

Logistik neu gedacht: Skalierbare Automatisierung bei ODTH mit Movu Robotics

ODTH hat sein Lager in Rumst in ein hochmodernes, automatisiertes Logistikzentrum transformiert. Durch die Kombination skalierbarer Shuttle-Technologie mit intelligenter Software-Orchestrierung setzt das Projekt neue Maßstäbe für nachhaltige und zukunftsfähige Lagerlogistik.

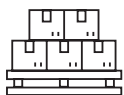
ODTH First Class Logistics ist ein familiengeführter Logistikdienstleister mit Sitz in Belgien. Das Unternehmen ist bekannt für seine mitarbeiterorientierte Unternehmenskultur, maßgeschneiderte Lösungen und ein starkes Umweltbewusstsein. Mit über 40 Jahren Erfahrung betreut ODTH ein breites Kundenspektrum und legt großen Wert auf multimodalen Transport sowie Value-Added Services. Innovation und Zusammenarbeit gehören zur DNA des Unternehmens – und machen ODTH zu einem idealen Partner für skalierbare Automatisierungsprojekte.

Das in der Region Flandern gelegene Lager in Rumst ist ein zentraler Logistikstandort und beliefert einen der weltweit führenden Hersteller von Konsumgütern (FMCG). Die Anlage verwaltet ein komplexes Sortiment an palettierten Gütern mit variierenden Chargennummern und SKU-Status – unter strengen Service-Level-Anforderungen.

Der Betrieb erfolgte bisher mit manuellen Gabelstaplern und 1D-Shuttle-Systemen. Doch angesichts steigender Anforderungen war eine Modernisierung nicht länger optional – sie wurde zur Voraussetzung für weiteres Wachstum, mehr Effizienz und nachhaltige Betriebsführung.



ZAHLEN & FAKTEN



31,000

Palettenstellplätze



680

Tonnen CO₂-
Einsparung



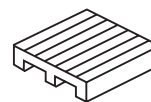
SAP ERP

Systemintegration
mit Movu OPS



20

shuttles auf
4 Ebenen



6,000

Palettenbewegungen/
Tag



Strategischer Wandel zur intelligenten Automatisierung

Angesichts steigender Durchsatzanforderungen, begrenzter Deckenhöhe und wachsender SKU-Vielfalt strebte ODTH eine Optimierung von Flächen- und Prozessnutzung an. Die Zielsetzungen waren klar:

- **Höhere Lagerdichte trotz eingeschränkter Bauhöhe**
- **Reduktion manueller Palettenbewegungen und innerbetrieblicher Transportwege**
- **Erhöhung der Arbeitssicherheit und Senkung der Betriebskosten**
- **Einführung automatisierter Prozesse ohne Betriebsunterbrechung**
- **Umsetzung langfristiger Umweltziele**

Gemeinsam mit Movu Robotics, einem Unternehmen der stow Group, entwickelte ODTH eine skalierbare, schrittweise umsetzbare Automatisierungslösung auf Basis des **Movu atlas** Palettenshuttle-Systems und der firmeneigenen Lagerverwaltungssoftware **Movu OPS**.

„Wir sahen die Chance, durch ein Upgrade unseres bestehenden ID-Systems die Lagerdichte zu erhöhen und gleichzeitig die Handlingskosten zu senken“, erklärt Wim Van Leuven, Projektleiter bei ODTH. „Die Wiederverwendung der bestehenden Infrastruktur hatte großen Einfluss auf Investitionskosten und Nachhaltigkeit.“

Wim Van Leuven
Projektleiter bei ODTH

Maßgeschneiderte, stufenweise Umsetzung

Das Herzstück der Lösung bildet das **Movu atlas** System – ein modernes ASRS (Automated Storage and Retrieval System), das eine hochdichte Palettenlagerung mittels autonomer Shuttles ermöglicht. Aktuell operieren **20 Movu atlas Shuttles** nahtlos auf vier Ebenen, optimal integriert in die bestehende Gebäudestruktur. Im Endausbau wird die Anlage **31.000 Palettenplätze auf 14.000 Quadratmetern bereitstellen**.

Die Systemarchitektur umfasst außerdem **5 Aufzüge, 5 Wareneingangs- und 7 Warenausgangsstationen**, gesamtleistung: bis zu **6.000 Palettenbewegungen pro Tag**.

Movu OPS, die proprietäre Steuerungssoftware von Movu Robotics, koordiniert das gesamte System. Vollständig integriert in das bestehende **SAP ERP** von ODTH, übernimmt Movu OPS die Steuerung der Shuttle-Einsätze, Lagermodellierung, Aufzugsoptimierung sowie die Priorisierung von Prozessen in Echtzeit.

Die Implementierung erfolgte modular in **sechs Phasen** – ohne Unterbrechung des laufenden Betriebs. Jede Phase baut auf der vorherigen auf und erweitert schrittweise Kapazität und Funktionalität – ein zentraler Aspekt für den 24/7-Betrieb von ODTH.

Nachhaltigkeit durch intelligente Wiederverwendung

Ein besonders bemerkenswertes Merkmal des Projekts ist das nachhaltige Engineering: Statt die Lagerinfrastruktur vollständig zu erneuern, nutzten ODTH und Movu **die vorhandenen Regalständer weiter** – was sowohl Materialkosten als auch den ökologischen Fußabdruck deutlich reduzierte. Ergebnis: **über 680 Tonnen CO₂** eingespart.





