



WHITE PAPER

GETRÄNKE

Wie Sie große Chargen, Artikelvielfalt
und komplexe Materialflüsse kompakt
automatisieren







GETRÄNKE: EIN MARKT IM WANDEL

Der Weg des Getränkekastens vom Hersteller zum Verbraucher wird immer komplexer. Kunden mischen gern – weil sie Vielfalt suchen. Auch im Restaurant möchten sie aus langen Getränkekarten und dem Vollen schöpfen. Misch- statt Einheitskasten, Vielfalt für kleine Haushalte statt Markentreue: das Sommerbier, der trendige Mix- oder Softdrink, der edle Wein oder die gesunde Saft-Auswahl. Die Geschmäcker erwarten auch von Lieblingsmarken immer Neues.

Weiterhin große Chargen lagerlogistisch zu stemmen, zugleich viele Sorten zu produzieren und vorzuhalten; immer neue Produktionslinien intelligent mit platzsparenden Kompaktagern zu verschränken und die eigenen Dauer-Durstlöscher mit Handelsware zu kommissionieren; und das alles pünktlich zu liefern, stellt höchste Ansprüche an automatische Logistiksysteme.

Stephan Bruns, Vertriebsleiter bei Westfalia Technologies, erklärt, wie der Intra-logistik-Spezialist mit einer bewährten Schlüsseltechnologie auf alte Werte, gute Konzepte und modernste Komponenten setzt, um Getränkehersteller zukunftssicher für neue Marktanforderungen aufzustellen.

Jährlich rund 22 Milliarden Euro geben Verbraucherinnen und Verbraucher in Deutschland für alkoholfreie Getränke aus – dazu zählen Mineralwasser, Fruchtsäfte und Erfrischungsgetränke. Für Alkoholika legen sie pro Jahr rund 25 Milliarden Euro hin (Quelle: Statista.com). Doch während der Pro-Kopf-Verbrauch in Deutschland bei alkoholfreien Getränken stabil ist und bei Alkoholika leicht sinkt, steigen die Verbraucheransprüche: Die Artikelvielfalt hat in den vergangenen Jahrzehnten deutlich zugenommen, und damit auch die Vielfalt der Produktionslinien, Flaschenformen und Verpackungen.

Verbraucher und Verbraucherinnen kommen in den Genuss immer neuer Marktangebote, Biermischgetränke oder Getränkeexoten, die sie möglichst vollständig über den Einzelhandel beziehen wollen. Ähnliche Ansprüche ergeben sich daraus im B2B-Bereich zwischen Einzelhandel, Gastronomie und Getränkeherstellern: Getränkeproduzenten verkaufen ihre eigenen Produkte heute individuell kommissioniert mit vielfältiger Handelsware und „Fremdsortimenten“. Das steigert die Anforderung an die Lagerlogistik und ihre Komplexität erheblich.

INTRALOGISTIK FÜR ABFÜLLLINIEN



STEHEN IHRE PRODUKTIONSLINIEN VOR DIESEN HERAUSFORDERUNGEN?

Neue Abfülllinien müssen mit Leergut versorgt, die abgefüllten Getränke für eine zügige Distribution eingelagert werden. In manuellen Lagerbetrieben haben viele Flurförderzeuge diesen hochfrequenten komplexen Materialfluss zu bewältigen. Der Platzbedarf für Fahrwege ist hoch, Materialwege sind lang. Es besteht ein erhöhtes Risiko von menschlichen Fehlern, Zwischenfällen, Staus und Verzögerungen. Wächst das Unternehmen, erhöht das den Bedarf für Personal, flächige Zwischenlager, Flurförderzeuge und ausreichende Fahrkorridore. Auch das Unfallrisiko kann steigen.



