

## FALLSTUDIE

# PEPSI BOTTLING VENTURES GARNER, USA

## OPTIMIERTE LAGERKAPAZITÄT

### DER KUNDE UND SEINE ANFORDERUNGEN

Bevor Pepsi Bottling Ventures (PBV) in Garner, North Carolina, sich für die Installation der revolutionären wagen- und liftbasierten Lagerautomationstechnologie PowerStore entschied, waren die Paletten im 5 000 Quadratmeter großen Lager bis zu vier Ebenen hoch gestapelt.

PBV, der größte private Hersteller und Vertreiber von Pepsi-Cola-Getränken in den USA, entschied sich für die bereits weltweit eingesetzte PowerStore-Technologie, um die Lagerkapazität im vorhandenen Flachdeckenbau in einem Nadelwald südlich von Raleigh, North Carolina, um 60 % zu erhöhen und den Lagerbestand besser zu verwalten.

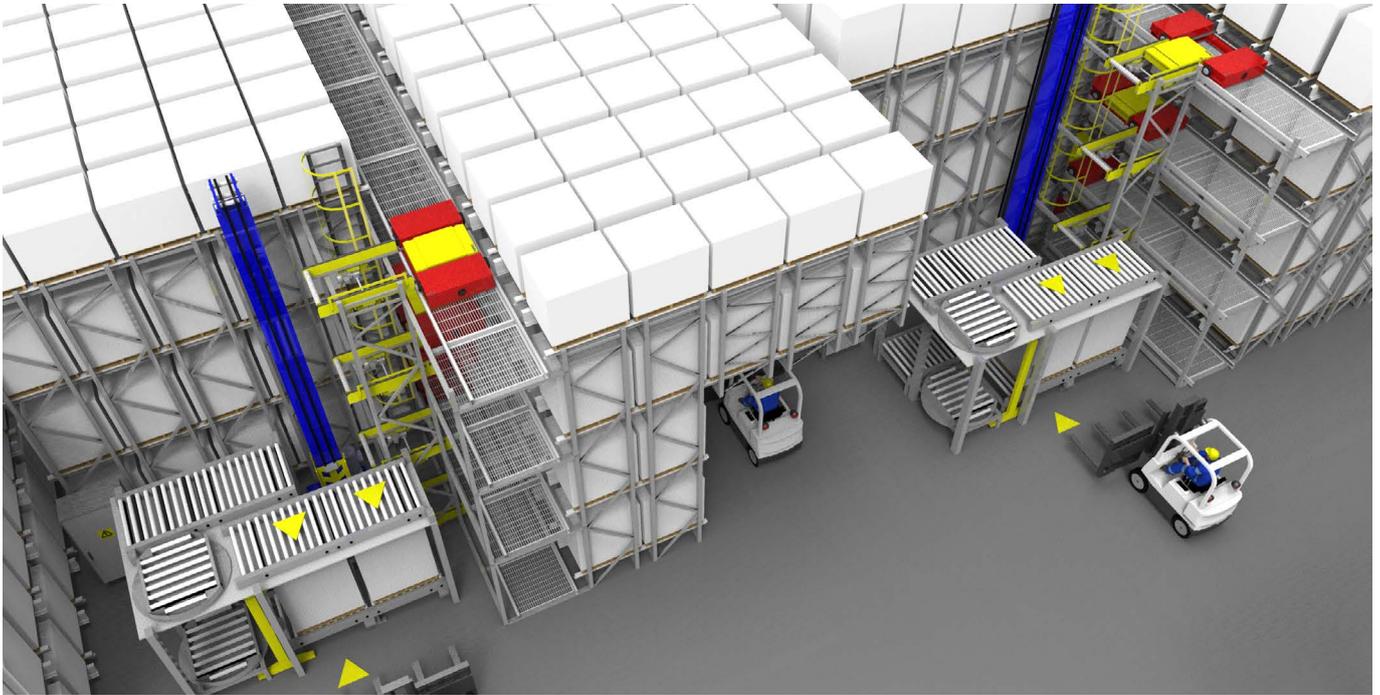
### VORTEILE VON POWERSTORE

PowerStore sorgt für mehr Lagerfläche, Durchsatz und Mitarbeiterproduktivität bei gleichzeitiger Senkung des Energiebedarfs gegenüber herkömmlichen RBG-Systemen. PowerStore basiert auf proprietärer Software, die Palettenbewegungen steuert, Bestandsinformationen erfasst und Rückmeldungen an das Betriebspersonal sendet, und kann entweder eigenständig betrieben oder nahtlos in ein vorhandenes WMS integriert werden.

