

Przypadek praktyczny: Nestlé Purina

Nowoczesna fabryka karmy dla psów i kotów

Lokalizacja: Chile



Nestlé Purina uruchomiła najnowocześniejszy w Chile zakład produkcji karmy dla zwierząt. Dzięki temu ambitnemu przedsięwzięciu firma wzmocni tempo wzrostu w tym kraju. Przy fabryce w Teno powstało centrum dystrybucyjne o powierzchni 10 000 m², które Mecalux wyposażył w trzy bloki regałów do składowania akumulacyjnego obsługiwane przez wózki Pallet Shuttle. Na najniższych poziomach regałów umieszczone zostały kanały przepływowe przeznaczone do kompletacji. Magazyn ten wyróżnia się dużą pojemnością i sprawnością kompletacji zamówień.

Pierwsza fabryka Nestlé Purina w Chile

Nestlé Purina PetCare to producent karm i przekąsek dla psów i kotów. Historia firmy sięga roku 1856, kiedy to firma Spiller's, obecnie wchodząca w skład spółki, jako pierwsza na świecie rozpoczęła produkcję ciasteczek dla psów.

Od 2001 roku Purina należy do szwajcarskiej grupy Nestlé, największego na świecie koncernu z branży spożywczej. Dzięki temu połączeniu Nestlé Purina osiąga doskonałe wyniki — w 2017 roku sprzedaż wyniosła 12,6 miliarda franków szwajcarskich. Firma wciąż się rozwija i poszerza ofertę produktów. Należą do niej m.in. takie marki jak Purina Pro Plan, Purina Dog Chow, Felix czy Freskies.

Nestlé zawitało do Chile w latach 70. ubiegłego wieku, a obecnie tutejszy oddział jest trzecim pod względem wielkości sprzedaży oddziałem koncernu w Ameryce Łacińskiej (po Brazylii i Meksyku). Chilijski rynek karm dla zwierząt domowych jest bardzo duży, ponieważ większość mieszkańców kraju deklaruje posiadanie psa lub kota. Według badań przeprowadzonych przez agencję Euromonitor połowę chilijskich gospodarstw domowych zamieszku-

je pies, a w co piątej rodzinie jest kot. Aby móc zaopatrywać tutejszy rynek, Nestlé Purina uruchomiła w miejscowości Teno, w środkowej części Chile, swoją pierwszą w tym kraju fabrykę. Celem inwestycji jest zapewnienie produkcji o wielkości odpowiadającej dotychczasowemu importowi karm dla psów i kotów. To największa fabryka pożywienia dla zwierząt domowych

