklösungen, die optimal auf die heutigen Marktanforderungen zugeschnitten sind und die besten Lösungen für die Industriezweige in der Nahrungsmittel- und Getränkebranche darstellen.



Unter Einbindung von automatischen Logistikkomponenten wie z.B. Förderanlagen, Lagersystemen, Kommissioniermodulen, Robotern, Sortersystemen und Systemen zur automatisierten Fahrzeugbe- und -entladung ist Swisslog in der Lage, jede spezifische Logistikanforderung zu erfüllen. All diese Komponenten sind über unser integriertes Lagerverwaltungssystem miteinander verknüpft und werden mit Hilfe unseres Visualisierungssystems über einen einzigen Kontrollpunkt (Single Point of Control - SPOC) überwacht.



INDUSTRIELÖSUNG

StackRunner

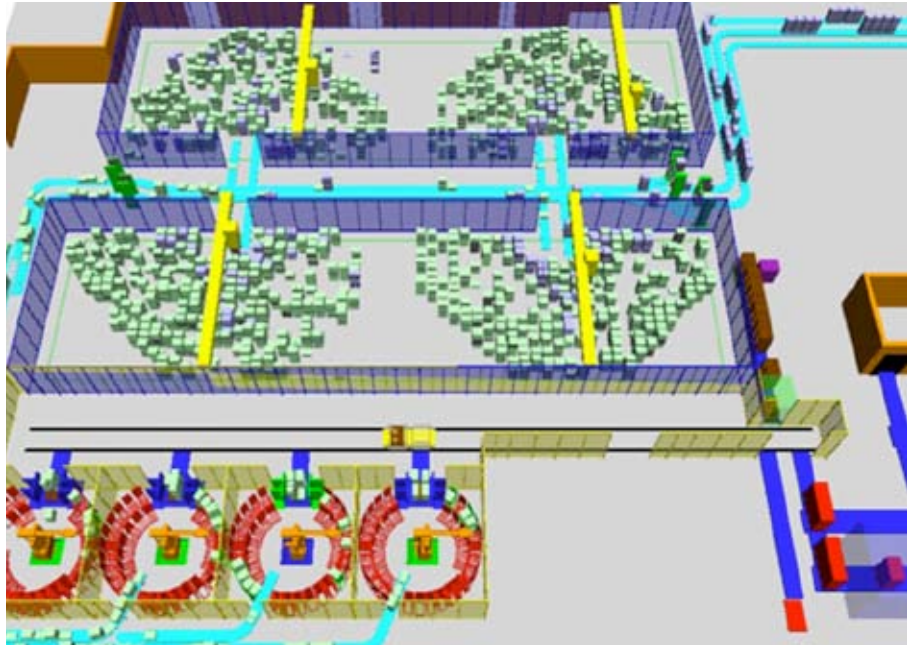


01

Der StackRunner ist ein vollautomatisches Behälter-kommissioniersystem für Produkte mit hohem Volumendurchsatz.

01 StarRobot, ICA CRM, Schweden

02 Exemplarische StackRunner-Lösung



02

Bei der StackRunner-Industrielösung werden Behälterstapel zunächst in einem Stapelpuffer zwischengelagert, der in der Regel aus einem Portalroboter- oder einem Miniload-System besteht. Anschließend erfolgt die Zuführung von auftragspezifischen Teilstapeln zum StarRobot-Bereich, wo die Produkte in der gewünschten Reihenfolge auf den jeweiligen Versandeinheiten gestapelt werden.

Der einzigartige multifunktionale StarRobot dient hierbei als Konsolidierungspuffer, um die Sequenzierung und ein intelligentes Stapeln durchzuführen und um anschließend die auftragspezifischen Stapel direkt auf ausgehende Ladungsträger zu stellen. Die abschließende automatische Sicherung und Etikettierung erlaubt die Fertigstellung einer Versandeinheit innerhalb weniger Minuten.

Vorteile

Vorteile StackRunner-Lösung im Vergleich zu manuellen und halbautomatischen Lösungen:

- > Vollautomatisches Handling mit Kommissionierung vom Wareneingang bis zum Versand
- > Geringere und berechenbare Handlingkosten
- > Hohe Kommissionierleistung ohne Kommissionierfehler
- > Extrem kurze Zeiten für die Auftragsabwicklung
- > Große Flexibilität hinsichtlich Produktreihenfolgen auf kundenspezifische Versandeinheiten
- > Voll dokumentierter Verwendungsnachweis bzw. Rückverfolgbarkeit
- > Effiziente Gebäudeinfrastrukturnutzung durch kompaktes modulares Design
- > Gute Zugänglichkeit bezüglich Reinigung und Hygiene