DER AUTOMATISIERTE LEER- UND VOLLGUT-TRANSPORT

- > Hoher Komplexitätsgrad des Lagerbetriebs ist teilweise oder vollständig automatisierbar. Das System ist zukunfts offen und schrittweise erweiterbar oder lässt sich auf veränderte Bedingungen anpassen.
- > Mehrere Abfülllinien nahtlos anbindbar, auch über mehrere Etagen.
- > Bündelung des Transports mehrerer Ladeeinheiten und hoher Lasten.
- > Gleichmäßige Höchstleistung für maximalen Durchsatz: Passgenaue Versorgung mehrerer Abfülllinien (wie z.B. Einweglinie, Mehrweglinie, KEG-Fässer-Abfülllinie) mit Leergut. Synchroner Transport von Vollgut zum Lager und zur Versandzone auf zentralen Förderstrecken.
- > Effizient, ökonomisch und energiesparend durch optimale Auslastung der Fördertechnik z.B. eines Querverschiebewagens, der Versorgung und Einlagerung intelligent kombiniert, dadurch die Intralogistik beschleunigt und Leerfahrten vermeidet.
- > Kompakt: Nur wenige Fahrwege, schmaler Zuschnitt, dadurch zusätzliche Kapazität für Zwischenlagerung auf minimaler Fläche. Freiräume werden als Pufferlagerplatz genutzt, um z.B. Abfülllinien schnell mit Leergebinden zu versorgen.
- > Automatisierte Prozesse beschleunigen die Intralogistik, verringern das Fehlerrisiko und den Staplerverkehr. Auch bei einer Steigerung von Abfüll- und Einlagerfrequenzen ist kein zusätzliches Personal notwendig.
- > Rund um die Uhr und ohne Zusatzpersonal Durchlaufzeit der Abfüllung reduzieren und wöchentliche Abfüllkapazität erhöhen.
- > Minimieren von Unfallrisiken für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch reduzierten Flurförderzeuge-Verkehr.





WARENAUFGABE



DER AUTOMATISIERTE LEER- UND VOLLGUT-TRANSPORT

- > Schnelle und mehrspurige Aufgabe: Vielfältigste Ladeeinheiten über mehrere Einlagerbahnen aufgeben, einbuchten, kontrollieren lassen und

über einen Fördertechnikloop auf direktem Weg zum richtigen Ziel schicken, z.B. Abfülllinien, Kommissionierung, Versandzone, Zwischenlager, Leerpallettenmagazin oder Hochregallager.

- > Gewidmete Einlagerbahnen: Aufteilung und Anzahl wird auf Unternehmensbedarf zugeschnitten wie erforderliche Einlagerungsleistung, Aufkommen von Leergutpaletten, Leerpalletten, Handelsware, Verpackungsmaterial, Werbeartikel oder Vollgut für die Kommissionierung.
- > Individuelle prozessoptimierte Aufgabestation: Anpassung an kundenspezifische Anforderungen und Aufgabeprozesse als nahtlose Schnittstelle für manuelle oder automatische Flurförderzeuge.
- > Stabiles fehlerfreies System: Scanner, Gewichts- und Konturenkontrollen stellen sicher, dass die Ladeeinheiten richtig ausgerichtet und für das Ziel geeignet sind. Falsch aufgegebene oder fehlerhafte Ladeeinheiten werden ausgeschleust, negative Konsequenzen für ein stabiles System ausgeschlossen.
- > Intuitive Buchung über Hand-vor-Ort-(HVO)-Panel: Identifikationspunkt liefert alle Infos zur Ladeeinheit. Dieser lässt sich manuell bedienen, jedes Gebinde und jede barodelose Leerpallette zuweisen.



STEHEN IHRE PRODUKTIONSLINIEN VOR DIESEN HERAUSFORDERUNGEN?

Die Warenaufgabe ist ein „Hauptbahnhof“. Hier werden neben Leergut, Handelsware und Vollgut für die Kommissionierung auch reklamierte Waren aufgegeben. Dosen, Einweg- und Mehrwegflaschen, KEG-Fässer, Verpackungsmaterial, Handelsware und Brauerei-Werbeartikel müssen dort ebenso eingeschleust werden wie Leerpalletten. Euro-Flaschen, Langhalsflaschen, Steinieflaschen, Vichyflaschen, Bügelverschlussflaschen oder ausgefallene Designs in Chargen jeder Größe müssen durch den „Flaschenhals“ der Warenaufgabe und dabei korrekt gebucht werden.

LAGER



IST DAS IHRE HERAUSFORDERUNG?

Ist Ihr komplettes Sortiment aus Leergut, Vollgut, Vollpaletten, kommissionierten Paletten, KEG-Fässern, Flaschen, Dosen, Handelsware im direkten Zugriff für die nächsten Lkw-Touren? Je umfangreicher das vom Markt verlangte Sortiment und je heißer der Sommer, umso höher sind Durchsatz im Lager und die Anforderungen an eine zügige, störungsfreie Distribution. Mit Flurförderzeugen sind Lagerhöhe und Zugriffstiefe begrenzt. Dadurch wachsen Lager in die Fläche, doch die ist teuer und Bestandsfläche ist oft knapp bemessen.





