

FALLSTUDIE
RAPUNZEL,
DEUTSCHLAND



AUTOMATISCHE LOGISTIK FÜR BIO-LEBENSMITTEL

DER KUNDE UND SEINE ANFORDERUNGEN

Positive Wachstumsprognosen und stetig steigende Kundenansprüche an die Lieferfähigkeit veranlassen die Rapunzel Naturkost GmbH, Legau, zu einem umfangreichen Ausbau ihres Logistikzentrums in Bad Grönenbach im bayerischen Landkreis Unterallgäu. „Wir wollen noch effizienter werden“, sagt Logistikleiter Stefan Schmaus. Und so entstehen in Zusammenarbeit mit Swisslog auf einer Fläche von rund 11.200 Quadratmetern neue Kapazitäten für die Lagerung und Kommissionierung sowie für den Wareneingang und Warenausgang.

Rapunzel Naturkost zählt zu Europas führenden Herstellern von kontrolliert biologischen, naturbelassenen und vegetarischen Lebensmitteln. Der Vertrieb der Produkte erfolgt über Bio-Läden, Naturkost-Fachgeschäfte, Reformhäuser, Bio-Supermärkte oder über den firmeneigenen Online-Shop. Das Unternehmen ist seit Gründung im Jahr 1974 kontinuierlich gewachsen, mit heute rund 600 Produkten in mehr als 35 Ländern vertreten und erwirtschaftet mit 400 Mitar-

beitern einen Umsatz von gut 218 Millionen Euro (Stand: 2019).

Die Logistikerweiterung stellt die größte Einzelbaumaßnahme in der Firmengeschichte von Rapunzel dar. Die Gesamtinvestition beträgt circa 18 Millionen Euro. Der Realisierung des Projekts mit geplanter Fertigstellung im Frühjahr 2021 ging eine umfangreiche Studien- und Konzeptphase voraus. „Swisslog hat uns von Anfang an sehr gut beraten und unsere Logistik bis ins Detail geplant“, unterstreicht Schmaus: „Wir vertrauen auf die besondere Expertise von Swisslog in der Logistik und in der Lebensmittelbranche, mit der wir unser Firmenwachstum in derselben Qualität wie bisher abwickeln wollen, jedoch mit höherer Kapazität und Prozessgeschwindigkeit.“

DIE LÖSUNG

Neben der Erweiterung des Logistikzentrums in Bad Grönenbach werden die Arbeitsabläufe optimiert und die Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter weiter verbessert. Dazu vergrößert sich die logistische Nutzfläche von 13.000 auf 24.200 Quadratmeter um 86

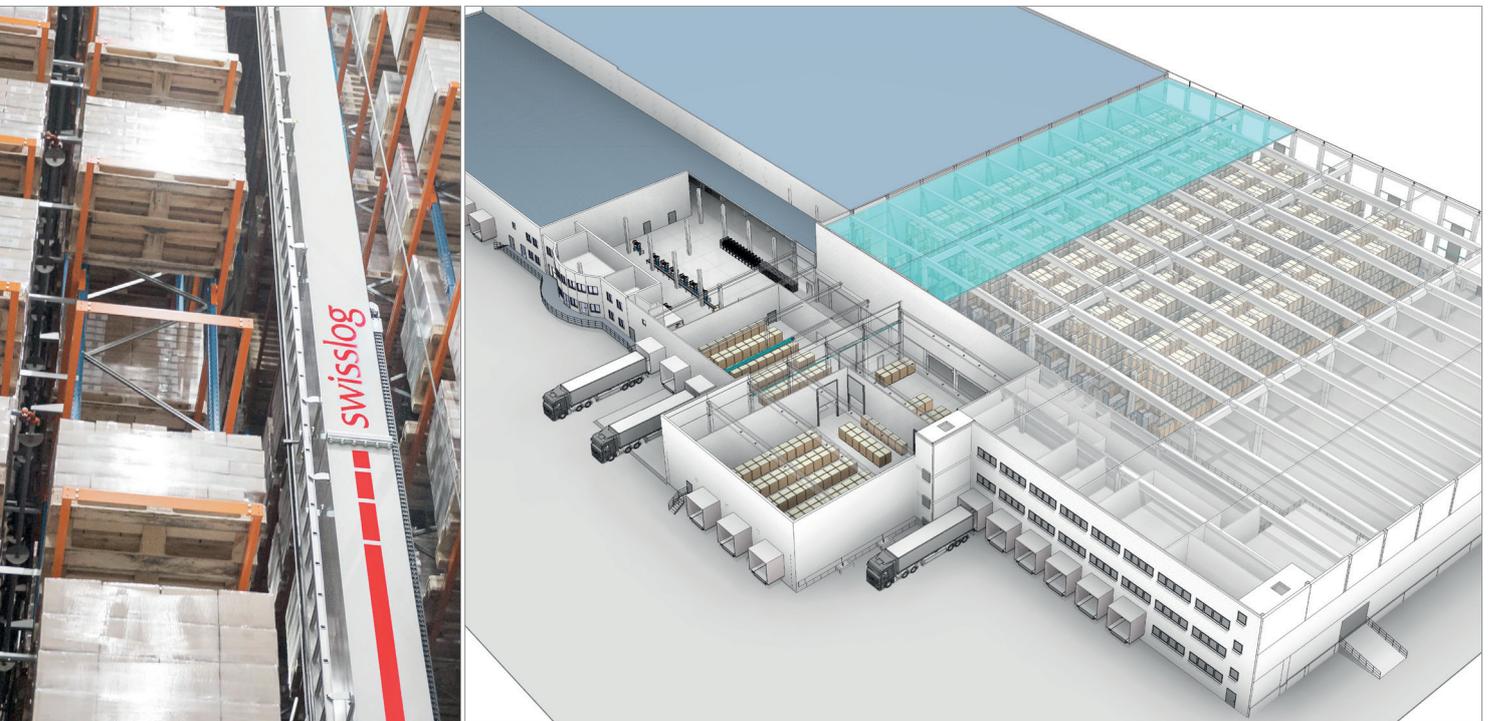
Prozent. Das Lagervolumen nimmt um rund 50 Prozent von 15.000 auf insgesamt 22.560 Stellplätze zu.