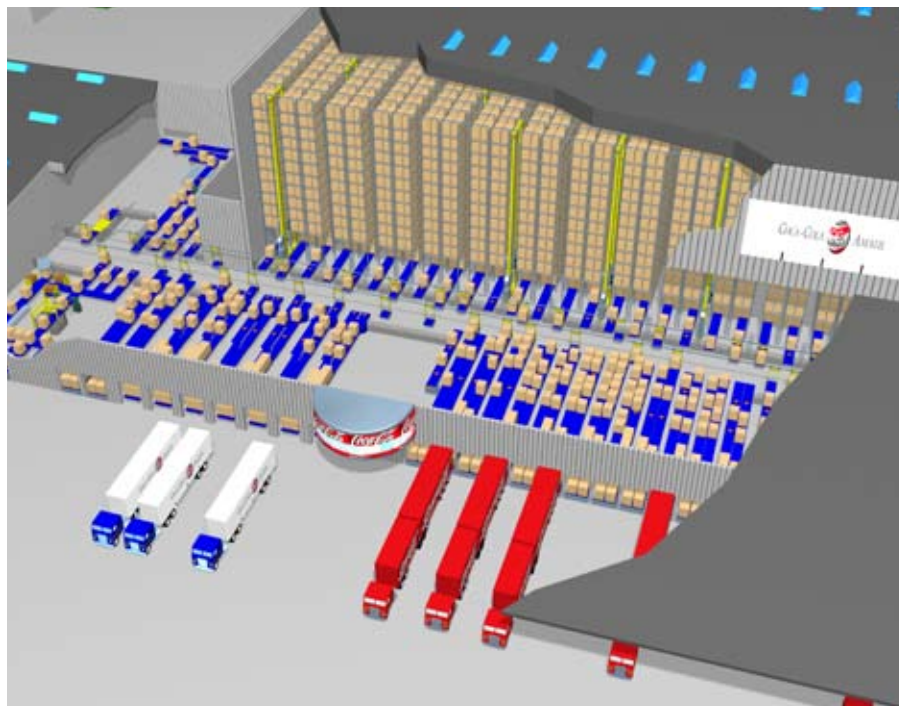
INDUSTRIELÖSUNG

WarehouseRunner



01

Der WarehouseRunner ist eine automatisierte Lagerlösung, die einen effizienten Wareneingang, eine hohe Lagerdichte und eine extrem zügige Versandabwicklung miteinander verbindet.



02

Das Herzstück des WarehouseRunner ist das platzsparende automatisierte Hochregallager mit direkter Verbindung zur Produktion oder Anbindung an einen Shuttle-Service mit automatisierter Lkw-Entladung zur Beschleunigung des Wareneingangs und der Einlagerung. Das Rückgrat bildet eine automatische Förderanlage, um sämtliche Bereiche des Lagers miteinander zu verbinden. In der Regel kommt hierbei eine Elektrohängebahn, ein Fahrerloses Transportsystem oder eine Stetigfördertechnik zum Einsatz, je nachdem welche Transportkapazität erforderlich ist.

Der Nachschub für sämtliche Kommissionierbereiche kann automatisch aus dem Hochregallager erfolgen. Volle Paletten können direkt vom Lager zum Versandbereich befördert werden. Die automatische Bereitstellung gemäss vorgegebener Ladereihenfolge bildet darüber hinaus die Grundlage für eine Optimierung der Lieferrouten. Eine weitere Option stellen vollautomatische Laderampen dar, für die schnelle LKW-Beladung innerhalb weniger Minuten.

Vorteile

Vorteile mit dem WarehouseRunner im Vergleich zu manuellen Lösungen:

- > Optimale Raumausnutzung durch platzsparendes (hochverdichtetes) automatisiertes Lager
- > Reduzierte Durchlaufzeit von Kundenaufträgen
- > Hohe Genauigkeit bei der Kommissionierung
- > Weniger Schäden am Lagerbestand
- > Sequenzierung der Palettenladungen zur Optimierung der ausgehenden Kundenaufträge

01 Accalon-Kran bei Grolsch, Niederlande

02 3D-Animation CCA, Australien

INDUSTRIELÖSUNG

PalletRunner



01

Die PalletRunner-Lösung basiert auf dem automatischen Einlagern von Reservepaletten und dem automatischen Auffüllen der Kommissionierplätze.



02

Der PalletRunner eignet sich für die Kommissionierung von Mischpaletten in Handelsunternehmen sowie in der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie.

Diese Swisslog-Industrielösung basiert auf einem automatischen Hochregallager für Reservepaletten mit integrierten Kommissionierplätzen in mehreren Ebenen. Ein effizienter Wareneingang mit Eingangskontrolle, automatischer Transport ins Lager sowie der ebenfalls automatische Nachschub für die Kommissionierfächer durch das Regalbediengerät zeichnen diese Lösung aus. Auszulagernde Ganzpaletten können darüber hinaus automatisch in den Versandbereich befördert werden.

