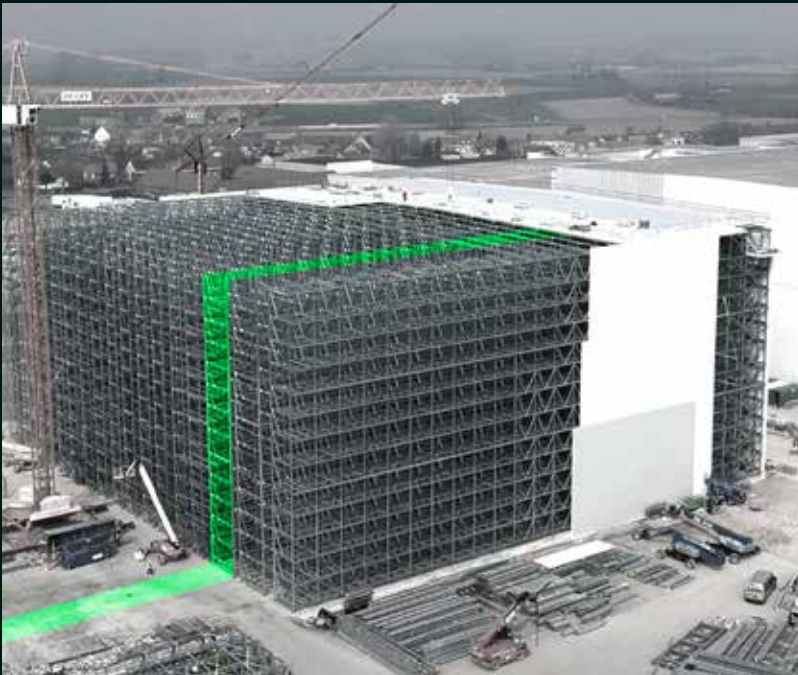


Clarebout setzt auf Movu atlas: Drei automatische Pufferlagersysteme für Produktionsversorgung und Versandzone

Wie ein weltweit führender Hersteller von Tiefkühl-Pommes Frites seine Produktionsversorgung und seinen gekühlten Versandbereich mithilfe von drei Automatisierungslösungen von Movu optimiert.

Clarebout ist einer der weltweit führenden Hersteller von Tiefkühlkartoffelprodukten für Eigenmarken. Das Unternehmen vertreibt seine Produkte in über 120 Länder weltweit.

Clarebout verfügt über drei hochmoderne Produktionseinheiten in Belgien und Frankreich (ab 2023) sowie mehrere Kartoffellager in Belgien und Frankreich (ab 2023). Der Hauptsitz des Unternehmens befindet sich in Nieuwerkerke (BE).



Fallstudie atlas



Eines der effizientesten und flexibelsten Logistikzentren

Nachdem die Produkte verpackt sind, werden die Kartons auf Paletten in die Logistikzentren von **Clarebout** transportiert. Dabei handelt es sich um vollautomatische Lager, in denen die Temperatur konstant bei -20 °C gehalten wird. Der Sauerstoffgehalt in den Lagern wird aus Brandschutzgründen reduziert.

Clarebout verfügt über eines der effizientesten und flexibelsten Logistiksysteme. Kunden können ihre Produkte zu jeder Tageszeit abholen und sind innerhalb einer Stunde auf dem Weg zu ihrem Ziel.

Um diesen Service anbieten zu können, benötigt **Clarebout** ein Pufferlager für Paletten mit einem sehr hohen Dynamikbereich. Hier kommt die innovative **Movu atlas**-Lösung ins Spiel.

300 Einlagerungs- und 600 Auslagerungsvorgänge pro Stunde

Die Paletten mit den tiefgekühlten Pommes Frites werden im **Movu atlas** per Förderband 24 Stunden rund um die Uhr gepuffert. Pro Stunde werden 300 Paletten im System eingelagert. Tagsüber, sobald ein LKW eine Lieferung abholt, werden die entsprechenden Paletten ausgegeben.

Die Anlage verfügt über eine Kapazität von 600 Paletten pro Stunde und bedient insgesamt 12 Verladetore. 36 Shuttles sorgen in der 14 Meter hohen Anlage dafür, dass die LKWs spätestens nach einer Stunde auftragsgemäß beladen sind.

