

Przypadek praktyczny: Nestlé

Optimalizacja wykorzystania miejsca w magazynie przyfabrycznym

Kraj: Argentyna



Koncern Nestlé rozbudował fabrykę mleka w proszku, napojów kakaowych oraz zamienników mleka dla niemowląt w Villa Nueva w Argentynie. Wzrost produkcji pociągnął za sobą konieczność uruchomienia nowego magazynu, który został wyposażony w regały wjazdne z półautomatycznym systemem Pallet Shuttle Mecaluxu. Rozwiązanie to wykorzystuje całą dostępną powierzchnię, zapewniając pojemność magazynową dla 2668 palet oraz sprawną przepływ ok. 500 palet dziennie.

90 lat w Argentynie

Nestlé, największy na świecie koncern spożywczy, istnieje od 1866 roku, a jego misją na rynkach 197 krajów jest zachęcanie mieszkańców do zdrowszego życia. Nestlé zarządza wieloma markami i oferuje ogromną różnorodność produktów, takich jak m.in. żywność dla niemowląt, wody mineralne, płatki śniadaniowe, kawa, herbata, mleko w proszku, słodczyce oraz karmy dla zwierząt.

Przedsiębiorstwo zawitało do Argentyny w 1930 roku i od tamtej pory dba o lepszą jakość życia konsumentów. „*Jesteśmy tutaj*

już 89 lat, co jest dla nas szczególnym osiągnięciem” — zaznacza Claudio Marmo, Supply Chain Development Manager w Nestlé Argentina.

Koncern posiada w Argentynie sześć zakładów produkcyjnych: w Buenos Aires, Mendozie, Córdoba i Santa Fe, w których zatrudnia ponad 2000 osób. W stolicy mieści się również centrala Nestlé Argentina.

Rozbudowa fabryki

W mieście Villa Nueva w prowincji Córdoba, „*jednym z największych w kraju skupisk*

przedsiębiorstw z branży mleczarskiej” dodaje Claudio Marmo, Nestlé posiada fabrykę mleka w proszku, napojów kakaowych i zamienników mleka, które są dostępne w sprzedaży zarówno w Argentynie, jak i w innych krajach Ameryki Łacińskiej. W tym roku w fabryce uruchomiono nową linię produkcyjną, z której schodzi rocznie 10 milionów litrów mleka sterylizowanego metodą UHT (*ultra high temperature*) do produktów marek Nesquik, Nido i NAN.

Rozbudowa produkcji odbyła się niestety kosztem powierzchni magazynowej prze-



znaczanej do składowania gotowych produktów. „*Chcieliśmy więc odzyskać utraconą pojemność bez konieczności budowy nowego obiektu albo korzystania z usług magazynowych firm zewnętrznych*” — wyjaśnia Claudio Marmo.

Nowy projekt Nestlé

W celu rozwiązania tego problemu przedsiębiorstwo zdecydowało się na umieszczenie regałów tuż przy nowej linii produkcyjnej. Operatorzy pobierają produkty, które schodzą z produkcji i umieszczają je na regałach zlokalizowanych naprzeciwko. Jak zauważa Supply Chain Development Manager, dzięki temu nastąpiła „*optymalizacja obiegu ładunków, a w konsekwencji logistyki wewnętrznej*”.

Do tego magazynu Nestlé potrzebowało rozwiązania, które pozwoliłoby maksymalnie wykorzystać przestrzeń, a jednocześnie

było dostosowane do specyfiki produktów „*o różnorodnych wymiarach i sezonowej sprzedaży*” mówi Claudio Marmo. Mecalux dostarczył odpowiedź na te potrzeby. Oba przedsiębiorstwa wielokrotnie współpracowały nie tylko w Argentynie, ale także w innych krajach, w których obie firmy prowadzą działalność. Mecalux wyposażył m.in. magazyn karm dla zwierząt w Chile i magazyn kawy w kapsułkach w Hiszpanii.

„*Zwróciliśmy się do Mecaluxu z uwagi na pozytywne doświadczenia z poprzednich projektów. Znana jest nam już bowiem jakość produktów tej firmy oraz jej solidność jako dostawcy. W przypadku tego magazynu było dla nas oczywiste, że musi on być możliwie jak najbardziej zautomatyzowany*” podkreśla Claudio Marmo.

