



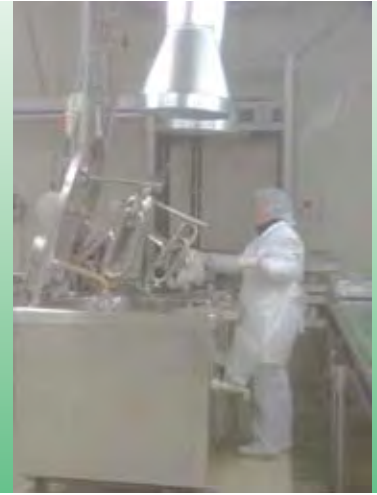
REFERENZOBJEKT



ORIOR MENU AG LE PATRON
CH-BÖCKTEN

KÜHLLAGER
HOCHREGALLAGER UND GEBINDEFÖRDERANLAGE





Unternehmen

Le Patron bietet konzeptionelle Lösungen in den Bereichen Pasteten, Terrinen, Frisch-Teigwaren und Convenience-Food.

Heute sind im Betrieb 250 Mitarbeitende beschäftigt, und es werden täglich Kunden in der Schweiz mit über 500 verschiedenen kulinarischen Köstlichkeiten beliefert.

Die Herstellung der Produkte stellt hohe Ansprüche an die Sauberkeit und Hygiene im Betrieb.



Vorteile der Zusammenarbeit

- Alles aus einer Hand mit Eigenprodukten der Gilgen Logistics (Mechanik, Steuerung/Lagerverwaltungsrechner, Montage und Service).
- Ein Ansprechpartner für alle Fördersysteme (Gebindeförderanlage, Hochregallager).
- Leistungsstarke und bewährte eigene Förderelemente sind im Einsatz.

Logistik

Der Startschuss für das neue Projekt „Food 02“ fiel im Herbst 2000. Die Geschäftsleitung von Le Patron beschloss, mehrere Produktionsbetriebe an einem Ort zu konzentrieren und dadurch in der Produktion und Logistik Synergien zu gewinnen. Zudem machten Platzprobleme in den Bereichen Abpackung, Etikettierung, Zurüstung und Spedition eine Umorientierung notwendig.

Zwischen Le Patron, dem Planer und der Gilgen Logistics wurde eine optimale Lösung gefunden und die verschiedenen Zielsetzungen konnten realisiert werden. Das Kernstück des neuen Produktionszentrums ist die vollständige Trennung von Produktions- und Speditionsbereich.

Hochregallager/ Gebindeförderanlage Lagerverwaltung

Das von Gilgen Logistics gelieferte automatische Behälterlagersystem übernimmt bei der Firma Le Patron den vollautomatischen Behältertransport zwischen verschiedenen Produktionsbereichen, dem Lager, Kommissionierung und Spedition. Nebst der eingesetzten Einrichtungstechnik, bestehend aus drei vollautomatischen Regalbediengeräten und einer automatischen Behältertransportanlage, kam das Lagerverwaltungssystem der Firma Gilgen Logistics zum Einsatz. Durch optimale Integration des bestehenden BPS-Systems und der durch Gilgen Logistics realisierten Steuerung wurde ein rationell und reibungslos arbeitendes Gesamtsystem geschaffen.

Transport

Die gewaschenen Kundenbehälter werden automatisch sortiert und kontinuierlich in verschiedene Produktions- und Lagerbereiche mittels rostfreier Fördertechnik transportiert. Der Vertikaltransport zwischen den verschiedenen Etagen sowie Arbeits- und Transportebenen erfolgt über Elevatoren.

Vor dem Einlagern wird eine Etikette mit Bar-Code am Behälter angebracht und jedem Behälter ein Artikel zugeordnet. Das Lagerverwaltungssystem ordnet den Behälter einer Lagergasse zu und speichert, nachdem das vollautomatische Regalbediengerät die Einlagerung vollzogen hat, den Lagerplatz.

Hochregallager

Im vollautomatischen Hochregallager mit drei Gassen werden die Delikatessen zwischenlagert. Insgesamt hat das auf 0 ° bis 4 °C gekühlte Lager eine Kapazität für über 10'000 Gebinde der Grösse 600 mm x 400 mm.

Dabei sind die Gebinde zum Teil doppeltief im Regal gelagert, um den vorhandenen Raum optimal auszunutzen. Zudem wurde innerhalb des Lagers ein Kommissionierbereich geschaffen.

Die Anordnung der Lagergassen wurde so gewählt, dass zwischen zwei Gassen ein Kommissionierbereich für über 400 Artikel entstanden ist.



Kommissionierbereich

Der Arbeitsplatz im Kommissionierbereich wurde einer Ergonomiestudie unterzogen, um für die Mitarbeiter optimale Arbeitsbedingungen zu schaffen. Die laufend benötigten Leergebinde werden automatisch über zwei Leergebindestrecken zugeführt. Entlang des Regals sind die Pickplätze angeordnet. Hinter jedem Platz befindet sich eine Nachschubposition für den selben Artikel. Sobald der vordere Behälter leer wird, entnimmt ihn der Kommissionierer und der Nachschubbehälter rollt automatisch nach.

Die Regalbediengeräte erhalten vom Lagerverwaltungssystem Nachschubaufträge und versorgen diese erneut mit vollen Gebinden. Somit wird sichergestellt, dass die Kommissionierung kontinuierlich mit Ware versorgt wird.

Gebindeförderanlage/ Preisauszeichnung

Die kommissionierten Kundengebinde werden auf die Gebindeförderanlage aufgegeben und zur Preisauszeichnung befördert. Dabei erkennt das Lagerverwaltungssystem die kommissionierten Gebinde als Teil des gesamten Kundenauftrages und lagert zeitgleich artikelreine Ganzbehälter aus dem Hochregallager aus. Der komplette Kundenauftrag wird an einem Arbeitsplatz im Versandbereich gesammelt, wo der Bediener die Preisauszeichnung der Waren vornimmt.

Technische Daten

Hochregallager zur Aufnahme von 10'000 Gebinden

- Gekühltes Lager ($\pm 0^{\circ} \text{C}$, rel. Luftfeuchte ca. 73 - 75 %)
- Regalanlage mit kombiniertem Kommissionierbereich

Hochregallager

- 10'000 Behälterstellplätze
- 400 Kommissionierpositionen
- 400 direkte Nachschubpositionen
- Ein zentraler Kommissioniergang
- Separate Gross- und Kleinkundenzonen
- Automatische Auftragszusammenführung
- Drei Hochleistungs-Regalbediengeräte

Gebindeförderanlage mecom® 5400

- Getrennte Leergebindezufuhr (Migros, Coop)
- Anbindung Produktion UG
- Zentraler I-Punkt im EG
- Verteilung und Einlagerung auf vier Gassen
- Zentrale Aufgabe kommissionierter Behälter
- Auftragszusammenführung zur Preisauszeichnung PAZ
- Pufferbahnen und Staukreislauf
- 15 Direktauslagerungen

