

Tu nie ma ograniczeń

# Organizacja logistyki koszy w polskich zakładach piekarskich

## Jest nas więcej

W związku z coraz częstszymi pytaniami o indywidualne rozwiązania magazynowe i logistyczne w zakładach produkcji spożywczej postanowiliśmy rozbudować nasz dział handlowy. W tym roku dołączył do zespołu firmy GETH inż. Maciej Angierman, którego zadaniem będzie rozpoznanie potrzeb zakładu produkcyjnego, stworzenie projektu indywidualnego rozwiązania systemów intralogistyki i robotów do jak najlepszego przepływu materiałów w zakładzie, hali lub magazynie.

## Proces zmian

Od lat obserwujemy rosnącą pozycję dużych i średnich zakładów piekarskich (poprzez wyposażenie w nowoczesne piece oraz systemy załadunku i chłodnictwa). Wieloasortymentowość oraz duża liczba punktów odbioru pieczywa wymuszają posiadanie nierzadko ogromnej ilości kastli i koszy. Na ich ustawienie wykorzystuje się każdą wolną powierzchnię, co generuje chaos organizacyjny i często konieczność przesuwania sztapli koszy zastawiających inne sprzęty.

## Oczekiwania klienta

Z rozmów z właścicielami zakładów wynika, że zależy im na swobodnym przepływie koszy i kastli oraz dobrym wykorzystaniu powierzchni magazynowej, aby odzyskać tak bardzo potrzebną powierzchnię na produkcji i usystematyzować drogi transportu.

## Decyzje o współpracy

Wieloetapowe poszukiwanie skutecznych i niezawodnych systemów logistyki skierowało nasze drogi do zachodnioeuropejskich zakładów, które już uporały się z intralogistyką koszy w zakładzie. W wyniku wnikliwej analizy zdecydowaliśmy się na współpracę z niemiecką firmą MFI GmbH, która przekonała nas do swojej oferty ciekawymi, wdrożonymi już na rynku rozwiązaniami, lekkością wykonania systemów transportowych, niewielkimi kosztami eksploatacji oraz niezawodnością w pracy. Bezspornym atutem rozwiązań firmy MFI jest możliwość dopasowania systemów do

Małgorzata Majdan: ***Odnoszę wrażenie, że w Twoim przypadku podjęcie nowej pracy to nie tylko wyzwanie zawodowe, ale również pasja i wizja dużej liczby dobrze zorganizowanych i zautomatyzowanych magazynów w Polsce, czy mam rację?***



Maciej Angierman: Jak najbardziej! Ponoć dzień, w którym odnajduje się pracę dającą przyjemność i spełnienie, jest ostatnim dniem pracy i początkiem nowej

przygody, która kreuje styl życia i daje motor napędowy do działania. Mając kilkuletnie doświadczenie w projektowaniu systemów magazynowania, postanowiłem zmierzyć się z intralogistyką, automatyką i robotyką w zakładach produkcyjnych, halach, magazynach itp. Elastyczność rozwiązań daje możliwość indywidualnego dopasowania do potrzeb klienta.

***Jakie Twoim zdaniem jest nastawienie właścicieli polskich zakładów do automatyzacji transportu koszy? Czy teraz jest odpowiedni moment na tego typu inwestycję?***

Polacy są kreatywni i otwarci na nowe rozwiązania. Każdy moment jest dobry na modernizację lub budowę nowego zakładu. Jednak planując organizację pracy, zawsze powinno się brać pod uwagę przede wszystkim intralogistykę, która odpowiada za spójne zarządzanie wszystkimi procesami logistycznymi w przedsiębiorstwach – od wdrożenia, przez optymalizację, aż po docelowy transport towarów.

***Co może okazać się największym wyzwaniem przy próbie realizacji projektu?***

Wyzwanie stanowi nie tylko technologia, przepływ materiałów i transport produktów, ale także przepływ informacji i wewnętrzna organizacja pracowników. Zastosowanie zautomatyzowanych bezobsługowych robotów transportowych jest decydującym czynnikiem w wewnętrznym przepływie materiałów. Systemy kompletacji skutecznie wspomagają rozwiązania logistyczne, kontrolują przepływ informacji i służą do optymalizacji zarządzania wsparcia w codziennej pracy.

