

Erstmals Obst und Gemüse im vollautomatischen Lager: Finnischer Retailer SOK setzt auf Mehrwegbehälter von IFCO

Pullach, 07. Juni 2018 – Ein einzigartiges Logistikzentrum des Unternehmens SOK bei Helsinki bringt als eines der ersten Food-Retail-Logistikzentren weltweit auch Obst und Gemüse vollautomatisch auf den Weg. Dabei setzt SOK auf Mehrwegbehälter von IFCO, dem führenden Anbieter von Mehrwegverpackungslösungen für Frischprodukte. In dem vollautomatisierten System können die Mehrwegbehälter von IFCO ihre Stärken voll ausspielen.

FrISCHE Früchte und Gemüse vom Erzeuger zum Verkäufer zu bringen, ist ein Wettlauf gegen die Zeit. Häufig dürfen nur Stunden vergehen zwischen dem Eingang der Produkte im Verteilzentrum und dem Versand zum Kunden. Um schnell, zuverlässig und kostengünstig liefern zu können, hat Finnlands größtes Einzelhandelsunternehmen SOK Mitte 2017 nahe Helsinki ein vollautomatisches Lager für frISCHE Lebensmittel in Betrieb genommen. Die Hälfte aller im Land verkauften Lebensmittel werden dort umgeschlagen. SOK setzt dabei Mehrwegbehälter (englisch: reusable plastic containers, RPCs) von IFCO ein, da sie die Anforderungen automatisierter Systeme perfekt erfüllen.

Die Kapazität des Logistikzentrums übersteigt 1,2 Millionen Einheiten pro Tag und rund 21.000 verschiedene Artikel pendeln durch das System. Mehr als eine Million RPCs von IFCO transportieren jeden Monat 70 Prozent aller Produkte aus den Kategorien Obst, Lebensmittel und Brot durch das Lager. Ab Mitte 2019 will Inex Oy, die Logistiktochter von SOK, den Großteil des Obst- und Gemüsesortiment mit RPCs versenden, was einem Volumen von 15 bis 16 Millionen IFCO-Mehrwegbehältern pro Jahr entspricht.

Stärken der Mehrwegbehälter: feuchtigkeitsbeständig, stapelbar, stabil

„Dem Kunden war besonders wichtig, ein Kippen der Kisten zu vermeiden“, erklärt IFCO-CEO Wolfgang Orgeldinger. „Daher wollte er von Anfang an mit einem hohen Anteil an Kunststoffkisten arbeiten.“ Innerhalb des automatisierten Lagers sortiert ein komplexes System aus Förderbändern, Aufzügen und Lagengreifern die Produkte und verteilt sie effizient auf die Sendungen. Dies erfordert standardisierte, absolut stabile und stapelbare Kisten, um unterschiedliche Produkte sicher zu stapeln. IFCO garantiert minimale Toleranzen bei den Maßen und eine robuste Konstruktion – auch unter Extrembedingungen.

Im Lagerhaus kann die Luftfeuchtigkeit bis zu 80 Prozent betragen – was die Eigenschaften der RPCs von IFCO nicht verändert. Sie sind feuchtigkeitsresistent und dennoch hervorragend belüftet. „Form und Stabilität der Kisten sind bei automatisierten Systemen entscheidend“, sagt Mikko Kymäläinen, Logistics Manager bei Inex Oy – für sein Unternehmen ein Hauptargument, IFCO-Mehrwegbehälter zu verwenden. „Wenn Kisten Feuchtigkeit aufnehmen und weich werden, sind sie in automatisierten Abläufen nicht mehr zu handhaben.“

