



TRAPO >>>

Automated Intralogistics

**VIER WERKE. EIN PALETTIERPRINZIP.
BIS ZU 2.032 KISTEN PRO STUNDE.**

WIE TRAPO DIE END-OF-LINE-LOGISTIK
EINES FLEISCH- UND CHARCUTERIE-
HERSTELLERS STANDARDISIERTE



KEY FACTS

- › **4** Werke in der Schweiz
- › E2- und C2-Kisten im Mischbetrieb
- › Vollautomatisches Palettieren
- › Standortspezifisches Depalettieren
- › Bis zu **2.032 Kisten** pro Stunde
- › Einheitliche technische Plattform

STANDARDISIEREN, WO ES ZÄHLT. ANPASSEN, WO ES NÖTIG IST.

Ein führender europäischer Hersteller von Fleisch- und Charcuterie-Produkten wollte die End-of-Line-Logistik an vier Schweizer Standorten leistungsfähiger, flexibler und zukunftssicherer aufstellen.

TRAPO entwickelte ein modulares Automatisierungskonzept im Hygienic Design:

Das Palettierprinzip wurde über alle vier Werke vereinheitlicht, während die Depalettiertechnik gezielt an lokale Warenströme, Platzverhältnisse und Automatisierungsgrade angepasst wurde. So entstand eine gemeinsame technische Plattform, die zugleich den betrieblichen Besonderheiten der einzelnen Standorte Rechnung trägt.

FLEISCHINDUSTRIE: HOHER DURCHSATZ TRIFFT HOHE HYGIENEANFORDERUNGEN

HERAUSFORDERUNG

In der Fleischindustrie sind kurze Zeitfenster, schwankende Mengen, Expressaufträge, Fachkräftemangel und Kostendruck tägliche Realität. Gleichzeitig müssen Materialflüsse stabil bleiben – auch dann, wenn Kisten nicht sortenrein ankommen oder mehrere Warenströme parallel verarbeitet werden.

Der Kunde benötigte eine Lösung, die hohe Standarddurchsätze ebenso zuverlässig bewältigt wie saisonale Spitzen und priorisierte Expressware.

Zusätzlich unterschieden sich die vier Werke hinsichtlich Platzverhältnissen, Leergutbereitstellung und Automatisierungsgrad. Die Depalettierung musste deshalb lokal angepasst werden, ohne Bedienung, Wartung und zukünftige Erweiterungen unnötig zu fragmentieren.

ANFORDERUNGEN

- › E2- und C2-Kisten im Mischbetrieb verarbeiten
- › Standard- und Expressaufträge parallel ermöglichen
- › Hohe Prozesssicherheit bei wechselnden Warenströmen schaffen
- › Gemeinsame technische Plattform für Bedienung, Wartung und Erweiterung schaffen – trotz unterschiedlicher Depalettierprozesse
- › Personal von schweren und repetitiven Tätigkeiten entlasten
- › Hygienegerechte Ausführung sicherstellen



EINHEITLICH PALETTIEREN. STANDORTGERECHT DEPALETTIEREN.

LÖSUNG

TRAPO realisierte ein End-of-Line-Konzept in Edelstahlausführung, das bewährte Standardkomponenten mit standortspezifischer Anpassung verbindet. Die komplette Palettierung und Depalettierung wurde im Vorfeld CAD-basiert ausgelegt, um Leistung, Layout und Zugänglichkeit präzise abzustimmen.