Das System ist zudem ausgelegt auf **Euro- und Industriepaletten** bis zu einer Höhe von **2.400 mm** – innerhalb derselben Lagerkanäle. Automatisiertes Staging und die Bildung von Versandpuffern erfolgen in Nebenzeiten – etwa nachts – und steigern den Durchsatz, ohne zusätzliche Ressourcen zu beanspruchen.

Intelligente Steuerung durch Software

Während **Movu atlas** die physischen Prozesse übernimmt, sorgt **Movu OPS** für deren intelligente Orchestrierung. Die Software steuert die Shuttles bedarfsorientiert in Echtzeit, unterstützt **chaotische Lagerlogik** (bei der der optimale Lagerplatz dynamisch gewählt wird) und gewährleistet eine punktgenaue Auslagerung für die Warenausgänge.

Funktionen von Movu OPS:

- Nahtlose Integration mit **SAP ERP**
- Direkte Kommunikation mit **Movu Conveyor Control** (MCC) und **Movu Tower** (Traffic Controller)
- Intelligentes Routing und Aufzugsmanagement
- Konfigurierbare Pufferstrategien und Lagerplatzlogik
- Moderne, benutzerfreundliche Oberfläche für Bedienpersonal

„Die SAP-Integration war technisch herausfordernd, aber sie hat Movu OPS als robuste Steuerungsschicht etabliert“, so **Thomas DeRudder**, Integrationsmanager bei Movu Robotics. „Das System läuft heute auf mehreren Ebenen mit mehreren Shuttles gleichzeitig – ein echter Quantensprung in puncto Reaktionsfähigkeit.“

Ergebnisse von Phase 1: Die Zukunft ist in Bewegung

Der erfolgreiche Abschluss von **Phase 1** markiert einen Meilenstein in ODTHs Automatisierungsstrategie. Bereits jetzt zeigen sich klare Vorteile:

- **Deutliche Reduktion des Gabelstaplerverkehrs**, erhöhte Sicherheit, geringerer Energieverbrauch
- **Optimale Nutzung der vertikalen Lagerfläche**
- **Reibungslose SAP-WES-Integration**, mit Echtzeit-Orchestrierung
- **Intelligente, chaotische Lagerung**, reduziert Handlingsaufwand und Beschädigungen
- **Automatisiertes Nachtpuffern**, proaktive Versandvorbereitung für den Folgetag

Das System unterstützt nun einen **24/7-Betrieb** mit höherem Durchsatz, weniger manuellem Aufwand und effizienterer Flächennutzung – ein solides Fundament für die kommenden Phasen.

Nächste Schritte: Skalierbares Wachstum mit minimaler Störung

ODTH und Movu bereiten derzeit die Umsetzung der nächsten fünf Phasen vor. Mit jeder Ausbaustufe wachsen Kapazität, Shuttle-Anzahl und Software-Komplexität – ohne die laufenden Abläufe zu unterbrechen.

Dieses Projekt bestätigt nicht nur ODTHs Automatisierungsstrategie – es zeigt auch, wie ein modularer, softwarebasierter Ansatz schnell messbare Ergebnisse liefern kann, selbst in anspruchsvollen Logistikumgebungen.

Fazit: Maßstäbe für intelligente, nachhaltige Logistik

Das Projekt in Rumst zeigt eindrucksvoll, dass Bestandsanlagen ohne **Komplettumbau modernisiert** werden können. Durch die Kombination aus intelligenter Software, modularer Robotik und nachhaltigem Design schaffen ODTH und Movu Robotics ein Logistik-Ökosystem, das skalierbar, effizient und zukunftsfähig ist.

Diese Initiative setzt einen neuen Branchenstandard für automatisierte Lagerlösungen – wo strategische Partnerschaft, technologische Exzellenz und Umweltbewusstsein zusammenwirken, um den Begriff „**First Class Logistics**“ neu zu definieren.





Movu No Warehouse left behind

Branche	3PL
Palettenplätze	31,000
Shuttles	20 on 4 levels
Fläche des Lagers	14,000 sqm
Fördertechnik	5 Aufzüge 5 Eingangs- und 7 Ausgangsstationen
Leistung	Bis zu 6.000 Palettenbewegungen/Tag
CO ₂ -Einsparung	Über 680 Tonnen durch Regalwiederverwendung
Besondere Anforderungen	- Phasenweise Umsetzung ohne Betriebsunterbrechung - Wiederverwendung bestehender Regalständer - Unterstützung von Euro- und Industriepaletten - Anpassung an 4-Ebenen-Lagerung aufgrund Bauhöhe - Maßgeschneiderte SAP-Integration - Chaotische Lagerlogik für komplexe SKU-/Batch-/Statusverwaltung - Automatisierte Nachtpufferung - Skalierbares Shuttle-Setup mit Start bei 20 Movu Atlas Shuttles
Softwarelösung (WCS)	Inklusive - ERP-Integration SAP mit Movu OPS, Conveyor Control und Traffic Controller
Ladeeinheiten	Euro- und Industriepaletten bis 2400 mm Höhe
Anwendung	Logistikzentrum für einen der weltweit führenden FMCG-Hersteller
Standort	Belgien

Movu. No warehouse left behind.

KONTAKTIEREN SIE UNS

Erfahren Sie, wie wir auch für Ihr Lager die optimale Automatisierungslösung entwickeln können – **sprechen Sie uns an!**

HAUPTSITZ

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

