

Referentie

ECOM Cocoa, Amsterdam

JUNGHEINRICH

Jungheinrich richt nieuwe magazijn in

ECOM COCOA DOPT EIGEN BOONTJES

Als onderdeel van de voortdurende verbeteringsinspanningen om dienstverlening van wereldklasse te bieden aan cacao-poederklanten over de hele wereld, heeft ECOM Cocoa besloten om het magazijn voor cacao-poeder in eigen beheer te nemen. Op de productiefaciliteit in Amsterdam werd een nieuw warehouse gerealiseerd. De inrichting van het deels geautomatiseerde magazijn is verzorgd door Jungheinrich.

BEDRIJFSPROFIEL



Amsterdam



1863



> 600



20



9.000 m²



Levensmiddelen

ECOM is een wereldwijd soft commodity handelsbedrijf en handelt voornamelijk in koffie, cacao en katoen. Het hoofdkantoor van de cacaodivisie bevindt zich in het westelijk havengebied van Amsterdam. Dat is tevens de thuisbasis van een van de zes productielocaties; waar cacaobonen worden verwerkt tot cacaomassa, cacaoboter en cacaopoeder.



“De cacaopoeder produceren we op voorraad”, vertelt Mascha Baars, verantwoordelijk voor product line & supply chain management bij ECOM Cocoa. Het in IBC’s of 25-kilo-zakken afgezakte product werd jarenlang extern opgeslagen. “Hoewel we tevreden waren over onze logistiek dienstverlener wilden we meer grip op ons voorraadbeheer en waar mogelijk kosten besparen”, legt Baars uit.

‘De uiteindelijke oplossing moest in ieder geval 24/7 inzetbaar zijn.’

MASCHA BAARS, PRODUCT LINE &
SUPPLY CHAIN MANAGEMENT

Maximale opslagdichtheid

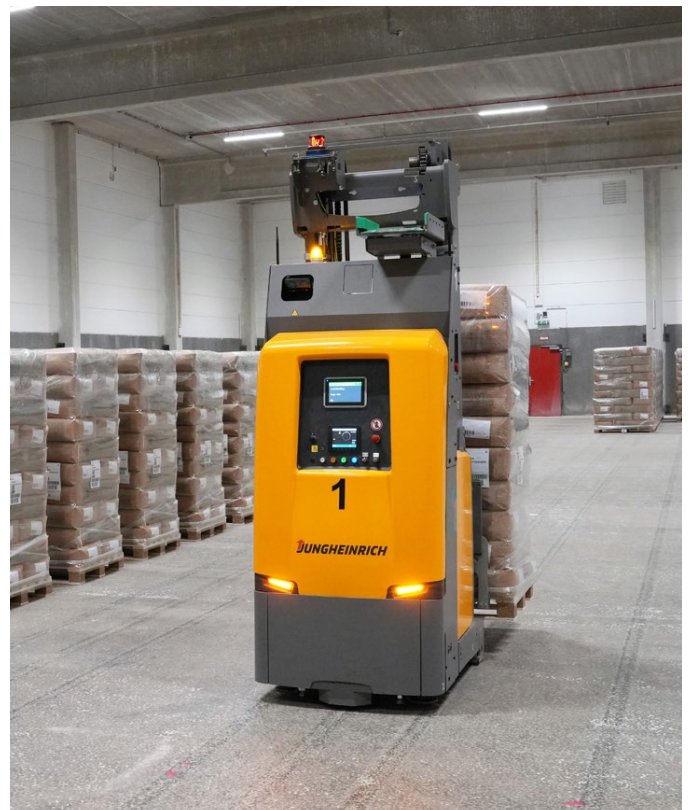
Op het terrein lag een loods van 9.000 m², waar tot dan gereed product op grondlocaties werd opgeslagen. “Die ruimte konden we efficiënter en tegen lagere kosten per vierkante meter benutten”, stelt Mascha Baars. ECOM Cocoa benaderde drie leveranciers met een duidelijke wensenlijst. Baars: “De uiteindelijke oplossing moest in ieder geval 24/7 inzetbaar zijn – waarbij de magazijnprocessen overdag door ons personeel worden uitgevoerd en de aanvoer vanuit de productie ‘s nachts en in de weekenden effectief wordt opgevangen. Daarnaast wilden we een maximale opslagdichtheid realiseren en het liefst de 8.000 pallets driehoog opslaan.”

