

Wein und Spirituosen sicher lagern und kommissionieren

Warehouse & Distribution



Für Comunian Bevande, ein führendes Getränkehandelsunternehmen in Italien, sind mehr Sicherheit und Schutz für Bediener und Lagergut sowie effizientere Kommissionierprozesse entscheidende Erfolgsfaktoren. Mit der neuen Lager- und Bereitstellungslösung von Kardex Remstar konnten diese Bereiche wesentlich optimiert werden.

Vorteile auf einen Blick

- Mehr Sicherheit für Bediener
- Schutz des Lagerguts vor Staub, Schmutz und Schäden
- Lückenlose Rückverfolgbarkeit der Waren
- Schnelle und effiziente Kommissionierung

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1 Der Kunde



Comunian Bevande beliefert Bars, Restaurants, Weinstuben, Kantinen und andere Geschäftspartner mit Wein, Spirituosen und Bier. Das 1972 gegründete Unternehmen gehört zu den führenden Getränkehandelsunternehmen Italiens. Comunian Bevande hat eine Warenvielfalt von 2.000 verschiedenen Artikeln. Das Unternehmen hat sich zum Ziel gesetzt, sogenannte Mischbestellungen (Kombination aus Kisten und einzelnen Flaschen) innerhalb von 24 Stunden auszuliefern. Dabei kann es sich auf das junge und dynamische Personal verlassen.

2 Aufgabenstellung

Comunian Bevande verwaltet einen Vorrat von 30.000 Flaschen Wein und Spirituosen. Täglich werden 1.000 Flaschen kommissioniert. Die Flaschen werden sowohl einzeln, als auch in Kisten à sechs Stück verkauft. Die Arbeit wird in einer Schicht von zwei Lagerarbeitern verrichtet. Bisher mussten die Arbeiter die gewünschten Artikel suchen, lange Laufwege entlang statischer Regale zurücklegen sowie die bestellte Flaschenanzahl händisch den Kisten entnehmen. Hierbei waren sie aufgrund der beengten Platzverhältnisse und der mehrgeschossigen Regale immer einem Verletzungsrisiko ausgesetzt.



3 Lösung



Unterstützt vom Nationalen Institut für Arbeitsschutz (INAIL) hat sich Comunian Bevande entschieden, zwei automatisierte Shuttle XP-Lagersysteme von Kardex Remstar zu installieren. Die Systeme arbeiten vollautomatisiert. Bei der Kommissionierung sind RFID-Scanner im Einsatz. Dadurch werden Fehler bei der Kommissionierung vermieden und die Ware ist eindeutig rückverfolgbar. Dadurch dass die beiden vertikalen Lagersysteme nebeneinander stehen, wird eine höhere Kommissionierleistung erreicht. Für die Lagerarbeiter entfallen durch diese räumliche Nähe lange Laufwege. Zudem konnten geplante Investitionen für Gabelstapler gestrichen werden. Nicht zuletzt haben sich dank des neuen Systems auch die Arbeitsbedingungen für die Bediener stark verbessert. Die beiden automatisierten Lagersysteme arbeiten nach dem Prinzip „Ware zur Person“, sodass die Mitarbeiter die Artikel in bequemer Arbeitshöhe ergonomisch aufnehmen können. Durch das geschlossene Lagersystem ist – anders als bei statischen Regalen – die Ware vor Staub, Schmutz und Schäden geschützt.

4 Leistungsumfang

- 2 Kardex Remstar Shuttle XP 500
(B x T x H: 3.380 x 2.921 x 9.850 mm)
mit insgesamt 96 Tablaren (3.050 x 813 mm)
mit einer möglichen Zuladung von je 465 kg
- Kardex JMIF (Java Machine Interface)



Persönliche Informationen zur Optimierung Ihrer Intralogistik:

info.remstar@kardex.com
www.kardex-remstar.com