Mając na uwadze oczekiwania Klienta, Mecalux zaproponował wyposażenie ma-

gazynu w regały wjazdne z półautomatycznym systemem Pallet Shuttle. Rozwiązanie to spełnia dwa najważniejsze wymagania: maksymalnie wykorzystuje dostępną przestrzeń magazynu, zwiększając jego pojemność, a także zapewnia dużą dynamikę operacji magazynowych. Regały o wysokości 8 m są podzielone na cztery poziomy ładunkowe. Mieści się na nich 2668 palet. Ładunki są obsługiwane metodą FIFO (*first in, first out*), a zatem palety są odkładane z jednej strony regału, pobierane zaś z drugiej (przy rampach załadunkowych), co przekłada się na odpowiednią rotację produktów. Każdego dnia z produkcji do magazynu przyjmowanych jest średnio 200 palet (150 z mlekiem w proszku i 50 z zamiennikami mleka), natomiast 250 – 300 palet go opuszcza, by trafić do odbiorców w Argentynie i innych krajach Ameryki Łacińskiej.

Pallet Shuttle to system, który doskonale sprawdza się w przypadku tak intensywnego obiegu ładunków. Pozwala ograniczyć udział operatorów w pracach magazynowych do niezbędnego minimum. Magazynierzy nie muszą wjeżdżać wózkami widłowymi do kanałów towarowych, aby odłożyć czy pobrać towar, gdyż jest to zadanie wózka Pallet Shuttle.

Działanie systemu Pallet Shuttle jest bardzo proste. Claudio Marmo podkreśla, że „*pracownicy magazynu w krótkim czasie opowiedzieli jego obsługę*”. Operator za pomocą wózka wysokiego składowania umieszcza



Claudio Marmo Supply Chain Development Manager w Nestlé Argentina

„*Mecalux zrealizował dla nas wiele projektów, znamy więc jakość jego produktów i solidność obsługi. System magazynowy zastosowany w fabryce spełnia nasze potrzeby: zapewnia nam większą pojemność bez konieczności budowy nowego obiektu*”.

na początku odpowiedniego kanału wózek Pallet Shuttle, a nad nim paletę. Resztę, czyli transport palety na pierwsze wolne miejsce na końcu kanału, wykonuje wózek Pallet Shuttle. Pobieranie palet odbywa się w odwrotnej kolejności.

Elastyczny proces logistyczny

Nowy magazyn Nestlé jest przeznaczony do składowania wszystkich produktów wytwarzanych w fabryce w Villa Nueva.

Rozwiązanie wdrożone przez Mecaluc zreorganizowało i usprawniło procesy logistyczne firmy pod trzema głównymi względami: pojemności, elastyczności i szybkości.

Zastosowane w tym obiekcie regały maksymalnie wykorzystują dostępną powierzchnię, aby pomieścić więcej palet z towarem. Ponadto jest możliwe dostosowanie ich do składowania różnego typu

produktów, natomiast obsługujący je samojezdny wózek Pallet Shuttle zapewnia stały przepływ ładunków.

Inwestycja ta stanowi punkt zwrotny dla działalności Nestlé w Argentynie. Obejmuje nie tylko uruchomienie nowej linii produkcyjnej, ale także modernizację procesów logistycznych, co z pewnością docenią południowoamerykańscy odbiorcy i konsumenci produktów koncernu.



Korzyści dla firmy Nestlé

- **Magazyn połączony z produkcją:** regały znajdują się naprzeciw linii produkcyjnych, dzięki czemu operatorzy mogą odbierać palety z gotowymi produktami i od razu umieszczać je na wyznaczonych miejscach.
- **Staly przepływ ładunków:** system Pallet Shuttle każdego dnia przyjmuje 200 palet i wydaje od 250 do 300.
- **Optymalizacja wykorzystania miejsca:** regały z systemem Pallet Shuttle umożliwiają składowanie 2668 palet z mlekiem w proszku, napojami mlecznymi i kakaowymi, żywnością dla niemowląt i innymi produktami.

Dane techniczne

Pojemność magazynowa	2668 palet
Wymiary palety	1000x1200mm
Maksymalna waga palety	1000kg
Wysokość regałów	8m