### VOR PowerStore

„Durch Bodenstapelung der je mehr als 1 000 kg schweren Paletten im Lager ließen sich bis zu 4 800 Paletten unterbringen“, so Tom Wiza, Vice President PBV Operations, der auf 30 Jahre Erfahrung in der Lagerwirtschaft zurückblicken kann.

Ein Nachteil dieser Methode ist, dass Paletten umstürzen konnten, was zu Produktbeschädigung und klebrigen Verschüttungen führte. Außerdem verfolgte PBV vor Installation von PowerStore die Palettenplätze manuell und so kam es hin und wieder vor, dass bestimmte Paletten unauffindbar waren. Produkte in solchen Paletten wurden also gelegentlich über ihr Verfalldatum hinaus gelagert und mussten daher entsorgt werden – ganz abgesehen davon, dass die vorhandene Lagerfläche weit weniger effizient als möglich genutzt wurde.



## LÖSUNG

PBV hat jetzt eine PowerStore-Installation mit sieben Modulen, in denen 7 800 Paletten (fast 60% mehr) auf der gleichen Fläche wie bisher gelagert werden können. Besonders beeindruckend: Es ist jetzt möglich, genau zu sagen, wo eine bestimmte Palette ist, und sie dann rasch auszulagern. Diese Verbesserungen an der PBV-Logistik konnten ohne Vergrößerung der vorhandenen Fläche oder Einstellung neuer Mitarbeiter vorgenommen werden.

### MASSGESCHNEIDERT FÜR DIE ZIELE DES KUNDEN

Die PowerStore-Installation bei PBV wurde speziell konzipiert und konfiguriert, um die Wünsche des Kunden nach Erhöhung der Lagerdichte im vorhandenen Lager und besserer Bestandsverwaltung zu erfüllen. Das System besteht aus sieben Modulen, auf die mit acht Vertikalförderern, 27 Carrier-Sets und 14 Drehtellern zugegriffen werden kann. Aufgrund der leichten Neigung des Flachdachs ist eines der Module drei und die übrigen vier Ebenen hoch; jede Reihe hat eine Tiefe von 6 bis 12 Paletten. Um die Produktivität und die Form des Gebäudes zu maximieren, wurden die sieben Module so installiert, dass sich so viele Paletten wie möglich unterbringen lassen und die Gabelstapler leichten Zugang haben.



„Wir haben nach Lösungen gesucht, um die Dichte unseres existierenden Lagers zu erhöhen. Die anderen RBG-Anbieter, mit denen wir sprachen, wollten alle an der Außenwand des Gebäudes eine Art Box anbringen. Damit hätten wir dringend benötigte Parkplätze aufgeben müssen, und unser Truck-and-Dock-Muster wäre unterbrochen worden. Unsere Anlage ist räumlich begrenzt, und eine Expansion wäre schwierig gewesen. Generell waren wir nicht an einer herkömmlichen Erweiterung interessiert, denn dadurch hätten sich negative Auswirkungen ergeben, zum Beispiel langfristige Ineffizienzen aufgrund längerer Wegzeiten für die Gabelstapler und zusätzliche Kosten zum Heizen und Kühlen der Anlage.“