Der Mensch berührt die Lebensmittel nur einmal

Als SOK vor einem Jahrzehnt der Lagerplatz ausging, fiel der Entschluss, mit der Erweiterung der Kapazitäten auch Arbeitsabläufe in den Verteilungszentren zu automatisieren. Auf diese Weise können Einzelhändler nicht nur ihre Arbeitskosten senken. Die Mitarbeiter sind auch besser vor Arbeitsunfällen geschützt. Denn in dem automatisierten Lager kommen Mensch und Produkt nur bei der ersten Qualitätskontrolle



in Berührung. Während sich die RPCs durch das System bewegen, lesen Scanner Barcodes, auf denen die Art der Kiste und ihr Inhalt vermerkt sind. Förderbänder und Aufzüge transportieren die frischen Produkte zu Paletten oder Rollkörben. Von dort werden die jeweils ausgewählten Verkaufseinheiten zum Auslauf gebracht und – individuell zusammengestellt – auf Lastwagen verladen.

Platzsparend und hygienisch – täglich 60.000 Kisten zur Waschanlage

Die Anlage bei Helsinki profitiert auch von den weiteren Vorteilen, die IFCO-Mehrwegbehälter bieten: Die Abfallmenge reduziert sich im Vergleich zu Einwegbehältern um 85 Prozent. Leer und zusammengeklappt sind die RPCs sehr flach. Das spart Platz im Lager und auf den Transportpaletten. So können mit einer minimalen Anzahl an Fahrzeugen rund 60.000 leere RPCs pro Tag vom Lager zum IFCO-Servicecenter transportiert werden. Dort werden die Ladungsträger inspiziert und den geltenden Hygienevorschriften entsprechend gereinigt, um sie für den nächsten Kreislauf in bester Qualität wieder zur Verfügung zu stellen. Durch dieses Pooling-Prinzip sparen alle Beteiligten nicht nur Geld, sondern reduzieren auch ihre Umweltbilanz.

Enge Kooperation mit IFCO

Ein Faktor für den Erfolg der Zusammenarbeit war die enge Kooperation zwischen SOK und IFCO bei der Entwicklung der Förderbänder. Die Konstrukteure der Logistiktochter Inex testeten ausgiebig, wie der Transport der RPCs im Lagerhaus möglichst effizient gelingt. „Unser Kunde hat sich für ein bestimmtes Material entschieden, weil es sich am besten über die Förderbänder bewegt“, sagt IFCO-CEO Orgeldinger. „Bei einem Projekt dieser Größenordnung sind Zusammenarbeit, Dialog und Vertrauen unerlässlich.“ Logistik-Manager Kymäläinen von Inex Oy lobt die Zusammenarbeit mit dem RPC-Weltmarktführer: „IFCO ist immer für uns da.“

Über IFCO:

IFCO ist der weltweit führende Anbieter von Mehrwegverpackungslösungen für Frischprodukte und betreut Kunden in über 50 Ländern. Das Unternehmen verfügt weltweit über einen Pool von mehr als 290 Millionen Mehrwegbehältern (Reusable Plastic Containers – RPCs), die jährlich für über 1,4 Milliarden Auslieferungen von frischem Obst und Gemüse, Fleisch, Geflügel, Fischereierzeugnissen, Eiern, Brot und anderen Produkten von den Produzenten zum Einzelhandel eingesetzt werden. IFCO RPCs sorgen für eine optimierte Lebensmittel-Lieferkette, denn sie bewahren Frische und Qualität der Produkte, sparen Kosten, reduzieren den Warenverderb und sind umweltfreundlicher als Einwegverpackungen. IFCO ist Mitglied der Brambles Unternehmensgruppe. Mehr Informationen finden Sie unter www.ifco.com.

Kontakt:

IFCO:

Daniela Carbone
VP - Global Marketing
Tel.: +49 (0)89 74491-323
Daniela.Carbone@ifco.com
www.ifco.com

Agentur:

HBI Helga Bailey GmbH
Helen Mack, Stefan Schmidt
Tel.: +49 (0)89 99 38 87-35 / -47
ifco@hbi.de

IFCO

A Brambles Company

www.hbi.de