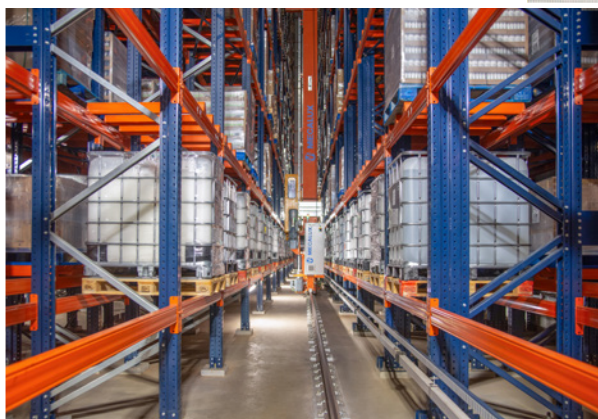


Magazyn automatyczny przygotowany pod klucz, aby wspierać ekspansję produkcyjną firmy Unilever w Europie

Koncern Unilever uruchomił nowy obiekt logistyczny, który będzie głównym filarem dystrybucji artykułów do pielęgnacji urody i higieny osobistej w regionie Europy Środkowo-Wschodniej.

Kraj: **Polska**

Sektor: **kosmetyki i środki ochrony osobistej**



POTRZEBY

- Zwiększenie pojemności magazynowej oraz efektywności operacyjnej w związku z rozwojem produkcji.
- Usprawnienie obiegu i dystrybucji ładunków w obrębie całego kompleksu fabryki.
- Zapewnienie identyfikowalności kosmetyków i produktów higieny osobistej marek jak Dove, Rexona, Tresemmé, czy Vaseline.

ROZWIĄZANIA

- Samonośny automatyczny magazyn paletowy.
- Napodłogowy elektryczny system jednoszynowy (EMS).
- Automatyczne przenośniki i windy paletowe.
- System zarządzania magazynem Easy WMS.

KORZYŚCI

- Magazyn „pod klucz” przygotowany na zwiększenie mocy produkcyjnych.
- Automatyczny przepływ towarów między zakładami produkcyjnymi a magazynem przez tunel komunikacyjny.
- Dokładne monitorowanie ponad 9000 palet obejmujących surowce oraz gotowe produkty.

Unilever jest międzynarodowym liderem sektora dóbr konsumpcyjnych, zajmującym się wytwarzaniem i dystrybucją żywności, artykułów higieny osobistej oraz chemii gospodarczej. Globalna sieć przemysłowa i logistyczna, obejmująca ponad 400 marek, gwarantuje wydajność operacyjną i ciągłość dostaw. Firma wyróżnia się ze względu na zaangażowanie w zrównoważony rozwój i społeczną odpowiedzialność poprzez wdrażanie odpowiedzialnych praktyk produkcyjnych i projektów zmniejszających zanieczyszczenie środowiska.

» Rok założenia: 1930

» Zasięg działania: +190 krajów

Międzynarodowy koncern dóbr konsumpcyjnych Unilever zwiększył wydajność łańcucha dostaw dzięki budowie nowego magazynu automatycznego przy fabryce w Bydgoszczy, jednym z kluczowych europejskich zakładów produkcyjnych koncernu.

Nowy magazyn automatyczny znacząco poprawia efektywność operacji logistycznych i usprawnia zarządzanie surowcami oraz produktami gotowymi do wysyłki. Automatyzacja zwiększa wydajność procesu planowania operacji magazynowych poprzez skrócenie czasu załadunku i optymalizację zasobów logistycznych.

Magazyn został zbudowany w oparciu o konstrukcję samonośną, co oznacza, że regały

