

Betreiberanforderungen erfüllt

Shuttlesystem ermöglicht effiziente Lagerung bei der Moscow Brewery Company



Fotos: Jungheinrich

Aufgrund stetig ansteigenden Produktionsvolumens sah es eine russische Großbrauerei als notwendig an, die Leistungsfähigkeit ihrer Lagerlogistik am Firmenstandort in Mytischki, nahe Moskau, zu erhöhen. Um die Effizienz der Lagerhaltung an diesem Standort zu steigern, wurde ein im Jahr 2008 errichtetes, und in Folge noch erweitertes Kanallagersystem entsprechend technisch nachgerüstet. Das Unternehmen Jungheinrich aus Hamburg, das schon für den Bau dieses Lager-systems verantwortlich war, wurde beauftragt in das bestehende Kanallager ein Shuttlesystem zu integrieren.

Schon im 18. Jahrhundert veranlasste die russische Zarin Katharina die Große den Bau von Wasserversorgungssystemen rund um Moskau, um die Großstadt mit qualitativ hochwertigem Trinkwasser aus den umgebenden Gebieten der Metropole zu versorgen. Vor allem die Quellen des ehemaligen Dorfes Mytischki waren mit ihrem, wie es hieß, „köstlichen Wassers“ dafür prädestiniert. Heute ist das ehemalige Dorf eine eigenständige große Stadt, deren Grenzen nur noch etwa drei Kilometer von der Moskauer Ringautobahn entfernt sind. Trotz dieser Entwicklung und dieses Wandels: Geblieben ist die Qualität des Wassers aus den Quellen von Mytischki. Eine der großen russischen Brauereien – die Moscow Brewery Company – hat diese Ressourcen genutzt und dort im Jahr 2008 mit der Produktion von Bier und Softdrinks begonnen. Erklärtes Ziel: sechs Millionen Hektoliter Jahresproduktion.

Produktionssteigerung fordert optimierte Logistik

Die Moscow Brewery Company produziert sowohl eigene Marken als auch Bier und Softdrinks unter Lizenz, wobei europä-

ische Inspektoren regelmäßig den Qualitätsstandard kontrollieren. Darüber hinaus importiert die Moskauer Großbrauerei auch europäische Getränke für den russischen Markt, z. B. Radeberger Bier oder das italienische Wasser San Pellegrino. Direkt neben der Brauerei befindet sich ein eigenes Vertriebs- und Logistikzentrum. Hier arbeitet Vladimir Zamkin als Warehouse Manager und sorgt dafür, dass die Waren – ob selber produziert oder importiert – auch sorgfältig gelagert und effizient umgeschlagen werden. „Für uns gelten in der Lagerhaltung die selben Qualitätsanforderungen wie in der Brauerei“, berichtet der Lagerleiter.

Neben der Belieferung von Russland exportiert das Unternehmen auch Bier nach Mitteleuropa, Skandinavien, Kasachstan, Israel und in die USA.

Aufgrund des stetig ansteigenden Produktionsvolumens bei der Moscow Brewery wurde es nötig, ein im Jahr 2008 errichtetes Kanallagersystem in den neuen Teil eines erweiterten Logistikzentrums zu integrieren. In diesem Erweiterungsbau geschieht nun die Lagerung der Getränkepaletten, entweder im Blocklager oder eben im Kanallager, abhängig davon wie oft die Ware umgeschlagen werden muss. Für eine

effiziente und raumsparende Lagerhaltung sorgt in diesem Kompaktlager ein neu implementiertes Shuttlesystem.

Eigenständig in der Regalgasse unterwegs

Komplett geplant und errichtet hat das Kanallager die in Hamburg ansässige Jungheinrich AG. Für einen effizienten Ablauf innerhalb des, mehr als 6200 Palettenstellplätze bietenden Lagers, sorgen drei Schubmaststapler vom Typ ETV 320 sowie insgesamt sechs Shuttle – „In Pallet Carrier“ (IPC). „Derartige Shuttlesysteme ermöglichen eine effiziente Lagerung von Paletten in sehr kompakten Kanallagersystemen“, so Alexander Kraus, Projektingenieur bei Jungheinrich in Moskau und verantwortlich für den Planungs- und Implementierungsprozess vor Ort.

Das Leistungsspektrum eines klassischen Kanallagersystems, also die Platzeinsparung durch den Wegfall von Arbeitsgängen, wird im Logistikzentrum der Brauerei durch die Nutzung solcher Shuttlesysteme zusätzlich erweitert. Als Basis dienen Palettenregale. Je nach Arbeitsweise werden die Ständer und Auflagen der Regale zu Kanälen angeordnet, wobei jeder Kanal mit einer Führungsschiene ausgestattet ist. Entlang dieser Schienen haben die eigenständigen, automatisierten Lastschlitten eine sichere Fahrt und können dabei die ein- oder auszulagernde Paletten aufnehmen bzw. selbstständig im Regal verfahren. Sozusagen als „Herzstück“ des kompletten Systems sind sie Teil einer Jungheinrich-Gesamtlösung für die Moscow Brewery. Diese besteht aus den Komponenten Kanallager, Schubmaststapler und den Shuttle selbst.

Automatisch zuweisen und einlagern

Wenn eine Palette, unabhängig davon ob sie aus der Produktion vor Ort oder dem Import stammt, am Wareneingang ankommt, wird diese geprüft und mit einem Barcode versehen. Dieser enthält alle notwendigen Informationen bezüglich der Ware. Mit dem Scannen werden die Daten des Barcodes von dem Warehouse-Management-System erfasst und gespeichert. Gleichzeitig teilt das System der Palette einen geeigneten Lagerplatz zu, und der Fahrer erhält anschließend per Datenfunk auf seinem Staplerterminal den Auftrag, diese einzulagern. Die Palette wird vom Schubmaststapler direkt mit dem „In Pallet Carrier“ aufgenommen und gemeinsam mit dem Shuttle im Regalgang eingesetzt, sodass der Einlagerungsvorgang unverzüglich beginnen kann. Der Lastschlitten fährt nun selbstständig im Palettenregal, ohne dabei mit dem Schubmaststapler verbunden zu sein (**Bild**). Beim Einsetzen in den Kanal wird die aktive Verriegelung des Shuttles zum Stapler gelöst. Nach dem Drücken der Starttaste auf dem Bedienterminal des Staplers veranlasst die Shuttlesteuerung alle notwendigen Fahr- und Hubbewegungen. Sensoren sorgen zudem für eine kollisionsfreie Ein- und Auslagerung neuer Paletten. Zamkin: „Menschliche Fehler sind hier im Grunde ausgeschlossen.“

Aber nicht nur die Technik und ihre Ergebnisse zählen für Zamkin, sondern auch Qualität und Service. So ist laut Zamkin innerhalb weniger Stunden ein sehr gut ausgebildeter Kundendiensttechniker vor Ort und löst anfallende Probleme, sodass keine Ausfallzeiten entstehen.

Jungheinrich

www.vfmz.net/1018590



Entlang von Führungsschienen bewegt sich das Shuttle zur Lastaufnahme eigenständig und sicher