

Für die Firma Finzelberg in Andernach hat Manz Lagertechnik das neue Zentrallager mit einer Lösung ausgestattet, die den Materialfluss und die Raumnutzung maßgeblich verbessert. Zwei Paletten-Verschieberegalanlagen sorgen nun für effiziente, klar strukturierte Prozesse.

DAS UNTERNEHMEN

Bei Heilmitteln zählt vor allem eines: Vertrauen. Und das nimmt Finzelberg seit 1875 sehr ernst. Heute zählt das global agierende Unternehmen zu den weltweit führenden Herstellern von Pflanzenextrakten für die pharmazeutische Industrie. Als Business Unit der Martin Bauer Group fertigt Finzelberg aus mehr als 150 verschiedenen Pflanzen und Rohstoffen über 800 unterschiedliche Produkte. Damit beliefert das Unternehmen sowohl die Phytopharmazeutische Industrie als auch Hersteller von Nahrungsergänzungsmitteln.

SITUATION ZUVOR

Im Zuge der fortlaufenden Entwicklung entsprach das bestehende Zentrallager in Andernach nicht mehr den Anforderungen des Unternehmens. Zum

einen betraf dies den Stand der Technik, zum anderen wurde die Lagerfläche schlicht zu klein. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht zu werden, entschied man sich für den Bau eines neuen Zentrallagers. Den Auftrag für die Umsetzung des Neubaus erhielt die Systeambau GmbH, Bad Hönningen. Mit der Realisierung der Lagertechnik wurde Manz Lagertechnik beauftragt.

VORGABEN

Da umfassende Vorplanungen bereits vorausgegangen waren, stand die Systemlösung für das neue Zentrallager von Beginn an fest. So entschied man sich in Andernach für eine Paletten-Verschieberegalanlage mit dem Ziel: alle Wegezeiten deutlich zu verkürzen, alle Waren klar sortiert unterzubringen, eine hohe Prozesssicherheit zu gewährleisten und dabei den begrenzt zur Verfügung stehenden Raum im neuen Lager optimal auszunutzen.

ENTSCHEIDUNG FÜR MANZ LAGERTECHNIK

„Wir haben uns für Manz Lagertechnik entschieden, weil hier neben der nötigen Erfahrung ein-



fach das Preis-Leistungs-Verhältnis stimmt. Die angebotene Lösung entsprach exakt unseren Vorstellungen“, so Christoph Roos von der Finzelberg GmbH & Co KG.

DIE LÖSUNG

Das neue Zentrallager gliedert sich nun in drei Baukörper, die eine Bruttogrundfläche von rund 4500 m² umfassen. Im ersten Teil der Anlage befinden sich, aufgeteilt auf zwei Ebenen, die Warenannahme und die Produktion. Von der Produktion aus führt eine Schleuse direkt in das eigentliche Lager, in dem alle Waren in zwei Verschieberegalanlagen untergebracht sind. Dabei wird bei einer Raumhöhe von rund 11,5 Metern eine der Anlagen für Fertigwaren, die andere für Rohmaterialien verwendet. Jede Anlage ist mit einer separaten SPS-Steuerung ausgestattet und besteht aus jeweils 10 Fahrwagen. Die Ein- und Auslagerung der Produkte erfolgt via Schubmaststaplern, die die schmalen Gänge problemlos bedienen. Zum Öffnen der Fahrgänge wird eine Funksteuerung verwendet. Im dritten Teil des Lagers sind eine Kühlfläche und Büroräume auf zwei Ebenen untergebracht.

ERGEBNIS

Seit der Inbetriebnahme im Februar 2013 laufen die beiden Verschieberegalanlagen ohne jegliche Störung. Der gesamte Materialfluss erfolgt nun deutlich schneller und effizienter, mit einem System, das dem neusten Stand der Technik entspricht und exakt auf die Anforderungen von Finzelberg zugeschnitten ist. Mit dem Verschieberegale wird der zur Verfügung stehende Platz optimal ausgenutzt, während die Waren sicher und klar strukturiert gelagert werden. Auch die Zugriffszeiten wurden deutlich verkürzt.

ZITAT DES KUNDEN: „Das gesamte Projekt verlief so problemlos und zufriedenstellend, dass wir Manz Lagertechnik im folgenden Jahr mit der Lieferung eines Einfahrregals für das bestehende Lager beauftragt haben. Auch hier wurden wir erneut überzeugt, denn kein anderer Anbieter war in der Lage, ein Regal zu liefern, in welchem Paletten mit so außergewöhnlichen Maßen und Gewichten wie bei uns Platz finden. Das hat uns erneut gezeigt, dass wir den richtigen Partner gefunden haben und Manz Lagertechnik jederzeit weiterempfehlen können“, so Christoph Roos.

