

The Linde logo, featuring the word "Linde" in a white, stylized script font on a red background.

LindePartner

ZAAWANSOWANE TECHNOLOGIE I EKONOMICZNE ROZWIĄZANIA W BRANŻY LOGISTYCZNEJ

LIFESTYLE

STRAŻNICY Z GÓR

Górskie Ochotnicze
Pogotowie Ratunkowe

PRODUKT

OSZCZĘDNOŚĆ PALIWA I WYSOKA WYDAJNOŚĆ

H50-H80 39X Diesel i LPG

NEWS

Linde-MATIC W MAGAZYNACH

Zautomatyzowane
wózki przemysłowe

Linde PARTNER

JBB Zakład Przetwórstwa Mięsnego

Jest czas na posiłek

Linde PARTNER

AMP Logistyka

Sztuka właściwego
przechowywania

SPRAWDZAM

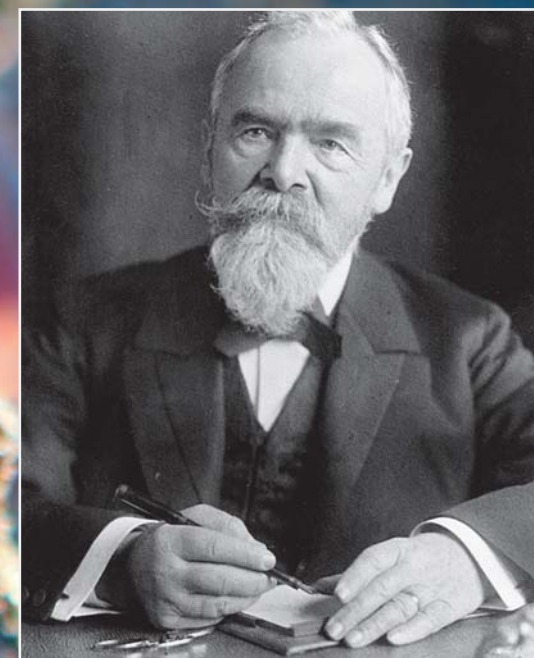
“ Z początkiem roku pracująca wyobraźnia podsuwa niezwykle kuszące wizje sukcesu, umacniając w solennych planach ambitnych zmian. Nadszedł teraz czas, gdy warto powiedzieć sobie „Sprawdzam!” i zweryfikować, co udało się zrealizować, a co wymaga jeszcze większego lub mniejszego dopracowania. ”



SZTUKA WŁAŚCIWEGO PRZECHOWYWANIA

Konserwujące właściwości chłodu nie były obce już ludziom pierwotnym. Zakopywali oni świeżo złowione ryby i upolowaną zwierzynę w śniegu bądź przykrywali je lodem. 5 tysięcy lat temu Chińczycy stosowali lód do chłodzenia napojów, Rzymianie natomiast sprowadzali śnieg z gór, umieszczając go następnie w wyizolowanych słomą dołach. Chłodne piwnice, jamy czy tzw. lodownie były powszechnymi miejscami do przechowywania szybko psującego się jedzenia aż do XX wieku. Szczególnie te ostatnie odznaczały się najbardziej pożądanymi cechami – w specjalnie zbudowanym pomieszczeniu umieszczano lód, który z kolei polewano gorącą wodą, aby ułatwić wzajemne łączenie brył w jednolite bloki, bowiem większe bryły lodu wolniej topniały i dłużej utrzymywały pożądaną temperaturę. Metoda ta stała się popularna do tego stopnia, iż pod koniec XIX wieku Wielka Brytania importowała rocznie blisko 500 000 ton naturalnego lodu.

Sposób przechowywania żywności zrewolucjonizowało opracowanie konstrukcji chłodziarki. W 1862 roku James Harrison stworzył w Australii prototyp takowego urządzenia, jednak to bawarski inżynier, Carl von Linde, był pierwszym właściwym, jak utrzymuje większość źródeł, konstruktorem lodówki. Aby umożliwić produkcję piwa latem, stworzył on system chłodzenia w browarze Spaten w Monachium, gdzie środek schładzający stanowił eter dimetylowy lub amoniak. Była to tzw. chłodziarka absorpcyjna – pierwsze elektryczne chłodziarki do zastosowania w warunkach domowych (DOMERLE, Domestic Electric Refrigerator) wprowadzono w Chicago dopiero w 1913 roku. W tym samym również roku firma AEG z Norymbergii wyprodukowała chłodziarkę sprężarkową w Europie.



