SWISSLOG

Lebensmittelindustrie

Transparente Prozesse bei jeder Temperatur

Logistik Automatisierung für die Lebensmittelindustrie

20 % weniger Energieverbrauch

Bergendahl's
Schweden

Schnelles Handling bei nur 1,5 Tagen Lagerzeit

apetito
Deutschland

Deutlich niedrigere Betriebskosten

Bergendahl's
Schweden

Handling von 9.000 Paletten pro Tag

Galbani
Italien

4× Höhere Kosteneffizienz des Verteilzentrums

Nortura Hærland
Norwegen

Tiefkühllagerung bei -24 °C

apetito
Deutschland

Unser Ziel: Ihr Wettbewerbsvorteil

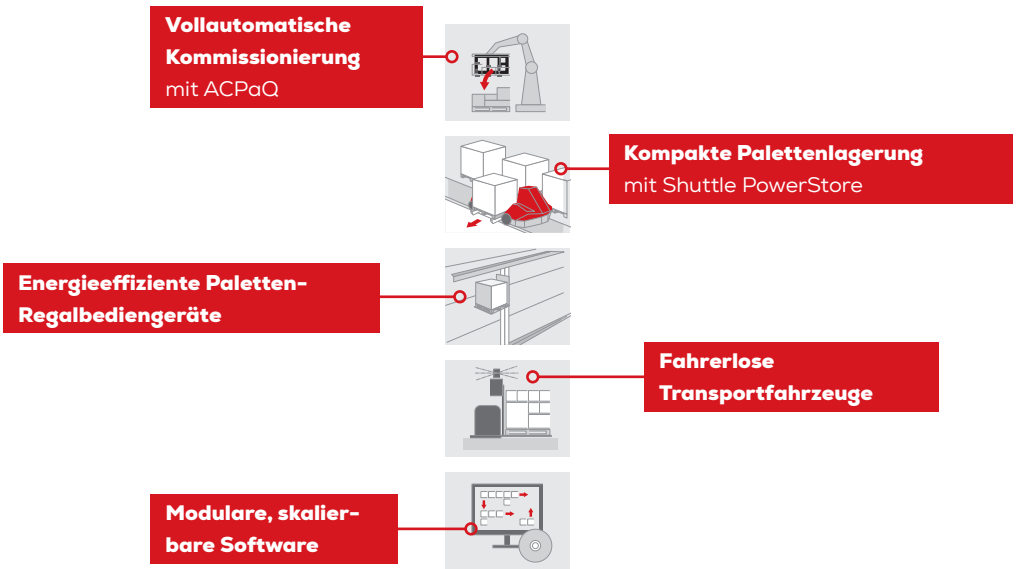
Maßgeschneiderte Logistikautomation – Mehr Effizienz und Transparenz im Lebensmittelager

Die Lebensmittelindustrie verändert sich in rasantem Tempo. Laufend kommen neue Fertigprodukte auf den Markt. Biowaren und Diätlebensmittel erfreuen sich einer stark wachsenden Nachfrage. Für Ihren Erfolg im Wettbewerb benötigen Sie ein dynamisches Lager- und Distributionssystem, mit dem Sie hohe Outputs und kurze Durchlaufzeiten realisieren können – bei garantierter Transparenz und Rückverfolgbarkeit von der Herstellung bis auf den Tisch.

Ihr Erfolg im anspruchsvollen Marktumfeld der Lebensmittelindustrie hängt von Viel- seitigkeit, Effizienz und Exzellenz ab. Sie müssen in der Lage sein, höchste Qualitätsansprüche entlang der gesamten Kühlkette zu erfüllen. Sie haben ökologischen und ergonomischen Gesichtspunkten gerecht zu werden, müssen Mischpaletten ebenso effizient wie artikelreine Paletten verarbeiten können, und sicherstellen, dass die Ware stets frisch bleibt. Nur wer ein zukunftssicheres Lager betreibt, kann diese Aufgaben erfüllen.

Swisslog arbeitet seit vielen Jahren mit den führenden Unternehmen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie zusammen und ist Experte für die zeitgemäße Lager- und Distributionslogistik. Durch unser langjähriges Know-how im Umfeld der Lebensmittelindustrie sind wir Vorreiter bei Automationssystemen, die eine optimale Temperaturführung für Lebensmittel gewährleisten. Die Zufriedenheit Ihrer Kunden liegt uns genauso am Herzen wie ein sicheres Arbeitsumfeld für Ihre Mitarbeiter.

Swisslog Lösungen: Unser Know-how. Ihr Wettbewerbsvorteil.



