

Lagerautomatisierung in der Getränkeindustrie

06.02.2015, 18:19 | Logistik & Transport

Pressemitteilung von: *Kardex Mlog*

Presseagentur: *Seidl PR & Marketing GmbH*



Lager Hassia Mineralquellen

Neuenstadt, 4. Februar 2015 – Logistik und Getränke – das ist kein neues, aber ein brandaktuelles Thema. Seit jeher stellt die Industrie hohe Anforderungen an den Materialfluss. Große Umschlagszahlen und saisonale Spitzen, schwere und zugleich – zum Beispiel bei Glasgebinden – empfindliche Ladungen, zum Teil strenge Vorschriften hinsichtlich Hygiene und Temperatur: Eine hohe Komplexität, die durch Trends und Entwicklungen im Handel noch verschärft wird. Unter Wettbewerbsdruck entscheidet die Logistikkompetenz. Wer auf Automatisierung setzt, kann sich Vorteile verschaffen, wie das Beispiel Hassia Mineralquellen in Bad Vilbel zeigt.

Die Lagerkapazität um 30 Prozent erhöht, den Warenausgang verdoppelt, den Personalaufwand im Lager halbiert: Die Bilanz des neuen automatischen Regallagers (ARL) der Hassia Mineralquellen GmbH & Co. KG fällt nach gut zwei Jahren Betriebszeit eindeutig aus. 2012 wurde der hochmoderne Komplex am Standort Bad Vilbel in Betrieb genommen, seitdem hat sich ein großer Teil der Kosten bereits amortisiert. Rund zehn Millionen Euro und intensive Vorbereitungen hat das Unternehmen in die vollautomatische Anlage investiert. Diese wurde auf einem 4.500 qm großen Grundstück errichtet und brachte mit 22.000 Paletten-Stellplätzen die gesamte Lagerkapazität auf über 60.000 Paletten – genug für fast zehn Millionen Liter Mineralwasser, dem Kernprodukt von Hassia. Das Herz der Anlage schlägt in den sieben Regalbediengeräten, welche in den schmalen Gängen die Ein- und Auslagerung vollautomatisch übernehmen. Jedes ist gespickt mit elektronischen Bauteilen und Sensoren, die eine präzise Positionierung vor dem Regalfach und Spielzahlen von bis zu 200 Paletten pro Stunde und Gerät ermöglichen – und dies bei Regalen von rund 80 Meter Länge und 20 Meter Höhe.

Megatrends im Lager

Auslöser für das Projekt war neben dem gestiegenen Platzbedarf der Wunsch nach einer automatischen Anlage, die den komplexer gewordenen Logistikprozessen des Premiumanbieters gerecht wird. Hassia hat rund einhundert verschiedene Getränkesorten im Sortiment – Mineralwasser, Limonaden, Schorlen, Near-Water, Funktionsgetränke, Eistee, Fruchtsaftgetränke – mit 26 Gebindeformen und 178 Artikeln. Das Unternehmen setzt zunehmend auf Diversifizierung, ein Multi-Marken-Portfolio und regionale Vertriebsstrategien für seine Klassiker, aber auch auf zahlreiche Produktinnovationen. Zudem sollte die Umschlaggeschwindigkeit von damals 300 Paletten pro Stunde im Warenausgang

deutlich steigen – heute liegt sie mit 450 Paletten pro Stunde erheblich höher.

Die Lösung fand man in einem vollautomatischen Hochregallager, in dem alle Prozesse vom Warenein- bis -ausgang automatisiert sind, den richtigen Partner für das Projekt in Kardex Mlog. Der Spezialist aus Süddeutschland hat bereits zahlreiche Anlagen für Unternehmen der Getränke- und Lebensmittelindustrie errichtet, darunter kleinere Systemlösungen, die sich zum Beispiel für den Getränkevertrieb eignen, und schlüsselfertige, individuell geplante Logistik- und Distributionszentren wie für Hassia. Der Absatz zieht seit Jahren spürbar an – mit guten Gründen, folgt man Hans-Jürgen Heitzer, Head of Division Kardex Mlog. Geht es nach ihm, haben manuelle Lager bald ausgedient. Der Experte macht drei Megatrends der Branche aus, die sich aus seiner Sicht im Lager widerspiegeln müssen, um die Überlebensfähigkeit eines Abfüllers langfristig zu sichern:

1. Veränderte Konsumgewohnheiten und Verbraucherverhalten

„Der Trend zu kleineren Gebinden, die in höherer Frequenz gekauft werden, setzt eine permanente Verfügbarkeit aller Waren in der Fläche voraus und zieht sich durch die gesamte Kette“, so der Experte. Die Umschlagsleistung im Lager muss steigen, die Flexibilität ebenso.