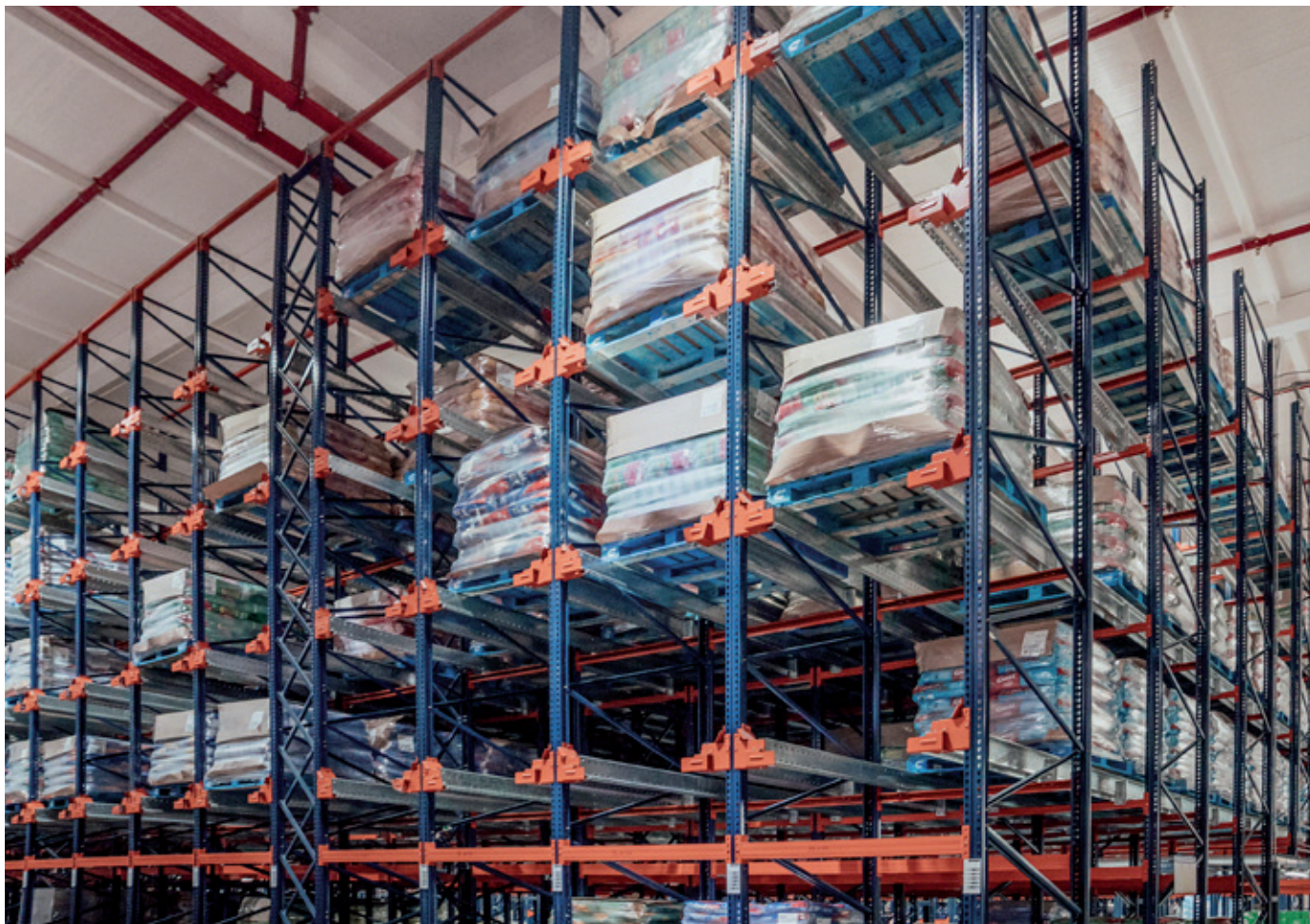
w Chile i najnowocześniejsza fabryka Nestlé Purina na świecie. Linie produkcyjne wykorzystujące najnowszej generacji technologie będzie opuszczało rocznie 65 000 ton suchej karmy. Sprawne zaopatrywanie odbiorców zapewni znajdujące się przy fabryce centrum dystrybucyjne o powierzchni 10 000 m², wyposażone w rozwiązania magazynowe dostarczone przez Mecalux.