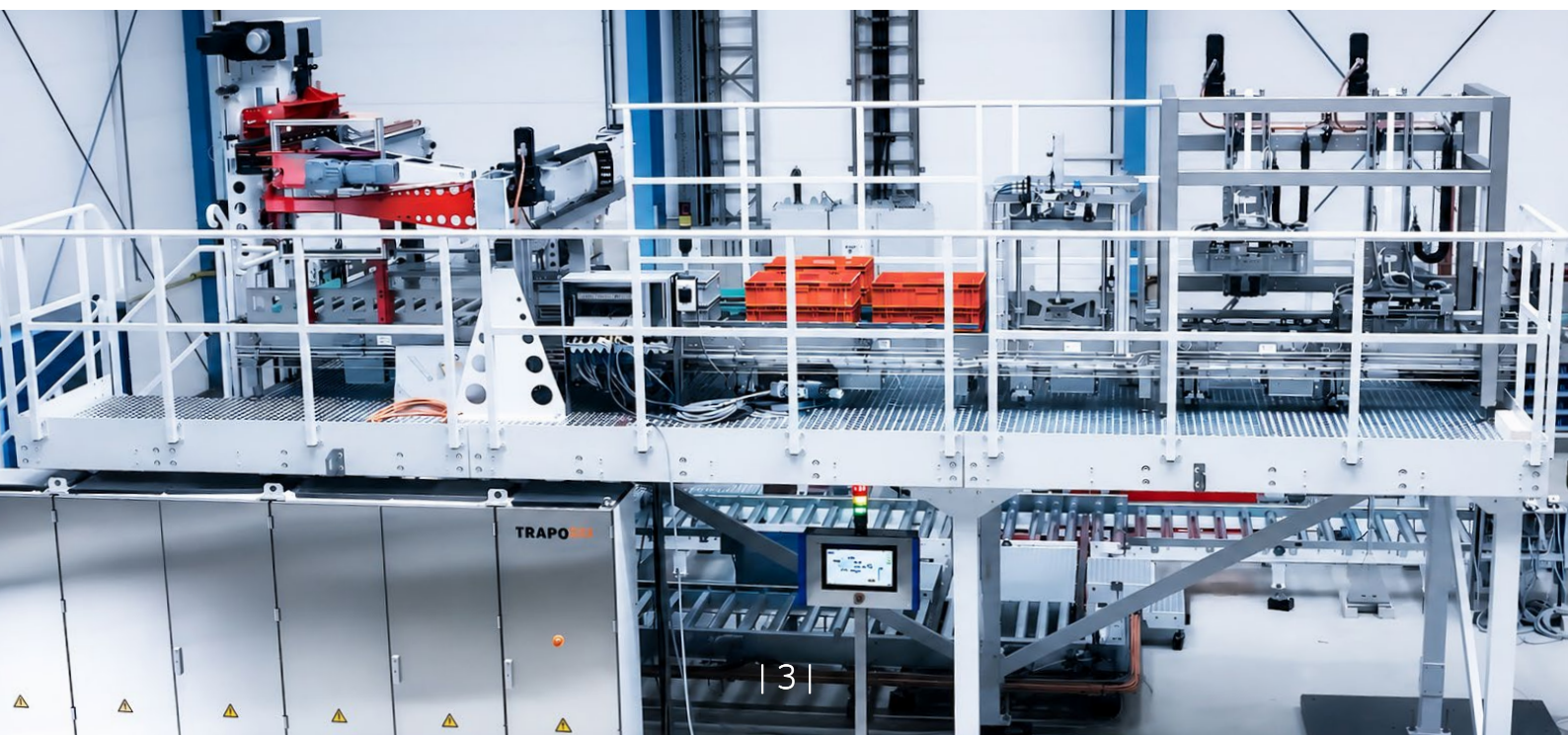
An allen vier Standorten übernehmen leistungsstarke Lagenpalettierer die Palettierung. Für hohe Taktleistungen können zwei Lagen gleichzeitig verarbeitet werden. Eine integrierte Stapeltechnik ermöglicht das Doppeln der Kisten und unterstützt einen kontinuierlichen Materialfluss.

Die Depalettierung wurde je nach Standort unterschiedlich umgesetzt: von der manuellen Übergabe einzelner Kistenstapel bis zur vollautomatischen lagenweisen Depalettierung mit Separation und mehrspuriger Weiterführung.

DAS PRINZIP

Ein gemeinsames technische Grundkonzept – mit lokal passenden Ausprägungen.

