

Energieoptimierte Lagerverwaltung

Pfanner spart mit neuem Hochregallager Saft

Hermann Pfanner Getränke GmbH erweitert um ein vollautomatisches Hochregallager mit Metasyst Informatik.

Bestimmt ist der Slogan „Fruchtsaft machen kann er, der Pfanner!“ manchem Leser noch geläufig. Auch wenn in der Zwischenzeit weitere Werbeprospekte getextet wurden, so ist natürlich die Getränkeproduktion (neben der Lohnabfüllung für Partnerunternehmen) immer noch das Kerngeschäft des österreichischen Familienunternehmens mit Stammsitz in Lauterach/Vorarlberg.

Die Hermann Pfanner Getränke GmbH kann auf eine lange Unternehmensgeschichte zurückblicken. 1856 ursprünglich als Brauerei gegründet, stellte der Betrieb 1933 erstmals Fruchtsaft her. Heute werden jährlich rund 420 Millionen Liter Saft produziert und davon ungefähr 80% in über 80 Länder exportiert. Aufgrund steigender Sortimentsvielfalt – umfasst derzeit mehr als 210 Produkte – fiel die Entscheidung für eine Lagererweiterung um ein automatisches Hochregallager.

Automatisches Hochregallager Stetig wachsende Sortimente und die Erfolge am Markt erfordern mehr Platz, genauso wie eine steigende Nachfrage schnellere Warenflüsse benötigt. Bei einer Produktion von 420 Millionen Liter Saft jährlich und mehr als 210 Produkten kann es im Lager schon mal eng werden. Daher hat sich Pfanner dazu entschieden, ein neues, automatisches Hochregallager (HRL) zu errichten. Die Lagerkapazität des Neubaus beträgt ca. 8.900 Stellplätze, pro Stunde können 120 Paletten ein- und 240 Paletten ausgelagert werden. Nach dem Wareneingang aus der Produktion sowie dem darauffolgenden Folieren werden die Paletten etikettiert und es erfolgt eine Konturenkontrolle. Die verschiedenen Höhen und Gewichte der Paletten werden bei der Lagerplatzvergabe für eine optimale Lagerdichte berücksichtigt, um Belastungsgrenzen oder ungleichmäßige Belastungen auszuschließen und eine optimale Einlagerungsstrategie zu gewährleisten. Pfanner benötigt im HRL eine Umlagerung zur Höhenoptimierung, das heißt niedrige Paletten auf hohen Lagerplätzen werden (sobald verfügbar) automatisch auf niedrigere Lagerplätze umgelagert. Um bei einem etwaigen Ausfall einer Gasse bestens gerüstet zu sein, werden Waren, deren Palettenmenge mehr als 1 beträgt, auf mehrere Gassen gleichmäßig verteilt. Ebenfalls berücksichtigt wird der ABC-Wert, also die Zugriffshäufigkeit: wichtige Artikel werden weiter vorne gelagert, andere weiter hinten. Die Auslagerung bzw. Kommissionierung erfolgt anhand des Mindesthaltbarkeitsdatums. Falls dieses nicht vorhanden ist, geht die Metalog-Software nach dem FIFO (first-in-first-out) Prinzip vor, wobei die jeweils ältere Einlagerung vorgeschlagen und ausgelagert wird. Softwareseitig wurde eine Schnittstelle der Lagerverwaltungslösung zum Warenwirtschaftssystem Oxiaion erstellt. Die Lagerverwaltungssoftware ist

mehrsprachig verfügbar, bei Pfanner wurde sie nach Wunsch auf Deutsch sowie auf Englisch installiert. Das verfolgte und mittlerweile erreichte Ziel: Optimierung der logistischen Materialflüsse wie Produktionsentsorgung, Kommissionierung, Anlieferung und Versand.

Optimierte Energieanpassung Im neuen HRL von Pfanner erfolgt die Energieanpassung leistungsbezogen. Das heißt, der Energielevel der Regalbediengeräte (RBG) wird bei geringerer Auslastung durch die Materialflusssteuerung heruntergeregelt, bei höherem Warenumsatz gesteigert. Das spart Energiekosten und ermöglicht nicht nur eine Optimierung im Sinne der Nachhaltigkeit, sondern schon die RBG vor rascher Abnutzung, da diese nicht immer unter Vollast eingesetzt werden. Während der Absenkung der RBG wird sogar Strom generiert (Aufladung). Insgesamt ist dieses Projekt eine rundum ökonomisch sinnvolle und gelungene Lösung.



Pfanner erweitert den Stammsitz in Lauterach (Vbg.) um ein vollautomatisches Hochregallager



Kapazität: Pro Stunde können 120 Paletten ein- und 240 Paletten ausgelagert werden