Héctor Olmos

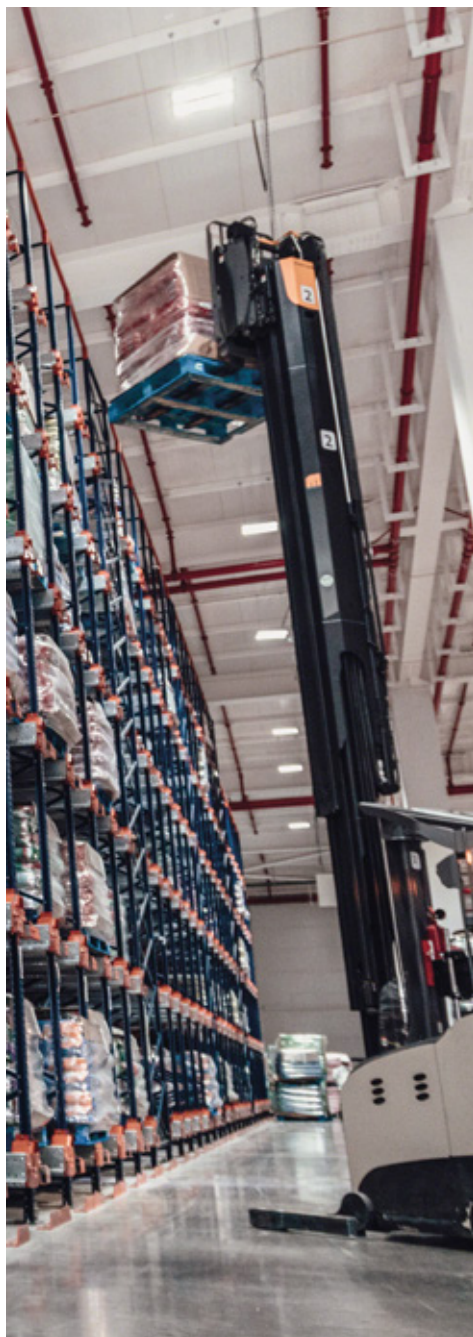
Kierownik Magazynu Nestlé Purina Chile

„Jesteśmy bardzo zadowoleni z wydajności magazynu. Nie ulega wątpliwości, że spełnia on nasze oczekiwania. Realizacja odbyła się bezproblemowo, ponieważ Mecalux towarzyszył nam przez cały czas – od budowy do uruchomienia. Umowa przewiduje również obsługę posprzedażową, dzięki czemu będziemy mogli ze spokojem skoncentrować swoje wysiłki na tym, co robimy najlepiej, czyli na produkcji i dystrybucji karmy dla zwierząt. Prawidłowe funkcjonowanie systemów magazynowych pozostawimy w rękach specjalistów z Mecaluxu”.



Héctor Olmos, Kierownik Magazynu Nestlé Purina w Teno, wskazuje powody, dla których firma wybrała Mecalux: „Poszukiwaliśmy dostawcy systemów magazynowych, który dzięki swojemu doświadczeniu i wiedzy byłby w stanie dostarczyć nam wyposażenie spełniające nasze standardy bezpieczeństwa i zapewniające sprawne funkcjonowanie naszego magazynu”.

Mecalux miał już okazję realizować projekty dla Nestlé, zarówno w Chile, jak i w innych krajach. Héctor Olmos chwali efekty tej współpracy: „Do dziś pamiętamy, jak regały paletowe Mecaluxu w magazynie Nestlé w Santiago de Chile wytrzymały trzęsienie ziemi o sile 8,8 stopnia w skali Richtera, które nawiedziło kraj 27 lutego 2010 roku”.





Kompletacja – najważniejszy etap procesu magazynowego w Teno

„Strategia Nestlé Purina polega na tym, aby docierać do klientów wszystkimi możliwymi kanałami” — wskazuje Kierownik Magazynu. „Jednakże dla naszego działu logistyki ogromnym wyzwaniem jest równoczesna kompletacja dużej liczby zamówień i wykonywanie czynności związanych ze składowaniem towaru”.

Każdego dnia przygotowuje się tutaj bardzo dużo zamówień, z których każde składa się średnio z 50 pozycji. Aby ułatwić to zadanie, magazyn został zaprojektowany pod kątem kompletacji.

Ponadto obiekt zapewnia pojemność, która spełnia potrzeby wynikające z wielkości popytu i gwarantuje szybką rotację ładunków.

Mecalux wyposażył magazyn w trzy bloki regałów o wysokości 10 m z półautomatycznym systemem Pallet Shuttle, mieszczące łącznie 7278 palet. W dolnej części

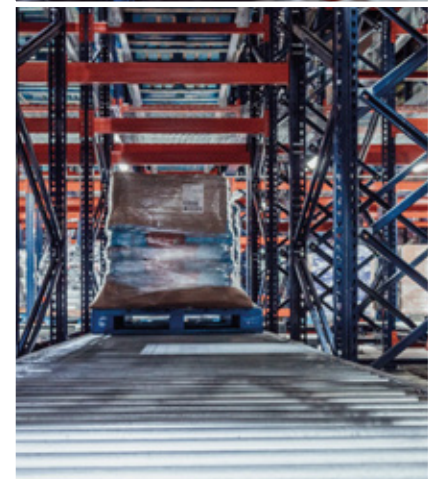
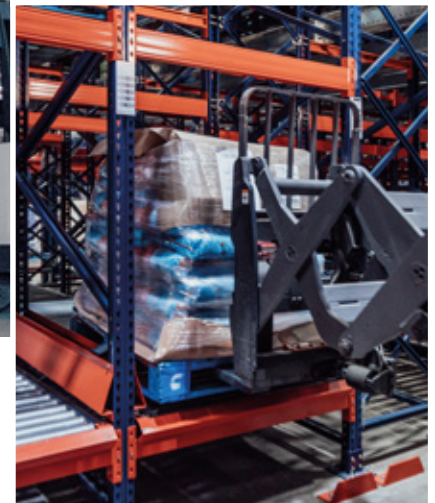
dwóch spośród tych bloków utworzono dwa kanały przepływowe służące do kompletacji. Górne poziomy regałów to kanały akumulacyjne obsługiwane przez wózki Pallet Shuttle. Na poziomie posadzki utworzono korytarze, w których operatorzy pobierają produkty do poszczególnych zamówień wprost z palet umieszczonych w kanałach przepływowych.

