

INTRALOGISTIK AUTOMATISIERUNG

LEBENSMITTELINDUSTRIE: TRANSPARENTE PROZESSE BEI JEDER TEMPERATUR



**SCHNELLES
HANDLING BEI
NUR 1,5 TAGEN
LAGERZEIT**

apetito
Deutschland

**DEUTLICH
NIEDRIGERE
BETRIEBS-
KOSTEN**

Bergendahl's
Schweden

**4 x HÖHERE
KOSTENEFFIZIENZ DES
VERTEILZENTRUMS**

Nortura Hærland
Norwegen

Swisslog
**LOGISTIK
AUTOMATISIERUNG
FÜR DIE
LEBENSMITTEL-
INDUSTRIE**

**20% WENIGER
ENERGIE-
VERBRAUCH**

Bergendahl's
Schweden

**TIEFKÜHL-
LAGERUNG
BEI -24 °C**

apetito
Deutschland

**HANDLING
VON 9.000
PALETTEN PRO
TAG**

Galbani
Italien



Unser Ziel: Ihr Wettbewerbsvorteil.

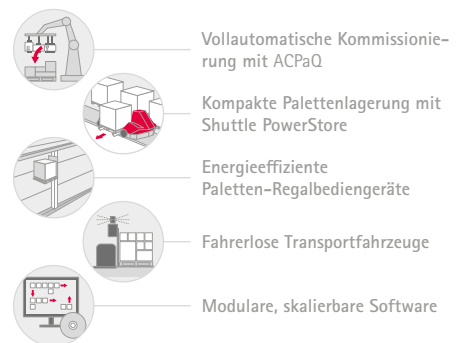
Maßgeschneiderte Logistikautomation – Mehr Effizienz und Transparenz im Lebensmittelager.

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 Vielseitigkeit, 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 zukunftsicheres 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.

Erfolgsgeschichten 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 Tiefkühlager 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 Flexibilität und Effizienz im Tiefkühlager, 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

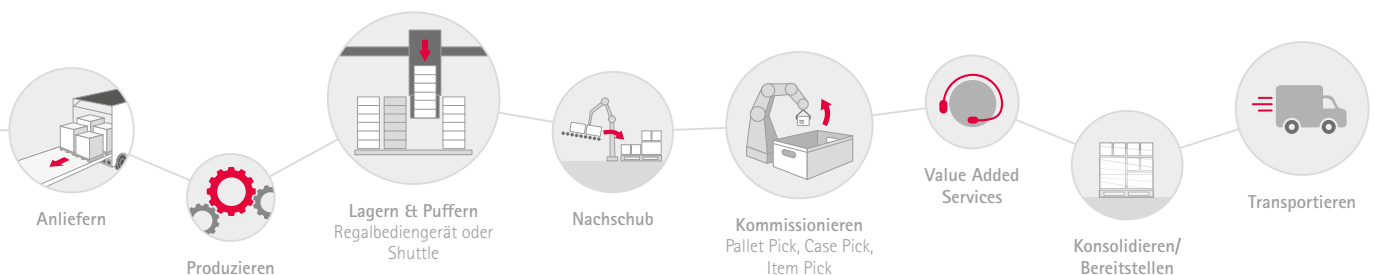
Daten verstehen und analysieren, um die Betriebsleistung zu maximieren. Für eine maßgeschneiderte Lösung.

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 zukunftsichere Technologien..



www.swisslog.com