Od czasów pierwszych lodówek technika chłodnictwa ewoluowała w znacznym stopniu. Właściwe przechowywanie jedzenia to w dzisiejszych czasach niezaprzeczalna podstawa. Restrykcyjne normy muszą być ściśle przez producentów żywności przestrzegane. Nowoczesne zaplecze magazynowe, które gwarantuje właściwe warunki przechowywania danych artykułów oraz sprawny i efektywny przepływ towarów to te aspekty, którymi odznaczają się przodujące w działalności magazynowo-logistycznej firmy. Takim przedsiębiorstwem z całą pewnością jest firma AMP Logistyka.



Firma AMP Logistyka Sp. z o.o. powstała w 2000 roku w wyniku powiązania interesów dwóch firm: pierwszej – produkującej warzywa i owoce, oraz drugiej – dystrybutora mrożonej żywności (lodów, frytek, produktów mącznych oraz mrozonek owocowo-warzywnych) działającego w centralnej i wschodniej części Polski. Stworzyły one jedno przedsiębiorstwo – AMP Logistyka, które, funkcjonując w Warszawie, przez pierwsze dwa lata swojego istnienia zajmowało się głównie handlem wyprodukowanymi przez udziałowca warzywami i owocami. Gdy jednak produkcja płodów rolnych napotkała na poważne problemy, ich dystrybutor musiał poradzić sobie sam i restrukturyzować firmę – w latach 2003-2005 zmieniono profil działania AMP Logistyka z handlowego na magazynowo-logistyczny.

W 1862 roku James Harrison stworzył w Australii prototyp urządzenia chłodzącego, jednak to bawarski inżynier, Carl von Linde, był pierwszym właściwym, jak utrzymuje większość źródeł, konstruktorem lodówki. Aby umożliwić produkcję piwa latem, stworzył on system chłodzenia w browarze Spaten w Monachium, gdzie środek schładzający stanowił eter dimetylowy lub amoniak. Była to tzw. chłodziarka absorpcyjna

„Niecały rok temu wybudowaliśmy nowy magazyn, który podwoił nasze możliwości składowe. Cały czas zatrudniamy nowych pracowników i również z tego powodu jesteśmy niezwykle dumni” – mówi Sławomir Krzemiński, Prezes Zarządu.



BOGATE ZAPLECZE MAGAZYNOWE

Centrum magazynowe AMP Logistyka posiada w Płońsku magazyn mroźnię (-18°C) o pojemności 23 000 miejsc paletowych. Firma świadczy usługi składowania, kompletacji towaru na wysyłki do odbiorców hurtowych i detalicznych, w tym sieci handlowych, przygotowywania wysyłek eksportowych, a także usługi zamrażania towarów mięsnych w komorach szokowych. Firma jest pod stałym nadzorem weterynaryjnym i sanitarnym, posiada uprawnienia do handlu na terenie Unii Europejskiej oraz uprawnienia eksportowe do większości krajów na całym świecie.

W czerwcu 2015 roku spółka oddała do użytkowania nowy magazyn na 10 700 miejsc paletowych. Jest to wyjątkowa inwestycja, ponieważ budowa trwała tylko 9 miesięcy, a nowy magazyn podwoił możliwości składowe firmy. Budynek ma wysokość 16 m i powierzchnię 5 500 m². Magazyn został wyposażony w regały mobilne z możliwością składowania na sześciu poziomach oraz w dostosowane do tego wózki widłowe. Wraz z magazynem wybudowany został nowy budynek socjalno-biurowy, dzięki czemu zarządzanie codziennymi operacjami stało się łatwiejsze i jeszcze bardziej elastyczne.



Z myślą o klientach

Klientami AMP Logistyka są producenci żywności mrożonej oraz firmy handlowe. W magazynie w Płońsku przechowywane są m.in. mrożone warzywa, owoce oraz mięso drobiowe, wieprzowe i wołowe. AMP Logistyka współpracuje z dużymi polskimi i międzynarodowymi koncernami, a także średnimi i małymi firmami produkcyjno-handlowymi.