Vertikaler Markt	Essen & Getränke
Paletten	14,000
Shuttles	36 über 6 Blöcke und 6 Ebenen
Ausgehende Auftritte	bis zu 600 Ausgangspaletten / h
Versandbereich	12 Anlegestellen
Inbound / Auftritte	bis zu 300 Speicher/h
Auftrags-/Versandpuffer	Ja
Sequenzierung	Ja
Kühlhauslager	Ja (konstant -20°)
Kundenspezifische Anfrage	• Warenausgangspuffer mit hoher Dynamik erforderlich • Großes Regal mit 6 Sicherheitszonen (getrennt durch Rücklaufsperrern & Trennkabel)
WCS Software	inkludiert
Höhe	14 m
Aufzüge	Ja (Shuttles können die Ebene wechseln)
Anwendung	Kühlhaus- Bereitstellungslager für im Puffer gelagerte Fertigwaren
Lage	Belgium

FAKTEN & ZAHLEN



14.800

Palettenplätze



14

Höhe



36

Shuttles



12

im Versandbereich



600

Ausgehende Paletten/h

Pufferlager für Verpackungsmaterial in 4 Monaten automatisiert

Die Produktion wird rund um die Uhr mit Verpackungsmaterial aus dem Verpackungspuffer versorgt. Vor der Automatisierung mit **Movu** konnten hier maximal 3.000 Paletten gelagert werden. Nach der Automatisierung mit **Movu atlas** fasst das Lager nun 6.000 Paletten mit 12 Shuttles auf 5 Ebenen. Die Automatisierung des bestehenden Lagers wurde innerhalb von vier Monaten erfolgreich abgeschlossen.

Vertikaler Markt	Verpackung
Kontext	Vorhandenes konventionelles Lager mit Drive-In-Regalsystemen und 14 Gabelstaplerfahren. In 4 Monaten zu einer vollautomatischen Movu-Atlas-Installation umgebaut.
Paletten	6.000 (Kapazität x2 / 3.000 ursprünglich)
Shuttles	12 (über 5 Ebenen)
Ausgehend zur Produktion	24 / 7
Eingehend	normale Arbeitstage und Geschäftszeiten Bestell- / Versandpuffer
Auftrags-/Versandpuffer	Ja
Sequenzierung	Ja
Paletten rein und raus	durch 2x2 Aufzüge
Kundenspezifische Anfrage	Durchgang unter Regalen für gelegentliche Gabelstaplerfahrten
WCS Software	inkludiert
Anwendung	Lagerung von Verpackungsmaterial
Lage	Belgium

Leerpalettenpuffer mit maximaler Gebäudeauslastung

Die Paletten werden rund um die Uhr aus einem Lager angeliefert, gepuffert und an die Produktion weitergeleitet. Eine besondere Herausforderung ist, dass das Lagergebäude keine herkömmliche rechteckige Form hat.

Dennoch muss der vorhandene Platz vollausgenutzt werden. Movu atlas folgt der Form des Gebäudes und macht so auch Bereiche nutzbar, die andere Systeme nicht berücksichtigen würden. So konnte die Lagerkapazität von zuvor 3.000 Palettenstellplätzen auf beeindruckende 6.000 Palettenstellplätze erhöht werden.

Nachfolgauftrag im neuen Lager

Clarebout ist mit den Lösungen und der schnellen Integration von Movu sehr zufrieden und verwendet die gleiche Konfiguration der Movu-atlas-Systeme für ein neues Lager in Dünkirchen, allerdings in etwas kleinerem Maßstab.

Vertikaler Markt	Packaging
Kontext	Vorhandenes konventionelles Lager mit Drive-In-Regalen und 14 Gabelstaplerfahren. Innerhalb von 4 Monaten zu einer vollautomatischen Movu-atlas-Installation umgebaut.
Paletten	6.000 (Kapazität x2 / 3.000 ursprünglich)
Shuttles	12 auf 4 Ebenen
Ausgehend zur Produktion	24/7
Eingehend	normale Arbeitstage und Geschäftszeiten
Stapel	10 Paletten hoch – 3600 Stapel
Sequenzierung	Ja
Tiefe Gassen	Ja, nur 2 Arten von Ladungen
Kundenspezifische Anfrage	• „Loop“ auf der obersten Ebene für Pendelverkehr • Ungewöhnlich geformtes Gebäude / Optimierung der Palettenkapazität im Gebäudelayout
WCS Software	inkludiert
Anwendung	Lagerung leerer Paletten
Lage	Belgium

Movu.
No warehouse left behind.

KONTAKTIEREN SIE UNS

Um herauszufinden, wie wir Ihnen helfen können, die beste Automatisierungslösung für Ihr Lager zu finden, kontaktieren Sie uns noch heute!

HAUPTQUARTIER

Brandstraat 30
9160 LOKEREN
BELGIUM
info@movu-robotics.com