Tom Wiza, Executive VP  
Pepsi Bottling Ventures

## EINFACHERE ARBEIT FÜR GABELSTAPLERFAHRER

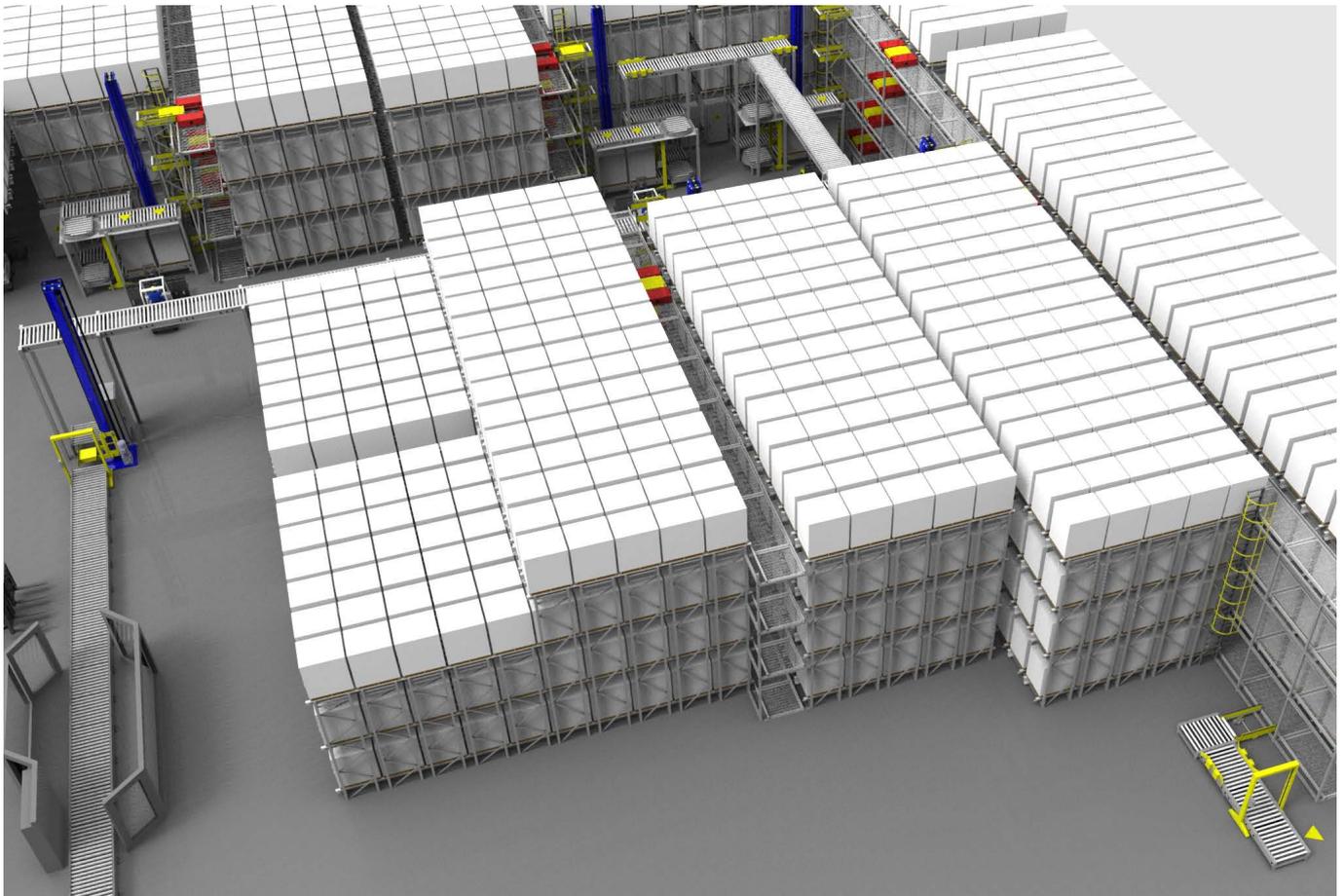
Das System von PBV ist so konzipiert, dass Gabelstaplerfahrer Paletten über ein zweischichtiges Förderband ein- und auslagern können. Großbildschirme zeigen genau an, welche Paletten in welchem Modul zum Transport anstehen.

Heute lassen sich 7 800 Paletten mit Pepsi, Diet Pepsi, Mountain Dew, Diet Mountain Dew, Aqua-Fina-Wasser, Lipton-Tee in

diversen Geschmacksrichtungen und Verpackungen, Sunkist, Diet Sunkist und andere in Flaschen abgefüllte Getränke mit Leichtigkeit ein- und auslagern. Dadurch läuft das Verteilnetzwerk des Unternehmens wie am Schnürchen.

2013 erhielt PBV von der anerkannten Branchenpublikation „Beverage Industry“ die Auszeichnung „Bottler of the Year“.