DAS AUTOMATISCHE HOCHREGALLAGER

- > Ausgelegt auf verschiedene Formate von Ladeeinheiten, verschiedene Ladungsträger und die palettenlose Lagerung hoher Lasten.
- > Besonders materialschonendes Handling: mechanisch geführte Lastaufnahmemittel lagern über Schienen in mehrfachtiefe Kanäle ein.
- > Hohe Lagerdichte und Kapazität: Für große Getränkechargen ist das Lagerprinzip FIFO („First-in-First-out“) in der Regel nicht einzuhalten. Sie sind daher für tiefe Lagerkanäle wie gemacht, denn diese nutzen bei hoher Lagerdichte den verfügbaren Raum optimal für maximale Kapazität auf minimaler Fläche.
- > Lagerhöhen über 40 m möglich.
- > Gebündelte, synchrone und automatische Intralogistik: automatische Ein-, Zwischen- und Auslagerung, Kommissionierung und Versand eigener Produkte und Fremdprodukte in einem Lager zusammengeführt. Synchronisierte Einlagerung und Bereitstellung von Lkw-Touren – auch über Nacht. Auf Wunsch wird das System um automatische Be- und Entladesysteme für Lkw ergänzt.
- > Supply Chain stärken und Logistik bündeln: Automatische Hochregallager bündeln die Logistik an zentralen Orten. Sie schaffen als Rohstofflager, Zwischenlager oder Produktlager Synergien für Lieferketten und stabilisieren diese.
- > Unfallrisiko und Fehleranfälligkeit senken: Materialfluss auf Werksgelände und Ihre Versandlogistik werden effizienter, das Unfallrisiko und die Fehleranfälligkeit von Intralogistikprozessen sinken erheblich.
- > Personal entlasten, Kundenzufriedenheit steigern: Durch sichere und intuitivere Prozesse wird das Personal entlastet. Reklamationen und Retouren sinken, die Kundenzufriedenheit steigt. Das zählt auf Ihre Nachhaltigkeitsziele ein.
- > Fläche und Energie sparen, Kapazität erhöhen: enorme Mengen kompakt und damit nachhaltig, flächen- und energiesparend in bestehenden Gebäuden oder selbsttragender Silobauweise ohne zusätzliche Halle lagern. Das System nutzt Grundstücke und bestehende Lagerhallen jeden Zuschnittes optimal aus.
- > Lagerverwaltung und Materialflussteuerung in einer All-in-one-Logistiksoftware bündeln: Ein leistungsstarkes Warehouse Execution System wie z. B. Westfalias Savanna.NET® steuert und analysiert alle Prozesse, lässt sich flexibel integrieren, intuitiv bedienen und je nach Anforderungsumfang skalieren.

KOMMISSIONIERUNG



IST DAS IHRE HERAUSFORDERUNG?

Komplettpaletten bilden das Rückgrat des gut sortierten Getränkehandels. Doch B2B-Kunden und Verbraucher wünschen eine große Auswahl. Die Folge: Parallel variable Chargen und ein vielfältiges Sortiment vorzuhalten, vom Schorlen-Sixpack für den Einzelhaushalt bis zum KEG-Vorrat fürs Sommerfestival. Weil auch B2B auf Geradlinigkeit und zentrale Lieferanten setzt, bieten Getränkehersteller eine immer größere Artikelvielfalt und handelsfertige Mischpaletten eigener Produkte und Handelsware, kurzfristig und auf Kommission. Das rückt eine reibungslose Kommissionierung ins Zentrum der Lagerlogistik.





DYNAMISCHE TEILAUTOMATISIERTE KOMMISSIONIERUNG

- > Bestseller automatisch bereitstellen: Häufig bestellte Vollgutpaletten reserviert die Warehouse Management Software schon im Lager für die Versandzone.
- > Automatische Versorgung der Kommissionierung: Verfügbare Vollgutpaletten gelangen bei Bedarf automatisch über Fördertechnik zur Kommissionierzone.
- > Automatische Versorgung von Kommissionierbahnen: hohe Anzahl von Kommissionierbahnen für die „Mann-zu-Ware“-Kommissionierung. Leere Bahnen werden automatisch nachversorgt, kommissionierte Ware ins Lager oder die Versandzone transportiert.
- > Personal entlasten, Fehler vermeiden: Prozessautomatisierung und „Mann-zu-Ware“-Kommissionierung entlastet das Personal und reduziert durch softwaregesteuerte automatisierte Kontrollen Kommissionier-, Einlager- und Distributionsfehler.
- > Effektivere Prozesse durch Streckeneffizienz: Fördertechnik kombiniert Versorgung der Kommissionierung und Transport ins Lager und zur Versandzone. Sie spart dadurch Zeit und Energie.



PASSGENAU AN DER GETRÄNKEBRANCHE GEWACHSEN

Als 1979 das erste vollautomatische Lagersystem für die Herforder Brauerei in Betrieb ging, waren die Herausforderungen klar umrissen: Wenige Artikel, sehr große Chargen und Lasten – das waren die Startbedingungen, unter denen sich die kompakte mehrfachtiefe Lagerung bewährt und etabliert hat. Diese Bedingungen waren Innovationstreiber hinter einer 1983 patentierten Technologie, dem Lastaufnahmemittel Satellit®.