Wir gestalten die Zukunft Ihrer Intralogistik

Lösungen, die auf einer integrierten Plattform basieren

Industrie 4.0 ist hier – und bleibt hier

Die gesamte Wertschöpfungskette der Lebensmittelindustrie befindet sich in einem durch den technischen Fortschritt vorangetriebenen Wandel. In der vernetzten digitalen Welt von heute werden immer intelligentere Methoden zum Managen und Optimieren der Lieferkette eingeführt, die die Transparenz und Sicherheit verbessern und die Einhaltung von regulatorischen Vorschriften und Lebensmittelgesetzen erleichtern.

Swisslog ist Ihr Wegbereiter in dieses neuen Zeitalter

Wir blicken auf jahrzehntelange Erfahrung mit flexiblen und datengestützten Lösungen zurück. Unsere Konzepte für Industrie 4.0 bringen Transparenz und Effizienz in Ihr Lager, damit sich Ihre Intralogistik weiterentwickelt von einem großen, starren System zu einer modularen, softwaregestützten Lösung, die sich jederzeit an Marktänderungen anpassen kann. In Zusammenarbeit mit KUKA bietet Swisslog Intralogistiklösungen, die maximale Leistung gewährleisten.

Das Kernstück unserer Lösungen ist Software

Unsere SynQ-Software integriert Lagerverwaltung, Materialfluss- und Automatisierungssteuerung in einer einzigen Plattform. SynQ visualisiert Ihr System in 3D und bietet eine Vielzahl von Business Intelligence Tools wie Condition Monitoring. SynQ ermöglicht es Ihnen, Automatisierungskomponenten, Robotik, Personen und Prozesse intelligent zu synchronisieren, um maximale Leistung zu erzielen, und bietet Ihnen intelligente Services für eine intelligente Zukunft.

Erfolgsstories von Swisslog

Know-how für führende Unternehmen. Vorsprung sichern. Vorsprung behalten.

apetito, Deutschland

Das international tätige Familienunternehmen ist auf Tiefkühlkost spezialisiert und marktführend in der Lebensmittelindustrie.

Kundenherausforderung: Das vorhandene Tiefkühllager war 35 Jahre alt. Die Lagerkapazität war zu Stoßzeiten erschöpft. Dies behinderte das angestrebte Wachstum.

Ergebnis: Bau eines effizienten und ergonomisch optimierten Logistik- und Verteilzentrums, in dem innovative Technologie in einer Tiefkühlumgebung von -24 °C zum Einsatz kommt.

Bergendahl's Food, Schweden

Das 1922 gegründete Familienunternehmen spielt im schwedischen Konsumgütersektor eine führende Rolle

Kundenherausforderung: Erfüllung der Wachstumsziele - auch bei einer weiteren Zunahme bei den Produktkategorien und Artikelsortimenten.

Ergebnis: Neues automatisches Hochregallager, das die Raumnutzung verbessert, die Durchlaufzeit senkt, bessere Arbeitsbedingungen schafft und den Energieverbrauch reduziert.

Jurong Cold Store, Singapur

Das Unternehmen ist seit 20 Jahren auf 3PL-Dienstleistungen rund um die Kühl- und Tiefkühllogistik spezialisiert.

Kundenherausforderung: Ausbau der vorhandenen Logistikapazitäten. Mehr Flexi- bilität und Effizienz im Tiefühllager, um die Kundenanforderungen künftig noch besser zu erfüllen.

Ergebnis: Neues Tiefkühl-Hochregallager, das die Raumnutzung optimiert, Betriebsabläufe strafft und volle Transparenz über die Lagerbestände bietet.

Lösungen für die gesamte Lieferkette

Flexible Automation für die Lebensmittelindustrie

Design

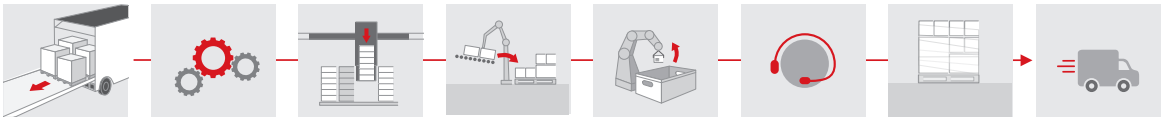
Daten verstehen und analysieren, um die Betriebsleistung zu maximieren. Für eine maßgeschneiderte Lösung.

Develop

Dank flexibler, adaptiver Logistiklösungen lässt sich die Effizienz bei ständig wechselnden Marktanforderungen verbessern.

Deliver

Alles, was Sie brauchen, um Ihre Logistik zu optimieren: hervorragender Service und Support und zukunftssichere Technologien.



Anliefern

Produzieren

Lagern & Puffern
Regalbediengerät oder Shuttle

Nachschub

Kommissionieren
Pallet Pick,
Case Pick,
Item Pick

Value Added Service

Konsolidieren/ Bereitstellen

Transport