AMP Logistyka świadczy dwie główne usługi – pierwszą jest przechowanie zamrożonej żywności, drugą – zamrażanie produktów świeżych. Każda z nich wymaga odpowiednich warunków. Polskie normy zakładają, że prawidłowo przechowywane mrożone produkty spożywcze powinny znajdować się w temperaturze -18°C. Takie warunki muszą panować w całym ciągu chłodniczym: zarówno w magazynach, jak i samochodach dostawczych, a także w sklepowych lodówkach, z których dany produkt jest następnie sprzedawany. Czas przeładunku towaru należy ograniczyć do minimum, a rampy, przy których dokują samochody, muszą być chłodzone, aby w gorące dni żywność nie znalazła się w dodatniej temperaturze. Rozładunek i przyjęcie zamrożonego towaru odbywa się poprzez rampy załadunkowe i rozładunkowe ze specjalistycznymi rękawami uszczelniającymi, które zapewniają zachowanie odpowiedniej temperatury artykułów i właściwej ciągłości chłodniczej.

Zamrażanie świeżych produktów odbywa się szokowo w specjalnych tunelach zamrażalniczych w temperaturze -35°C przez co najmniej 24 godziny. Dopiero po tym czasie oraz po kontroli

temperatury towaru może on trafić na regały magazynowe, gdzie czeka na transport do odbiorcy.

Magazyn w Płońsku obsługuje producentów i firmy handlowe, którzy swoje towary sprzedają do sieci i sklepów detalicznych oraz do hurtowni. Często zatem niezbędna jest kompletacja towarów polegająca na przygotowaniu jednostek paletowych składających się z różnego rodzaju produktów i w różnej ilości na jednej palecie. Pracownicy magazynu kompletują miesięcznie około 60 000 kartonów. Proces ten jest wspomagany systemem informatycznym oraz dodatkowymi procedurami wewnętrznymi.

AMP Logistyka realizuje dla swoich klientów także przygotowanie wysyłek eksportowych załadowywanych na samochody lub kontenery, które następnie drogą morską dotrą do najdalszych zakątków świata. Często załadunki takie odbywają się nie tylko w obecności inspekcji weterynaryjnej, ale również przy udziale inspektorów ds. jakości z niezależnych firm audytorskich.

Komfort zarządzania

Do sprawnego zarządzania procesami magazynowymi AMP Logistyka wykorzystuje nowoczesny i rozwinięty program informatyczny WMS. Pozwala on na pełne śledzenie jednostki magazynowej od momentu jej wejścia do magazynu do czasu wydania klientowi wraz ze wszystkimi informacjami, których rejestracji wymaga klient. Praca w systemie WMS odbywa się przy użyciu skanerów oraz stacjonarnych i mobilnych komputerów. Najważniejsze informacje dotyczące przyjęcia, wydania towaru oraz stanów magazynowych są wysyłane do klienta automatycznie po wykonaniu danej operacji. Dodatkowo klient ma możliwość połączenia się z magazynem AMP Logistyka poprzez stronę internetową oraz zdalnego zarządzania swoim towarem składowanym w magazynie zewnętrznym w Płońsku.

„AMP Logistyka istnieje na rynku 15 lat. Nasza historia pokazuje, jak wiele można osiągnąć, gdy ma się zgrany i zaangażowany zespół. Przeszliśmy razem zmianę strategii z handlowej na logistyczną i przenosiny z Warszawy do Płońska. Ciągłe się rozwijamy. Gdyby nie nasi pracownicy, którzy w większości są z nami od samego początku istnienia firmy, gdyby nie zahartowani zimnymi temperaturami ludzie, nasza firma nie miałaby na to szans” – mówi Sławomir Krzemiński, Prezes Zarządu.



W czerwcu 2015 roku spółka oddała do użytku nowy magazyn na 10 700 miejsc paletowych, podwajając w ten sposób swoje dotychczasowe możliwości składowe. Budynek ma wysokość 16 m i powierzchnię 5 500 m² i wyposażony jest w sześciopiętrowe regały mobilne umożliwiające maksymalne wykorzystanie powierzchni. Z myślą o komforcie pracy operatora zakupione wózki widłowe Linde zostały wyposażone w programowanie poziomu półek.