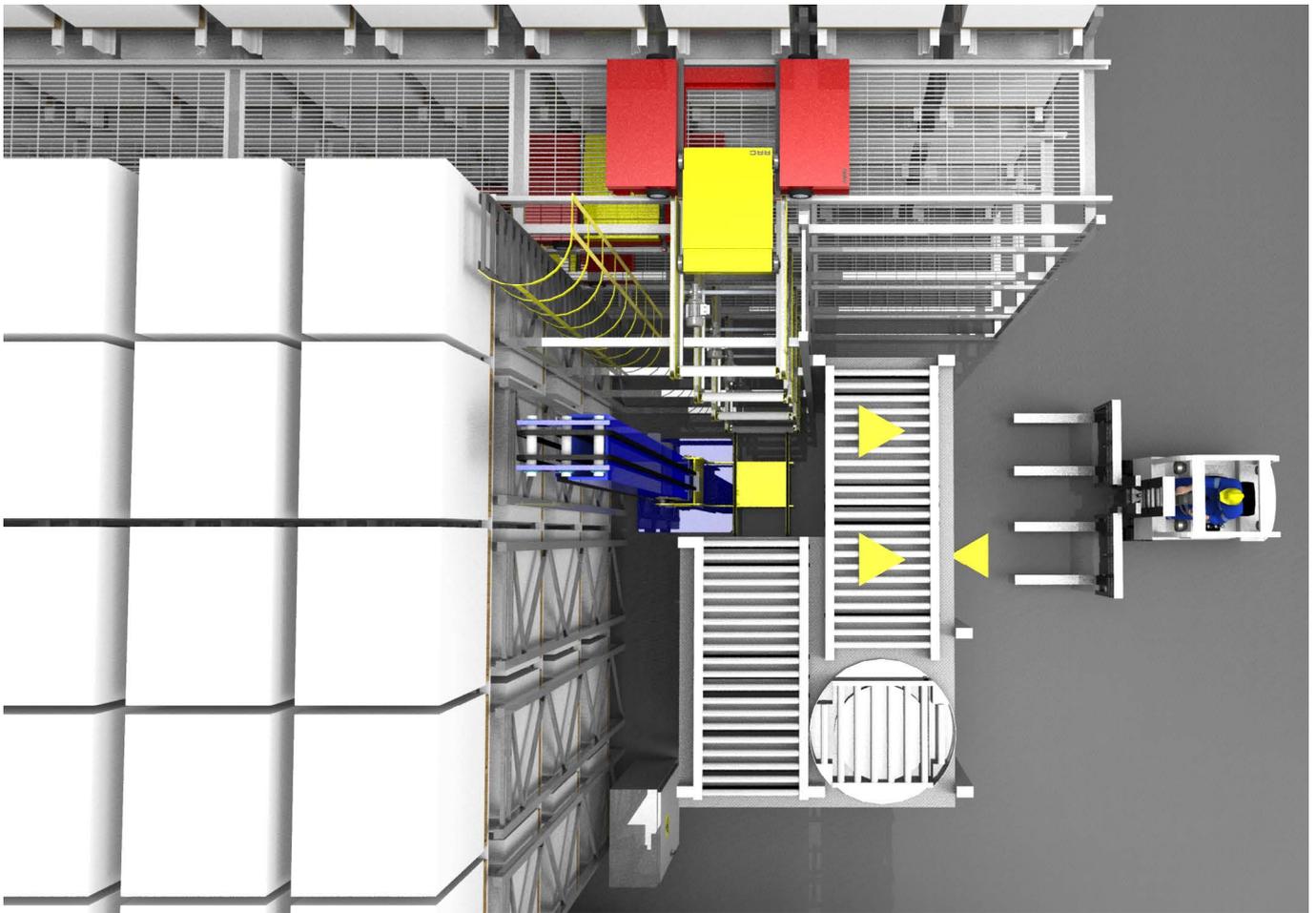
Im August 2012 gewann das Unternehmen zum zweiten Mal den Caleb Bradham Platinum Award von PepsiCo North America, eine hohe Auszeichnung in der Pepsi-Community. Beide Preise erkennen die führende Rolle des Unternehmens in puncto Qualität und Innovation an.



### VORTEILE FÜR DEN KUNDEN

- 61,5 % mehr Lagerkapazität
- Betriebsverbesserungen im vorhandenen Lager
- Nahtlose Verteilung von 7 800 Paletten





## FAKTEN UND ZAHLEN

### Pepsi Bottling Ventures

Inbetriebnahme	2011
Größe	7 800 Palettenplätze
Module	7
Vertikalförderer	8
Carrier-Sets	27
SKU	760
Drehteller	14
Software	in vorhandenes WMS integriert