- › Manuelle Stapelübergabe mit automatisierter Weiterförderung
- › Vollautomatische Lagenentnahme mit Separation und zweispuriger Verteilung
- › Parallele Entnahme von vier Kistenstapeln aus Leergutpaletten



MEHR LEISTUNG, STABILERE PROZESSE, WENIGER MANUELLE BELASTUNG

ERGEBNIS

Hochleistungsbetrieb verarbeitet die Anlage bis zu 2.032 Kisten pro Stunde. Damit deckt das System maximale Durchsätze ebenso ab wie flexible Betriebszustände bei wechselnden Warenströmen, Expressware oder saisonalen Spitzen. **Der entscheidende Nutzen** liegt nicht allein in der Geschwindigkeit. Die Lösung verbindet Durchsatz, Hygiene, Verfügbarkeit, Ergonomie und Skalierbarkeit. Schwere Hebevorgänge und wiederholende Tätigkeiten werden reduziert, Mitarbeitende entlastet und Prozessqualität stabilisiert.

Besonders die standortgerecht ausgelegte Depalettierung stabilisiert die Versorgung der Folgeprozesse. Kistenstapel und Lagen werden bedarfsgerecht übernommen, separiert und ein- oder mehrspurig weitergeführt. Dadurch werden manuelle Übergaben reduziert, unterschiedliche Warenströme parallel verarbeitet und potenzielle Engpässe bereits am Prozessanfang vermieden.

Gesteuert und überwacht werden die Abläufe über TRAPO-Software. Sie koordiniert Prozessschritte, macht Abläufe nachvollziehbar und schafft Transparenz für die Optimierung von Logistikprozessen und Anlagenverfügbarkeit.

NUTZEN FÜR ENTSCHEIDER

- › **Technische Leitung:** robuste Integration in bestehende Prozesse
- › **Produktionsleitung:** weniger Engpässe, stabilere Taktung
- › **Betriebsleitung:** bessere Planbarkeit bei schwankenden Mengen
- › **Einkauf:** standardisierbare und erweiterbare Investition
- › **Werksleitung:** zukunftsichere End-of-Line-Logistik

ANLAGENDATEN

Branche: Fleisch- und Charcuterie-Produktion

Standorte: Vier Werke in der Schweiz

Ladungsträger: E2- und C2-Kisten

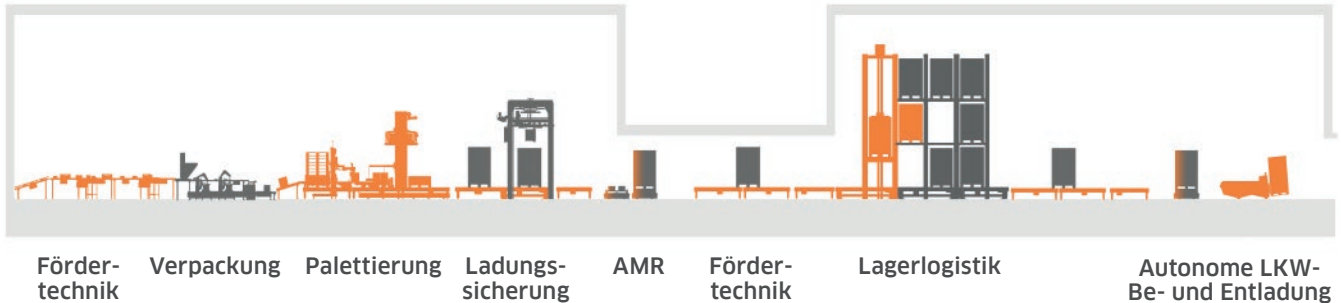
Prozesse: Vollautomatisches Palettieren sowie Depalettierung von Einzelstapeln, Lagen und mehreren Kistenstapeln parallel

Ausführung: Hygienic Design/Edelstahl

Leistung: Bis zu 2.032 Kisten pro Stunde



FÜR IHR PRODUKT DIE RICHTIGE LÖSUNG VON DER FÖRDERTECHNIK ZUR INTEGRIERTEN AUTOMATISIERUNG



»»» SPRECHEN SIE UNS AN!

TRAPO »»»

Automated Intralogistics

TRAPO GmbH
Industriestraße 1
48712 Gescher-Hochmoor | Deutschland
Fon +49 2863 2005-0
info@trapo.de
www.trapo.de