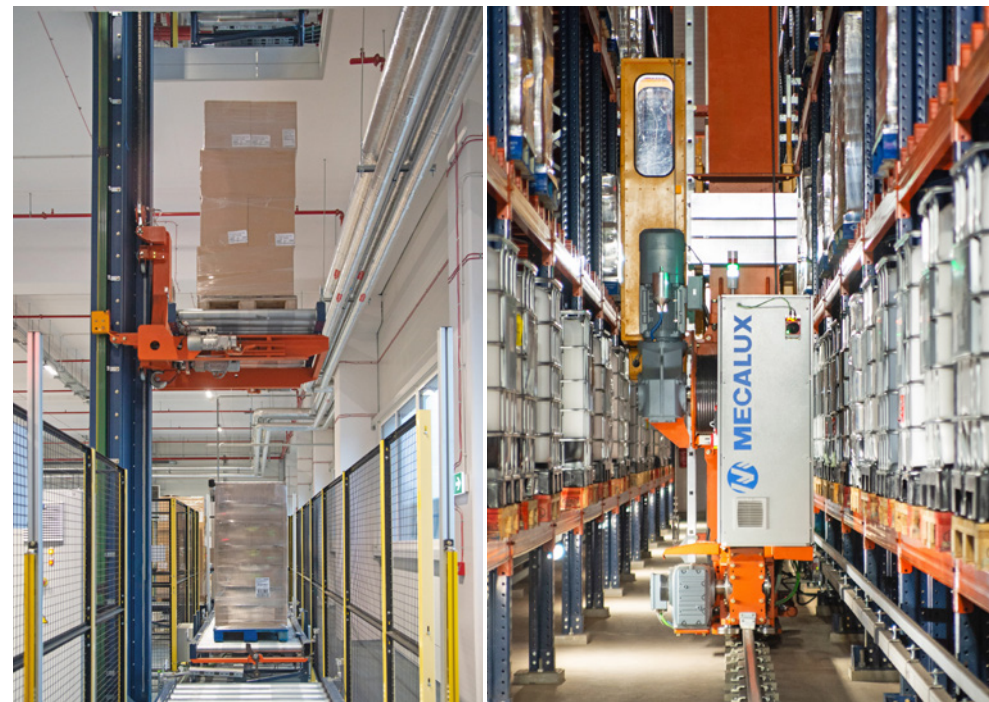
o wysokości 33 m stanowią strukturę wspierającą całego budynku. W obiekcie mieszczącym ponad 9000 palet utworzono cztery korytarze z regałami o podwójnej głębokości, w których cztery układnice, wyposażone w widły teleskopowe, odkładają i pobierają palety, realizując 130 cykli na godzinę. Automatyczne rozwiązanie Mecalux zapewnia ciągły przepływ ładunków, skracając czas ich obsługi i minimalizując liczbę błędów operacyjnych.

Inwestycja została zrealizowana w modelu „pod klucz” — Mecalux wziął na siebie pełną odpowiedzialność — od opracowania projektu po uruchomienie instalacji — integrując automatykę i oprogramowanie. Kompleksowość świadczonych usług stanowiła dla Unilever istotne kryterium wyboru hiszpańskiego dostawcy.

Skutecznie skomunikowany magazyn

Bezpośrednia integracja magazynu z halą produkcyjną i strefą wysyłek za pomocą rozwiązań automatycznych stanowiła jedno ze strategicznych wyzwań podczas projektowania instalacji w Bydgoszczy. Połączenie kluczowych obszarów umożliwiło szybsze reagowanie na potrzeby produkcyjne i usprawniło dystrybucję zamówień.

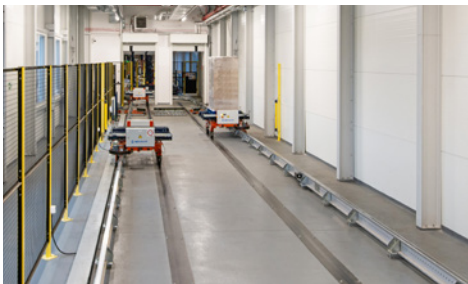
W celu zapewnienia dynamicznego nieprzerwanego i elastycznego przepływu ładunków wzdłuż całego ciągu transportowego między produkcją a zautomatyzowaną strefą składowania Mecalux skonstruował tunel komunikacyjny znajdujący się na wysokości 7,5 m wyposażony w napodłogowy elektryczny system jednoszynowy (EMS) składający się z 15 wózków. Za dostarczanie palet



Wdrożony w obiekcie Unilever elektryczny system jednoszynowy łączy zakład produkcyjny z magazynem automatycznym i strefą wysyłki

Zakład w Bydgoszczy,

Jeden z kluczowych obiektów Unilever w Europie specjalizujący się w produkcji artykułów do pielęgnacji urody i higieny osobistej.



