

Automatisierte Prozesse für die Lagerhaltung von Lebensmitteln und Getränken



Herausforderung für den Kunden

Ein weltweit führender Lebensmittel- und Getränkehersteller benötigte ein großes Lager- und Distributionszentrum, das für Waren mit unterschiedlichen Temperaturanforderungen geeignet ist. Nachhaltigkeit und Innovation hatten oberste Priorität – das Unternehmen benötigte einen Standort, der eine Vielzahl an ökologischen Zielen erfüllt und einen Raum bietet, in dem Teams neue Lagertechnologien entwickeln und testen können.

Lösung

GXO und der Kunde arbeiteten gemeinsam an der Entwicklung eines nachhaltigen, hochautomatisierten Zentrums, das die Technologie für eine schnellere und flexiblere Distribution auf einer Fläche von über 56.500 Quadratmetern nutzt.

Automatisierung der nächsten Generation

Automatisiertes Hochregallager- und Bereitstellungssystem (High-bay automated storage and retrieval systems, kurz: ASRS), Pallet Monorail

System, Layer-Picker-Lösung, Greifarmroboter, Kistenshuttle für die Ein- und Auslagerung von Bestellungen und Stapelmaterial sorgen gemeinsam für eine erhebliche Produktivitätssteigerung. Diese Systeme arbeiten in verschiedenen Temperaturzonen für Lebensmittel, Molkereiprodukte, Nahrungsmittel, Getränke und Süßwaren.

Dieser Standort vereint die neuesten Systemarchitekturen und führende Experten unter einem Dach und stattet sie mit ausgeklügelter Robotik, fortschrittlichen Sortiersystemen und Datenanalyse durch maschinelles Lernen aus. Der Betrieb nutzt auch automatisierte Technologie, um die Effizienz von Arbeitskräften zu maximieren. Der digital gestützte Arbeitsplatz nutzt Werkzeuge und Fähigkeiten, die zu weniger Wiederholungen und mehr Effizienz der Mitarbeitenden führen. Dies ermöglicht es dem Kunden, ein bevorzugter Arbeitgeber zu werden, der qualifizierte Fachkräfte anzieht.