De aangeboden oplossingen liepen behoorlijk uiteen. De beperkte beschikbare hoogte en de bestaande vloer zorgden voor de nodige restricties. Een shuttlesysteem viel af omdat de gewenste opslaghoogte niet haalbaar bleek door de benodigde extra ruimte op grondniveau. Vrijrijdbare stellingen bleken te kwetsbaar en te prijzig. “Uiteindelijk bleek de door Jungheinrich aangeboden oplossing de beste.

Zij konden aan al onze eisen en wensen voldoen. En dat ook nog tegen de beste prijs. Bovendien wordt dankzij de gedeeltelijke automatisering de kans op schade tot een minimum beperkt”, geeft Baars aan. Naast alle stellingen leverde Jungheinrich één AGV, twee custom made smallegangentrucks en meerdere elektrische palletwagens.

Deels geautomatiseerd

Tussen het afvulstation in de fabriek en het magazijn werd een transportbrug gerealiseerd, die de productie verbindt met het nieuwe magazijn. “Nadat de IBC’s en de 25-kilozakken zijn afgevuld en gepalletiseerd, worden de pallets over een rollenbaan en een lift via deze brug naar het warehouse getransporteerd”, legt Manager Warehouse Peter-Paul Martens uit.



De Jungheinrich AGV neemt de pallets van de rollenbaan en plaatst ze op één van de 355 bufferlocaties.

Daar worden de pallets door de Jungheinrich AGV van de rollenbaan genomen en op één van de 355 bufferlocaties geplaatst. "Dat aantal is zó uitgerekend dat er voldoende ruimte is om enerzijds de 24/7 productie vanuit de fabriek op te vangen tijdens de nachten en de weekenden, en anderzijds om met de dagploeg in het magazijn de buffer leeg te rijden en toch ook de orders te picken en klaar te maken voor verzending", weet Martens.

'Door voor dit concept te kiezen, blijven alle pallets individueel bereikbaar.'

PETER-PAUL MARTENS, MANAGER WAREHOUSE

Met de palletwagens worden de bufferlocaties overdag leeggereden en de pallets klaargezet voor inslag. Voor de in- en uitslag in de stellingen leverde Jungheinrich twee custom made smallegangentrucks; de masten zijn aanzienlijk korter vanwege de beschikbare hoogte. "Door voor dit concept te kiezen, blijven alle pallets individueel bereikbaar", vertelt Martens. "Vanwege de vloerrestricties konden we de smallegangentrucks helaas niet op inductie laten rijden, maar de zijgeleiding biedt een prima alternatief. De kans op schade is absoluut gedaald."



Vanwege de vloerrestricties konden we de smallegangentrucks niet op inductie laten rijden, maar zijgeleiding biedt een prima alternatief.



Heeft de AGV geen opdracht om uit te voeren, dan keert hij terug naar zijn laadstation.

Meer zicht op voorraad

Het nieuwe warehouse is sinds begin dit jaar operationeel. Baars en Martens zijn tevreden over de eerste resultaten. "We hebben meer en continu inzicht in onze voorraden, en daardoor meer grip op onze eigen logistiek. Doordat het aantal handlingen en transporten is gedaald, hebben we bovendien de beoogde kostenbesparing weten te realiseren", vat Baars de belangrijkste voordelen samen.

Het eveneens nieuwe warehouse managementsysteem is vooralsnog niet gekoppeld aan de AGV. "Mede op advies van Jungheinrich hebben we ervoor gekozen om eerst een goede basis te leggen", geeft Baars aan. "Zo'n koppeling is in de toekomst echter heel goed denkbaar. Door de AGV dan ook het transport naar de droplocaties bij de stellingen te laten verzorgen, kunnen we dan extra efficiëncyslagen maken." ■



Scan de QR-code en bekijk de video op ons YouTube kanaal **JungheinrichNL**