PALETTEN-HRL

Swisslog realisiert für Rapunzel ein automatisches Hochregallager (HRL) mit 7.560 Palettenstellplätzen, doppeltief ausgeführt, davon 605 Kommissionierplätze auf unterster Ebene. Das HRL ist sechsgassig mit sechs Regalbediengeräten (RBG) der Marke „Vectura“ dimensioniert. Vectura, eine zugleich bewährte und dank fortlaufender Weiterentwicklung hoch moderne Palettentechnologie, überzeugt neben Zuverlässigkeit und Skalierbarkeit durch einen außerordentlich nachhaltigen Betrieb, durch kurze Installations- und Inbetriebnahmezeiten sowie geringe Wartungskosten.

„Wir vertrauen auf die besondere Expertise von Swisslog.“

Stefan Schmaus,
Logistikleiter Rapunzel Naturkost GmbH



Ausgeführt mit sechs Vectura-Regalbediengeräten bietet das neue Lager 7.560 Palettenstellplätze.

Im Vergleich zu traditionellen RBG spart Vectura 20 Prozent Energie. Hohe Produktqualität und ein geringeres Gewicht vermindern den Verschleiß. Vormontiert und getestet erfolgt der Einsatz nach dem Plug & Play-Prinzip.

FÖRDERTECHNIK

Als verbindende Fördertechnik kommt bei Rapunzel „ProMove“ von Swisslog zum Einsatz. Dieses multifunktionale vollautomatische System ist für den Transport von Paletten mit Lasten bis zu 1.500 Kilogramm konstruiert. Flexibel im Design lässt sich ProMove für die unterschiedlichsten Anforderungen im Palettentransport konfigurieren. Jedes Fördererelement verfügt über eine

Antriebstechnik, die die Be- und Entschleunigung regelt, um die Lasten zu stabilisieren. Die Motoren sind effizient, laufen mit anpassbaren Geschwindigkeiten und nur so lange wie nötig: Das spart Energie. Wie beim RBG Vectura erfolgt die Installation von ProMove nach dem Plug & Play-Verfahren. Bei Rapunzel ist in die Förderlinien außerdem ein System zur automatischen Palettenetikettierung integriert.

ENTSCHEIDUNG FÜR DIE ZUKUNFT

„Dieses Projekt ist eine Entscheidung für die Zukunft von Rapunzel“, betont Gründer und Geschäftsführer Joseph Wilhelm: „Um eine Entscheidung dieser Größenordnung zu

treffen, braucht es Mut und Vertrauen in die Richtigkeit des Vorhabens.“

Für Swisslog ist Rapunzel eine weitere relevante und repräsentative Referenz in der Bio-Lebensmittellogistik und in der automatisierten Palettentechnologie. Dieses Beispiel unterstreicht das Spezial-Know-how bei Food- und Retail-Anwendungen.



Naturkost-Produkte von Rapunzel

DATEN UND FAKTEN IM ÜBERBLICK

LOGISTIKERWEITERUNG BEI RAPUNZEL NATURKOST

Geplante Inbetriebnahme	2021
Technologien von Swisslog	
Automatisiertes Paletten-HRL	7.560 Stellplätze doppeltief
Regalbediengeräte (RBG)	6 Vectura-RBG
Automatisierte Fördertechnik	ProMove + automatische Palettenetikettierung

VORTEILE

- Hochleistungslogistik für mehr Produktivität und geringere Fehlerquoten
- Optimierte Arbeitsabläufe
- Verbesserte Arbeitsbedingungen
- Ausgeklügeltes Gesamtkonzept als Rüstzeug für die Zukunft