56.500+

Quadratmeter großes Distributionszentrum mit Lagerung bei Raumtemperatur

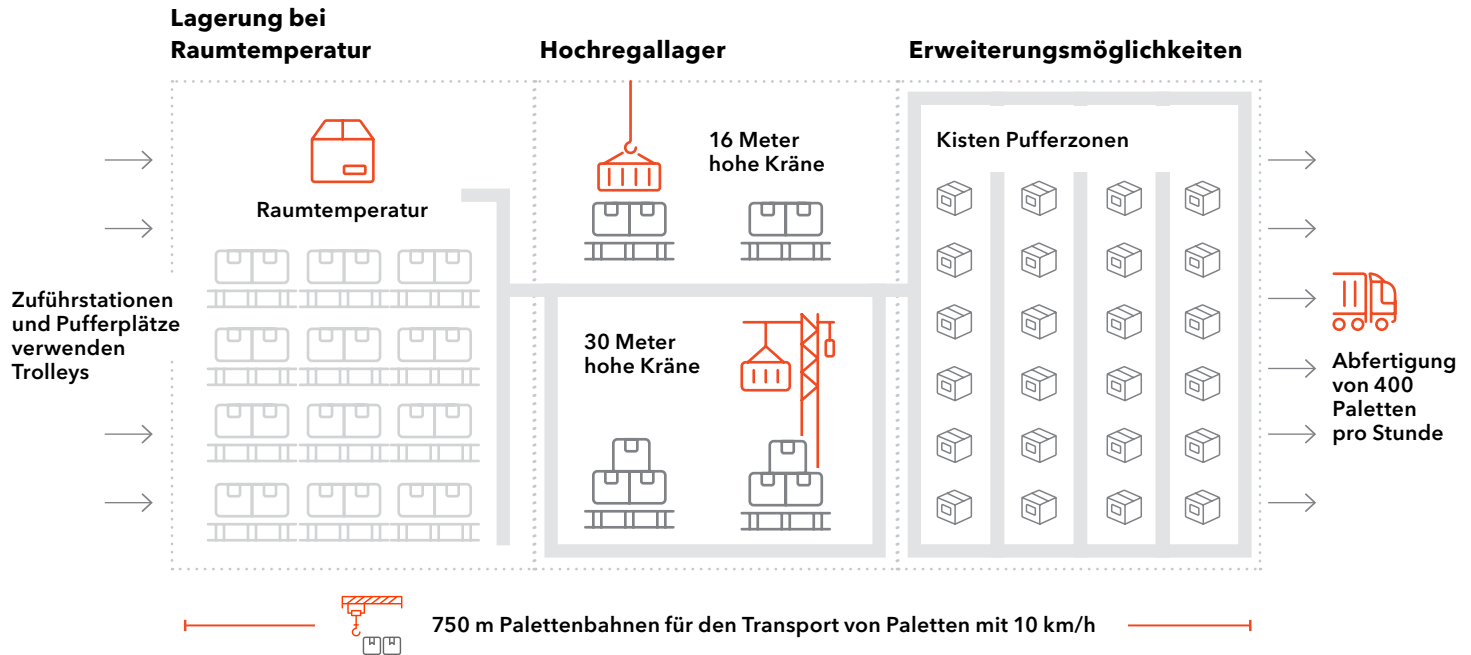


Individuell angepasste Automatisierung, **Robotik** und intelligente Technologie



Regenwassernutzung und umweltfreundliche Kühlung

Ein Lager, das auf Effizienz und Skalierung ausgelegt ist



Vorreiter in Sachen Nachhaltigkeit

Das Lagerhaus wurde unter dem Aspekt der Nachhaltigkeit geplant und gebaut. Durch die Nähe zu einem Schienenverkehrsknotenpunkt, der die Abhängigkeit vom Straßentransport verringert, und die führende BREEAM-Zertifizierung des Standorts hat GXO eine bahnbrechende Lagerlösung entwickelt, die die anspruchsvollen ESG-Ziele des Kunden unterstützt.

Umweltfreundliche Lösungen dienen der Reduzierung des Energie- und Wasserverbrauchs sowie der CO₂-Emissionen. Dazu zählen ein effizientes Ammoniak-Kältesystem,

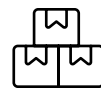
ein Beleuchtungssystem, das zu 100% aus energiesparenden LEDs besteht, und ein Regenwasserauffangsystem, das einen Teil des Wasserbedarfs des Standorts deckt. Dank des Betriebskonzepts und der Betriebsabläufe wird außerdem sichergestellt, dass der Einsatz von Personal und Automatisierung wirtschaftlich erfolgt, und dass überflüssige Fahrzeugbewegungen vermieden werden, wodurch Emissionen und Kraftstoffverbrauch gesenkt werden.



100% LED-Beleuchtungssystem, das den Stromverbrauch reduziert

Ergebnisse

Das Zentrum hat seit seiner Eröffnung erhebliche Verbesserungen für den Kunden in Bezug auf Produktivität und Genauigkeit erzielt und die gesamte Abfallmenge um mehr als die Hälfte reduziert. Alle diese Lösungen zusammen ermöglichen es dem Unternehmen, bei der Bereitstellung einer Vielzahl von Produkten unter verschiedensten Bedingungen flexibler und schneller reagieren zu können und die Dienstleistungen für seine Kunden zu personalisieren. Die langjährige Beziehung zwischen GXO und dem Kunden ermöglichte einen kooperativen Ansatz, der sowohl zu einem innovativen Design als auch zur Integration neuer Technologien führte, die das Geschäftsergebnis des Unternehmens weiter verbessern.



2,1 Mio.
umgeschlagene Paletten in einem Kalenderjahr



Die Co-Packing-Technologie hat es dem Unternehmen ermöglicht, seine **Dienstleistungen zu personalisieren**



Die Nachhaltigkeitslösungen haben die gesamte Abfallmenge um **60%** reduziert

Erfahren Sie mehr

Besuchen Sie **GXO.com**, um zu sehen, wie GXO die Innovation in der Lieferkette vorantreibt.