Vielseitige Konfigurationsoptionen für die Kommissionierplätze ermöglichen eine Erhöhung der Kommissionierplatzdichte und eine kleinere Gebäudegrundfläche.

- > 1. Ebene/volle Paletten
- > 2. Ebene/halbvolle Paletten
- > 3. Ebene oder 4. Ebene/per Tray bediente Kommissionierplätze
- > Dynamische Kommissionierplätze

Vorteile

Vorteile des PalletRunners im Vergleich zu manuellen Lösungen:

- > Optimierte und effizientere Prozesse dank automatisierter Einlager- und Nachschubfunktionen
- > Kommissionierung auf mehreren Ebenen ermöglicht eine kleinere Gebäudegrundfläche
- > Erhöhte Kommissionierproduktivität dank sprachgesteuerter Kommissionierung und getrenntem Fahrbereich für den Nachschub
- > Genaue, übersichtliche Bestandsdaten
- > Höhere Kommissionierungsraten dank doppeltiefer Kommissionierplätze und schnellem Nachschub

01 PalletRunner, Arla Foods, Schweden

02 Exemplarische PalletRunner-Lösung

ERFOLGSBEISPIELE

Swisslog's oberstes Ziel ist es, die Logistik seiner Kunden zu verbessern, durch intelligente Materialflussplanung und mit Hilfe bewährter Technologien für manuelle und automatisierte Prozesse.

Erfolgsbeispiele für die Swisslog-Technologie:

- > Arla Foods – Regionales Verteilzentrum für Milchprodukte, Schweden
- > AG Barr – Getränkeverteilzentrum, Grossbritannien
- > Unilever – Lebensmittelverteilzentrum, Deutschland
- > Biscuits LeClerc – Nahrungsmittelverteilzentrum, Kanada
- > Coca-Cola Amatil – Verteilzentren, Australien und Neuseeland
- > Everfresh Group, (Fyffes) – Obst- & Gemüseverteilzentrum, Schweden
- > Faxe – Bierverteilzentrum, Dänemark
- > Forster's Wine Estates – Getränkeverteilzentrum, Australien
- > Fruttage – Gefrierkostverteilzentrum, Italien
- > Grolsch – Bierverteilzentrum, Niederlande
- > Derkenne-Couline – Gefrierkostverteilzentrum, Belgien
- > ICA – Fleischsortierfabrik, Schweden
- > Jelly Belly Candy Co., Vereinigte Staaten von Amerika
- > Johanna Foods – Säfte & Milchprodukte, Vereinigte Staaten von Amerika
- > Lombardia Carni – Fleischverarbeitungszentrum, Italien
- > Migros GMOS – Obst & Gemüse Regionale Sortierfabrik, Schweiz
- > Migros Mifroma – Regionales Käseverteilzentrum, Schweiz
- > Nolet – Spirituosenverteilzentrum, Niederlande
- > Ringnes – Getränkeverteilzentrum, Norwegen
- > Nestle Perugia/Wincanton – Verteilzentrum, Grossbritannien
- > Nortura/Prior – Fleischverteilzentrum, Norwegen
- > Rynkeby Foods – Verteilzentrum für Säfte, Dänemark
- > Thurella – Getränkeverteilzentrum, Schweiz
- > Vectura Arcus – Wein- & Spirituosenverteilzentrum, Norwegen
- > Vroegop - Windig – Obst- & Gemüse-Verteilzentrum, Niederlande
- > V&S Absolut Spirits – Verteilzentrum für Spirituosen, Schweden
- > Walker's Snack Foods, Regionales Verteilzentrum, Grossbritannien
- > WaWa – Milchprodukteverteilzentrum, Vereinigte Staaten von Amerika



SWISSLOG PLANT, BAUT, IMPLEMENTIERT UND WARTET IHRE INTEGRIERTE LOGISTIKLÖSUNG UND UNTERSTÜTZT SIE BEI DER UMSETZUNG ALLER IHRER LOGISTIKBEDÜRFNISSE



WARUM WAREHOUSE & DISTRIBUTION SOLUTIONS VON SWISSLOG?

- > Manuelle und automatisierte Lösungen – auf Wachstum ausgelegt
- > Industry Expertise – wir verstehen Ihr Geschäft
- > Beraten, planen, liefern und betreiben – garantierte Resultate
- > Lifetime Partnership – zur Sicherung Ihrer Investition
- > Globale Präsenz – lokale Betreuung und Unterstützung



- Swisslog bietet Services, Lösungen und Produkte für Lager- & Vertriebszentren wie z. B.:
- > Beratung & Design einschliesslich Studien
 - > Systemimplementierung & -integration
 - > Bau & Projektmanagement
 - > Generalunternehmung
 - > Softwarelösungen
 - > Materialflusstechnik
 - > Customer Support



www.swisslog.com



swisslog