

Professionalisierte Prozesse

Obstsafthersteller nimmt neue Logistikplattform in Betrieb

Ramseier Suisse, der größte Obstsafthersteller der Schweiz, hat Ende Oktober 2013 die neue Logistikplattform in Sursee in Betrieb genommen. Für den Logistikteil dieser strategischen Auslieferplattform für Getränke wurde Gilgen Logistics als Generalunternehmer beauftragt. Mit der neuen Logistikplattform konnten die Lieferprozesse professionalisiert werden.

Die Ramseier Suisse AG ist eine führende Produzentin von Obst- und Fruchtsaftgetränken mit Produktionsstandorten in Sursee, Hochdorf, Kiesen und Elm und führt die drei Marken Ramseier, Sinalco und Elmer. Daneben produziert sie diverse Getränke für den Schweizer Detailhandel sowie im Auftrag internationaler Großkonzerne und beschäftigt heute in der ganzen Schweiz rd. 300 Mitarbeitende.

Mit dem 20 Mio. CHF teuren Neubau in Sursee setzt das Unternehmen ein klares regionales Zeichen. „Die neue Logistikplattform ist nicht nur wichtig für die 300 Mitarbeitenden des Unternehmens, sondern auch für die Region Sursee und den Standort Schweiz generell“, erläutert *Christian Consoni*, CEO der Ramseier Suisse AG. „Mit dem Neubauprojekt in Sursee konnten wir die Konkurrenzfähigkeit weiter ausbauen und die Position im Markt stärken“, so *Consoni* weiter.

Für die Konstruktion der 5540 m² großen Plattform wurden 300 000 Schrauben und 950 t Stahl verarbeitet. Herzstück ist ein vollautomatisiertes Hochregallager (HRL); Für dessen Bau die Gilgen Logistics AG als Generalunternehmer beauftragt wurde. Zum Liefer- und Leistungsumfang zählten die Lieferung der logistischen Gewerke des Neubaus inklusive der Lagerhülle (Gestellanlage in Silo-Bauweise) mit Dach und Fassade, die fünf Regalbediengeräte (RBG) mit Kanalfahrzeugen, die automatische Palettenfördertechnik, das Lagerverwaltungs- und Materialflusssystem, sowie die Lieferung der fünf Verladerampen (Bild 1).