W kanałach przepływowych o pojemności 4 lub 6 palet na głębokość ładunki umieszczane są od strony korytarza załadunkowych. Lekkie nachylenie kanałów powoduje, że ładunki przesuwają się samoczynnie pod wpływem grawitacji w stronę niższego końca usytuowanego

przy korytarzu kompletacyjnym. Zdaniem Kierownika Magazynu zaletą tego systemu jest to, że „palety z zapasem towaru znajdują się w tym samym kanale, dzięki czemu operatorzy przez cały czas dysponują ilością produktów niezbędną do przygotowywania zamówień”.

Rozwiązanie to pozwoliło dużo lepiej wykorzystać dostępną powierzchnię magazynu. Ponadto dzięki utworzeniu strefy kompletacji i rozmieszczeniu towaru z uwzględnieniem rotacji trasy pokonywane przez operatorów uległy znacznemu skróceniu, co przełożyło się na szybsze i bardziej efektywne przygotowywanie zamówień.

Umieszczanie ładunków w kanałach przepływowych odbywa się od strony korytarza załadunkowego. Następnie paleta przesuwana samoczynnie pod wpływem grawitacji do przeciwległego końca regału — w stronę korytarza kompletacyjnego



Duża pojemność magazynowa

Jak wyjaśnia Héctor Olmos, wybór systemu Pallet Shuttle podyktowany był takimi czynnikami jak „*większa gęstość składowania i duża elastyczność uzależniona od liczby wykorzystywanych automatycznych wózków*”.

Jest to idealne rozwiązanie w przypadku tak dużej rotacji ładunków, jaka ma miejsce w centrum dystrybucyjnym w Teno.

Każdego dnia do magazynu przyjmuje się średnio 300 palet pochodzących z tegoż zakładu produkcyjnego, a także z fabryk w Argentynie, Brazylii, Stanach Zjednoczonych, Włoszech i Francji, natomiast do odbiorców, głównie krajowych, wysyłanych jest stąd 480 palet dziennie.

Spośród systemów składowania akumulacyjnego Pallet Shuttle uważany jest za najbardziej efektywny, ponieważ minimalizuje udział operatorów, a tym samym skraca czas przeznaczony na obsługę ładunków.

Zadanie operatora sprowadza się do umieszczenia w odpowiednim kanale za pomocą wózka widłowego wózka Pallet Shuttle, a następnie palety z towarem. Ładunek transportowany jest do pierwszego wolnego miejsca za pomocą automatycznego wózka Pallet Shuttle. Palety umieszczane są na regale na jednym końcu, a pobierane na drugim, zgodnie z zasadą FIFO (*first in, first out* — pierwsze weszło, pierwsze wychodzi), odpowiednią dla produktów z określoną datą przydatności do spożycia, jakie produkuje Nestlé Purina.



Korzyści dla firmy Nestlé Purina

- **Duża gęstość składowania:** trzy bloki regałów maksymalnie wykorzystują dostępną powierzchnię magazynu, zapewniając miejsce dla 7278 palet.
- **Ponad 300 palet przyjmowanych i 480 wysyłanych każdego dnia:** regały z systemem Pallet Shuttle umożliwiają sprawną i wydajną obsługę dużego wolumenu ładunków.
- **Efektywna kompletacja:** wyznaczenie strefy kompletacji w postaci najniższego poziomu regałów pozwala skrócić trasy pokonywane przez operatorów, co przekłada się na szybsze przygotowywanie dużej liczby zamówień.



Dane techniczne

Pojemność magazynowa	7278 palet
Wymiary palety	1000 x 1200 mm
Maksymalna waga palety	600 kg
Wysokość regałów	10 m
Głębokość regałów	20 m