2. Wachsende Produktvielfalt

Kaum ein Abfüller kommt heute ohne Zweit- oder Drittmarke aus, hinzu kommen zahlreiche Produktvarianten. Um die Umschlagszahlen hoch zu halten, sind Mischpaletten mit verschiedenen Produkten auf einem Ladungsträger die Folge, erhöhen aber die Komplexität im Lager deutlich. Ein Thema auch bei Hassia: Saisonbedingt steigt der Anteil der Mischpaletten auf über 30 Prozent.

3. Kürzer getaktete Lieferketten

Die Logistikkompetenz wird verstärkt zum Produzenten verlagert. Die Ansprüche des Handels an Lieferfähigkeit und -treue setzen ein entsprechend leistungsfähiges Lager voraus. Einfach den Bestand zwecks Pufferung zu erhöhen, ist keine Alternative. Es bindet Kapital und gewährleistet noch lange keine effiziente Auslagerung und Distribution der Waren.

Das Beispiel Hassia zeigt: Unternehmen, die den Schritt zur Automatisierung wagen, können an den neuen Herausforderungen durchaus wachsen. Wahr ist aber auch: Halbe Lösungen gibt es nicht. Die Entscheidung ist mit erheblichen Investitionen und Aufwand verbunden. Projektlaufzeiten von einem Jahr und länger sind keine Seltenheit. Das liegt auch daran, dass gleich ganze Prozesse betroffen sind. „Mit der Automatisierung ändert sich das Geschäft – es bleibt wieder Zeit für das Wesentliche, weil man sich nicht permanent mit der Logistik beschäftigen muss“, so Hans-Jürgen Heitzer. Umgekehrt ändert sich auch die Logistik, weil IT-gestützte Prozesse Möglichkeiten bieten, die im manuellen Lager zwangsläufig zu Problemen führen würden. Dies zeigt sich unter anderem in neuen Konzepten der Lagerhaltung.

Chaos mit System

Als besonders effizient – gerade bei einem hohen Anteil von Mischpaletten – hat sich die chaotische Lagerhaltung erwiesen, bei der den einzelnen Waren oder Warengruppen keine festen Regalplätze zugewiesen werden. Die Einlagerung erfolgt immer dort, wo gerade Platz ist. Was für den Außenstehenden wie ein undurchdringbares Durcheinander erscheint, hat im vollautomatischen HRL durchaus System: Materialfluss- und Lagerverwaltungsrechner wissen jederzeit exakt, welche Charge seit wann wo lagert und können Anforderungen entsprechend bedienen. Auf Knopfdruck wird die benötigte Ware vollautomatisch ausgelagert und in den Konfektionier-Bereich oder gleich in den LKW transportiert. Letzteres verkürzt die Warte- und Ladezeiten der LKW erheblich, mit dem Ergebnis, dass die Ware noch schneller beim Kunden ist. „Ein nicht zu unterschätzender Wettbewerbsvorteil“, so Heitzer. Auch bei Hassia regiert in diesem besten Sinne das Chaos – und dies mit Erfolg. Die nächsten Erweiterungen sind schon geplant.

Bildmaterial können Sie über den folgenden Downloadlink herunterladen:

http://www.seidl-server.com/download/Mlog/Fotos_Hassia_Mineralquellen.zip

Portrait

Über Kardex Mlog?

Kardex Mlog (www.kardex-mlog.com) mit Sitz in Neuenstadt am Kocher ist einer der führenden Anbieter für integrierte Materialflusssysteme und Hochregallager. Das Unternehmen verfügt über mehr als 40 Jahre Erfahrung in der Planung, Realisierung und Instandhaltung von vollautomatischen Logistiklösungen. Die drei Geschäftsbereiche Neuanlagen, Modernisierung und Service stützen sich auf die eigene Fertigung in Neuenstadt. Kardex Mlog gehört zur Kardex-Gruppe und beschäftigt 273 Mitarbeiter, der Umsatz für das Jahr 2013 liegt bei 66,1 Mio. Euro. Weitere Informationen zur Kardex-Gruppe unter: www.kardex.com/de/.

News-ID: 838079 • Views: 756 (Stand: 29.07.2026)

Link zur Pressemitteilung:

<https://www.openpr.de/news/838079/Lagerautomatisierung-in-der-Getraenkeindustrie.html>