***Czy znasz zakłady produkcyjne, które odniosły sukces dzięki systemowi wewnątrzzakładowej logistyki sukces?***

Oczywiście! Lista znanych mi zakładów jest dość długa. Od lat automatyzacja produkcji ciągle udoskonala flagowe piekarnie niemieckie, takie: jak Schneider, Steiskal, czy Schäfer. Przykładem potężnego zakładu z wieloletnią tradycją jest również firma Hörmann zajmująca się m.in. produkcją drzwi i bram.

każdego (bez ograniczeń) rodzaju koszy, jakie są już w obiegu w danym zakładzie.

## MFI GmbH

Firma producencko-inżynierska MFI tworzy własne oprogramowania, dzięki czemu jest w swoich realizacjach wysoce elastyczna. Klient zawsze otrzymuje indywidualny, kompleksowy projekt zawierający system logistyczny od momentu zwrotów koszy, przez ich mycie, magazynowanie oraz podstawianie do stacji pakowania, aż po wydawkę. A jeśli jakieś czynniki nie pozwalają na pełną automatyzację, nic nie stoi na przeszkodzie, aby usprawnić choćby jeden z etapów – transport poprzez automatyzację powierzchni magazynowej.

## Zalety systemu/ów

Wizyty referencyjne dały nam przekonanie, że automatyka transportu koszy podnosi efektywność pracy, dbając o zachowanie tradycji piekarskiej. Systemy podwieszane zwalniają miejsce na produkcji, a bezkolizyjny transport koszy redukuje zatrudnienie i zwiększa bezpieczeństwo. Nie sposób nie wspomnieć o zrobotyzowanych systemach, które wykonują stawiane im zadania, jak choćby robot/system OCTA – przyszłość piekarni, który układa bochenki chleba w koszach w pełni automatycznie, bez udziału ciężkiej pracy człowieka.

Jesteśmy przekonani, że już dziś wiele zakładów w Polsce myśli o automatyzacji transportu koszy. Zachęcamy do kontaktu i rozmowy na temat możliwych rozwiązań.

### **Nadspodziewanie dobry efekt optymalizacji powierzchni magazynowej na etapie projektu zaskakuje inwestorów? Skąd bierze się taka wydajność magazynowa?**

Każdy budynek, hala, pomieszczenie ma określone wymiary. Jeśli projekt optymalizacji powierzchni magazynowej zostanie rozpatrzony w początkowych etapach, jeszcze przed rozpoczęciem budowy, to mamy niemal możliwość całkowitego wykorzystania przestrzeni: wzdłuż, w szerz oraz w wysokość. Coraz śmielszym i częstszym rozwiązaniem jest najpierw zaprojektowanie indywidualnie przygotowanej powierzchni magazynowej pod określoną wydajność, a dopiero potem dopasowanie budynku, który okala całość projektu. Taki schemat działania, daje nieskończone możliwości.

### **Dlaczego zintegrowany etap mycia koszy okazuje się tak ważny? W czym tak naprawdę odciąża rytm pracy?**

Nie wyobrażam sobie pracy w dużej piekarni bez zintegrowanego mycia koszy. To rozwiązanie daje ogrom korzyści, poczynając od usprawnienia przepływu, automatycznego transportu do magazynu, a nawet podziału koszy na poszczególne rodzaje. Co więcej, mycie koszy zawsze wiązało się z potrzebą odseparowania dużej ich części, podziału na brudne, bardziej brudne i mniej brudne – a wszystkim zajmowali się pracownicy. Dzięki systemom MFI możemy zintegrować etap przywozu koszy, mycia i transportu do magazynu. Człowiek będzie potrzebny do kontroli poprawności działania systemu, a jego praca stanie się przyjemnością, nieporównywalną z warunkami, jakie na ogół panują w myjniach.

**Życzymy Ci zatem wielu klientów oraz udanych realizacji.**



PPHU GETH



www.geth.pl