

## FALLSTUDIE 4

### Optimierung der Transport- und Lagereffizienz

#### AUSGANGSSITUATION

Seit einigen Jahren produzieren wir einen großvolumigen Rundbehälter für einen englischen Kunden. Um die Logistikkosten zu reduzieren, sollte die Transport- und Lagereffizienz optimiert werden.

#### BRANCHE

Schokoladen-Hersteller

#### STRATEGIE/ANLASS

Optimierung der Transport-  
und Lagereffizienz



#### AUFGABENSTELLUNG

Der optische Grundcharakter der Verpackung sollte erhalten bleiben. Der Verbraucher sollte die Änderung nicht bemerken. Die bestehende Abfülllinie sollte die neue Verpackung ohne gravierende Umrüstungen verarbeiten können.

## FALLSTUDIE 4

Optimierung der Transport- und Lagereffizienz

### REALISIERUNG

Durch eine detaillierte Analyse wurden die Einflussfaktoren, welche die Transport- und Lagereffizienz bestimmen, ermittelt. Auf modernsten CAD-Systemen wurde ein optimierter Geometriestand entwickelt. Mit realitätsnahen Prototypen konnten die Verpackungseigenschaften schrittweise optimiert werden. Der finale Stand wurde anschließend in ein seriennahes Musterwerkzeug übertragen. Hiermit konnten dann größere Mustermengen (> 50.000) gefertigt werden, die für kundenseitige Linientests benötigt wurden. Nach erfolgreicher Optimierung wurde die finale Geometrie in die Serienwerkzeuge übertragen.

### ERGEBNIS

Durch die veränderte Bechergeometrie konnte die Transport- und Lagereffizienz um 35% verbessert werden.




### KUNDENNUTZEN

Die neue Verpackung reduziert die Transport- und Lagerkosten drastisch und führt gleichzeitig zu höherer Produktivität beim Kunden, da 35% weniger Paletten gehandelt werden müssen. Durch die geringere Anzahl von Transporten konnte der CO<sup>2</sup>-Ausstoß jährlich um 250 Tonnen reduziert werden.



### ERGEBNIS

Eine Verbesserung der

-  **Transport- und Lagereffizienz**
-  **Produktivität**
-  **CO<sup>2</sup>-Reduktion**