Sie bewährt sich auch heute. Denn bei allen neueren Marktentwicklungen – wie hohe Abfüllfrequenzen, Artikelvielfalt, Kommissionierung und Handling unterschiedlichster Leergüter und Handelswaren – sind die alten Herausforderungen geblieben: Tonnenschwere Getränkekästen gebündelt und kompakt und damit flächen- und energiesparend sowie effizient für eine schnelle und fehlerfreie Distribution zu lagern. Hohen Abfüllleistungen begegnet die Satellitentechnologie beispielsweise mit langen Pufferstrecken, aber auch dem Pärchen- und Tripletransport von Ladeeinheiten auf dem Lastaufnahmemittel.

Komplexe Lagersystemlayouts, moderne Förder- und Lagertechnik, SPS-Steuerung und zeitgemäße Logistiksoftware ergänzen die etablierte und leistungsfähige Satellitentechnologie und richten vollautomatische Lager- und Logistiksystemen an den neuen Herausforderungen aus.

Fazit

PERFEKTE LAGERLOGISTIK AUS EINER HAND

Wir planen eigenständig und unabhängig Lagersysteme, die in bestehende Anlagen integrierbar und problemlos erweiterbar sind. So lassen sie sich an die Marktentwicklung anpassen. Kein Lager kommt bei uns von der Stange, jeden Kundenbedarf analysieren wir individuell. Transparente Angebote ohne versteckte Kosten sowie unsere Termintreue und schlüsselfertigen Lagersysteme mit nachhaltigem Nutzen für unsere Kunden sind unser Anspruch.

Wir bilden jeden Materialfluss in unserer Warehouse Management Software ab. Dank der eigenen Fertigung von Regalbediengeräten und SPS-Steuerungsanlagen sowie einem starken Zulieferernetzwerk bieten wir termingerecht die modernsten Technologien für die gesamte Intralogistik. Für die benötigte IT-Infrastruktur nutzen wir TERRA-Produkte aus dem eigenen Firmenverbund, der WORTMANN AG. Als Generalunternehmer liegt Ihr Projekt von der Beratung bis zur Abnahme und der nachhaltigen Kundenbetreuung bei uns.

Wir haben als erster Hersteller die Schlüsseltechnologie für mehrfachtiefe Kompaktlagerung auch großer Formate und Lasten für unterschiedliche Lastträger entwickelt – das Satellitenlager®. Nutzen Sie dessen Vorteile, um die Kapazität und Flexibilität Ihrer Getränkeproduktion und -distribution auf ein neues Level zu bringen.

Sie möchten mehr erfahren? Ich freue mich auf Ihre Anfragen und berate Sie gern.

Ihr Stephan Bruns



STEPHAN BRUNS

Der studierte Maschinenbauingenieur ist seit 2017 bei Westfalia beschäftigt und seit über 30 Jahren in der Intralogistikbranche zu Hause. Als Vertriebsleiter Technologien & Systeme ist er verantwortlich für Neuanlagen im Bereich der Supply Chain Automation.

UNSERE WERTE

ALLES AUS EINER HAND

Logistikplanung, Maschinenbau, Steuerung, Softwareentwicklung, Installation und Projektfinanzierung

QUALITÄT MADE IN GERMANY

Fertigung zentral am Stammsitz in Borgholzhausen mit eigenem Testcenter für Schlüsselaggregate

KOMPETENZ & FLEXIBILITÄT

Beratung, Konzepterstellung, Kundenlösungen nach Maß

EHRlichkeit & OFFENHEIT

Transparente Preisgestaltung, faires Preis-Leistungs-Verhältnis

KUNDENNÄHE & AUTHENTIZITÄT

Flache Hierarchien, Fachleute als Ansprechpartner in jeder Projektphase

SCHNELLIGKEIT & VERBINDLICHKEIT

Dezentrale Servicestützpunkte, Betreuung durch gleichbleibende persönliche Ansprechpartner

SICHERHEIT & VERLÄSSLICHKEIT

Engagierte und erfahrene MitarbeiterInnen gewährleisten Investitionssicherheit und Funktionssicherheit der Produkte

VERANTWORTUNG

Sichere Arbeitsplätze in Deutschland, umweltbewusstes Handeln und soziales Engagement

Westfalia Technologies GmbH & Co. KG

Am Teuto 1 | D-33829 Borgholzhausen

PHONE +49 5425 808-0

EMAIL info@westfaliaeurope.com

www.westfaliaeurope.com