Tunel komunikacyjny usytuowany na wysokości 7,5m łączący zakład produkcyjny z magazynem.



Napodłogowy elektryczny system jednoszynowy składający się z 15 wózków, które gwarantują skoordynowany, kontrolowany i bezpieczny przepływ towaru w obiekcie.

Strefa wysyłki – wdrożone rozwiązania pozwoliły zoptymalizować czas załadunku ciężarówki.

Centrum produkcyjne, które 90% wytwarzanych kosmetyków i środków higieny osobistej przeznaczają na międzynarodowe rynki zbytu.

Zautomatyzowany system przenośników paletowych pozwala zredukować liczbę wykorzystywanych wózków widłowych.

Windy paletowe przenoszące ładunki między dwoma poziomami kompleksu logistycznego.



Kompleksowe rozwiązanie Mecaluxu obejmuje implementację systemu **Easy WMS**, który nadzoruje w czasie rzeczywistym **wszystkie operacje magazynowe oraz stan zapasów** od wyjścia towaru z produkcji do wysyłki.

Automatyczny magazyn samonośny, o wysokości 33 m, zbudowany jest z **czterech korytarzy** z regałami o podwójnej głębokości, które pomieszczą **9000 palet** z surowcami i produktami gotowymi.

Cztery układnice z teleskopowymi widłami realizują do **130 cykli na godzinę**, gwarantując nieprzerwany obieg ładunków.





do tunelu odpowiedzialny jest rozbudowany system przenośników i wind paletowych.

Zrobotyzowane rozwiązania w postaci przenośników i wind pozwoliły również zoptymalizować proces wysyłki poprzez redukcję czasu załadunku pojedynczego transportu oraz ograniczeniu wykorzystania wózków widłowych. To znaczące usprawnienie generuje realne oszczędności w skali całej fabryki i pozwala firmie Unilever efektywniej zarządzać zasobami.

Zarządzanie zapasami za pomocą Easy WMS

Unilever koordynuje operacje w magazynie automatycznym za pomocą Easy WMS, systemu zarządzania magazynem Mecaluxu, który wspomaga podejmowanie decyzji, usprawnia planowanie dostaw i zapewnia dokładną ewidencję zapasów w bydgoskim centrum produkcyjnym.

System magazynowy przypisuje miejsce składowania każdej z 9000 palet na podsta-

wie rodzaju artykułu i jego poziomu popytu. Oprogramowanie Mecaluxu kontroluje aktualny stan zapasów w magazynie oraz koordynuje wszystkie procesy, zachowując pełną identyfikowalność każdego ładunku, co sprzyja eliminacji błędów operacyjnych.

Dzięki integracji z systemem ERP, z którego korzysta Unilever, Easy WMS automatycznie synchronizuje przepływy towaru między magazynem a halą produkcyjną, co usprawnia planowanie produkcji i dystrybucji.

Realizacja projektu pod klucz przez jednego dostawcę uproszczyła wdrożenie zmian i zapewniła całkowitą integrację infrastruktury, automatyzacji i oprogramowania

Automatyzacja i zrównoważony rozwój

Automatyzacja logistyki stanowi integralną część strategii firmy Unilever, która łączy nowoczesne technologie ze zrównoważonym rozwojem. Modernizacja fabryki spełnia rygorystyczne normy środowiskowe, mające na celu optymalizację zużycia zasobów i zmniejszenie wpływu działalności operacyjnej na środowisko.

Poprzez uruchomienie nowego magazynu automatycznego Unilever wzmocnił elastyczność i stabilność swojego łańcucha dostaw, dzięki czemu zakład w Bydgoszczy stał się wiodącym hubem przemysłowo-eksportowym, przygotowanym do obsługi wysokich wolumenów produkcyjnych i międzynarodowej dystrybucji.

Nowa inwestycja powstała w ramach długotrwałej współpracy między firmami Unilever i Mecalux, których wspólne działania doprowadziły do wdrożenia rozwiązań intralogistycznych m.in. w Wielkiej Brytanii, Brazylii czy Urugwaju.