Logistikzentrum und Produktion sind voneinander getrennt

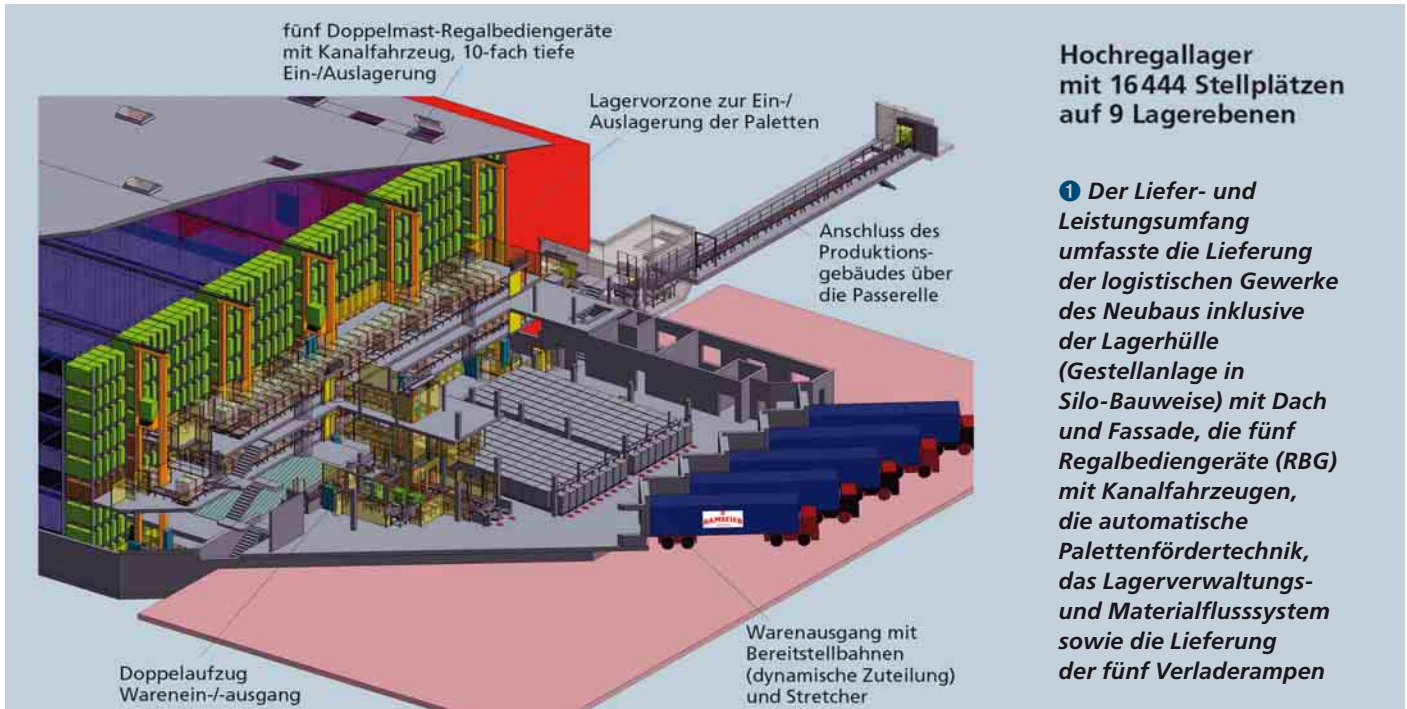
Die neue Auslieferungsplattform bietet Platz für 16 444 Paletten und entlastet damit auch die anderen Betriebsbereiche in Sursee. Pro Tag finden im Lager zwischen 900 bis 1600 Palettenbewegungen statt. „Mit der neuen Logistikplattform können Lieferprozesse professionalisiert, Lastwagenfahrten reduziert und somit die ökologische Nachhaltigkeit gestärkt werden. Wir konnten die Lastwagenfahrten um 25 % reduzieren“, bestätigt *Consoni*. „Zudem benötigen wir den freigewordenen Platz, den wir nun durch den Bau der neuen Logistikplattform erhalten haben, für zusätzliche Produktionskapazitäten. Damit wollen wir das wachsende Volumen bewältigen.“

Das neue Logistikzentrum und der Produktionsbetrieb sind durch die Kantonsstraße voneinander getrennt. Die fertigproduzierten und palettierten Getränke, die zuvor im Ramseier-Produktionsbetrieb abgefüllt wurden, werden nun per automatischer Palettenfördertechnik über die 31 m lange Passerelle im 24-h-Betrieb in die Lagervorzone

Projektdaten

- ▶ **Projekt:** Logistikplattform
- ▶ **Betreiber:** Ramseier Suisse AG, Sursee (Schweiz)
- ▶ **Branche:** Getränkeproduktion
- ▶ **Realisierungszeitraum:** 2012 bis 2013
- ▶ **Wichtigste Ziele des Projektes:**
 - Erstellung eines durchgängigen Intralogistik-Konzepts
 - Erweiterung der Produktionskapazitäten
 - Raum für weiteres Wachstum
 - Professionalisierung der Lieferprozesse
 - Optimierung des Warenflusses und der Lagerabläufe
- ▶ **Besonderheiten des Projektes:**
 - Anbindung des neuen Logistikzentrums und der Produktion über eine Passerelle
 - fünf Doppelmast-Regalbediengeräte im Einsatz; jedes RBG mit einem kabellosen Kanalfahrzeug für die zehnfachtiefe Ein-/Auslagerung
 - Kommissioniertunnel mit 148 Kommissionierplätzen
 - Kundenaufträge bestehend aus Ganz- und Mischpaletten; in der Lagervorzone findet die automatische Tourenbildung statt; somit werden in der Spedition die Paletten in der richtigen Verladereihenfolge bereitgestellt
 - das Lagerverwaltungssystem ist an das ERP-System angebunden und übernimmt die gesamte Materialflusskoordination
- ▶ **Ergebnisse des Projektes:**
 - Lagerkapazität gesteigert
 - Lieferprozesse professionalisiert
 - Prozesssicherheit spürbar erhöht
 - Lastwagenfahrten reduziert
 - zusätzlicher Platz für Produktion gewonnen
- ▶ **Generalunternehmer (GU):** Gilgen Logistics AG, Oberwangen (Schweiz)
- ▶ **Leistungen (GU):**
 - Beratung, Planung und Projektierung
 - Konzepterarbeitung und Engineering/Konstruktion
 - Produktion, Montage, Inbetriebnahme
 - Wartung und Support

des HRL transportiert. Zudem dient die Passerelle als Personenverbindung zwischen dem Betriebsgebäude und der Logistikplattform. Des Weiteren wird von externen Standorten fertig palettierte und etikettierte Ware per Lkw angeliefert, entladen und auf die Palettenfördertechnik zum Einlagern im HRL aufgegeben. Das vollautomatisierte HRL mit neun Lagerebenen wurde als Durchlauflager mit chargen-



2 Das vollautomatisierte Hochregallager mit neuen Lagerebenen hat eine Kapazität für 16 444 Paletten und wird mit fünf Doppelmast-RBG versorgt



3 Im Kommissioniertunnel stellen die Mitarbeitenden, geführt mit Pick-by-Voice, die Kundenbestellungen auf Mischpaletten zu Auslieferungseinheiten zusammen



4 Nach Abruf einer Tour werden die Kundenaufträge automatisch ausgelagert und über die Fördertechnik zu den 17 Schwerkraftrollbahnen transportiert

(Bilder: Gilgen)

reinen Kanälen realisiert. Versorgt wird das Lager mit fünf Doppelmast-RBG (Bild 2). Jedes RBG ist mit einem kabellosen Kanalfahrzeug für die zehnfachtiefe Ein-/Auslagerung ausgerüstet.

Die Tourenbildung erfolgt bereits in der Lagervorzone

Das HRL umfasst einen Kommissioniertunnel mit 148 Kommissionierplätzen (Bild 3). Hier stellen die Mitarbeitenden, geführt mit Pick-by-Voice, die Kundenbestellungen auf Kommissionierpaletten zu Auslieferungseinheiten zusammen. Diese werden nach dem Stretchen und der Auszeichnung im Lager bis zur Tourenbereitstellung zwischengepuffert. Nach Abruf einer Tour werden die Kundenaufträge automatisch ausge-

lagert und über einen Aufzug und eine Fördertechnik zu den 17 Schwerkraftrollbahnen im Warenausgangsbereich befördert (Bild 4). Eine Tour besteht aus verschiedenen Kundenaufträgen, diese bestehen aus Ganz- und Mischpaletten. Damit die Paletten in der Spedition in der richtigen Verladereihenfolge bereitgestellt werden, erfolgt bereits in der Lagervorzone eine Tourenbildung. An mehreren Bildschirmanzeigen im Warenausgangsbereich wird den Chauffeuren die korrekte Beladungsreihenfolge angezeigt. Das Lagerverwaltungssystem (LVS), das über eine Schnittstelle mit dem ERP-System SAP R3 von Ramseier Suisse angebunden ist, übernimmt die gesamte Materialflusskoordination. Mit der im Oktober 2013 abgeschlossenen Erweiterung der Logistikplattform konnten die Lagerkapazität deutlich gesteigert und die Prozesssicherheit spürbar erhöht werden. □