Efektywne magazynowanie

Magazyny spółki wyposażone są w regały stacjonarne z dostępem do każdego miejsca paletowego, co umożliwia bardzo szybką rotację towarów, oraz w regały mobilne pozwalające na maksymalne wypełnienie powierzchni składowej towarem. Firma posiada też miejsca do składowania blokowego, co wykorzystywane jest zwłaszcza do magazynowania skrzynio-palet oraz towarów niewymiarych.

Do transportu towarów stosowane są wózki widłowe transportu poziomego, wózki czołowe oraz wózki wysokiego podnoszenia. Z uwagi na utrzymywaną w magazynie temperaturę -18°C znaczna część wózków wyposażona jest w podgrzewane kabiny, co istotnie wpływa na komfort pracy operatorów. Wszystkie wózki widłowe są w wersji mroźniczej z parametrami pozwalającymi na pracę w temperaturach ujemnych.

Praca w logistyce wymaga bardzo dużej precyzji, zorganizowania i rzetelności. W magazynie, do którego codziennie podjeżdża nawet pięćdziesiąt i więcej samochodów wypełnionych paletami z towarem, które muszą zostać następnie rozładowane i opisane, sprawdzone pod kątem zgodności z etykietami oraz zważone, wszystko musi działać bardzo precyzyjnie. Z drugiej jednak strony firma jest przygotowana na to, że w każdej chwili w tym skrupulatnym planie może się coś zmienić. Samochód z towarem od klienta może nie dojechać na czas, a gdy już dotrze, wszystkie doki mogą być zajęte. Wówczas wyłącznie od elastyczności i umiejętności szybkiego reagowania zależy, czy mimo opóźnienia klienta zostanie on sprawnie obsłużony, a co za tym idzie – czy jego towar znajdzie się szybko w magazynie.

W zespole siła

„To właśnie umiejętności pracowników, ich zaangażowanie, solidność i elastyczność są największym atutem AMP Logistyka” – podkreśla Zarząd spółki. „AMP Logistyka istnieje na rynku 15 lat. Nasza historia pokazuje, jak wiele można osiągnąć, gdy ma się zgrany i zaangażowany zespół. Przeszliśmy razem zmianę strategii z handlowej na logistyczną i przenosimy z Warszawy do Płońska. Ciągłe się rozwijamy. Gdyby nie nasi pracownicy, którzy w większości są z nami od samego początku istnienia firmy, gdyby nie zahartowani zimnymi temperaturami ludzie, nasza firma nie miałaby na to szans” – mówi Sławomir Krzemiński, Prezes Zarządu. I dodaje: „Niecały rok temu wybudowaliśmy nowy magazyn, który podwoił nasze możliwości składowe. Cały czas zatrudniamy nowych pracowników i również z tego powodu jesteśmy niezwykle dumni”.

Aby zapewnić sprawną obsługę oraz transport, AMP Logistyka zakupiła 4 wózki wysokiego składowania z serii 1120 wyposażone w pełne, ogrzewane kabiny oraz 10 wózków transportu poziomego – T20SP z serii 131 w wersji Cold Store. W magazynie, do którego codziennie podjeżdża nawet pięćdziesiąt i więcej samochodów wypełnionych paletami z towarem, które muszą zostać natychmiast rozładowane i dostarczone na teren mroźni, odpowiednio dopasowana do tych procesów flota staje się elementem wręcz kluczowym.



Historia współpracy między firmą AMP Logistyka a Linde MH Polska

Rozwiązania zaproponowane firmie AMP Logistyka zostały idealnie dostosowane do specyfiki jej działalności. To, co klient najbardziej ceni sobie w wózkach Linde, to przede wszystkim wytrzymałość naszych maszyn. Zachwała przy tym ergonomię kabiny wózka, w tym wygodne siedzenia, a także komfort, jaki daje operatorom podgrzewana kabina. W zakładzie wózki przeznaczone są przede wszystkim do transportu w obszarze mroźni, a więc musiały zostać dostosowane do bardzo specyficznych warunków pracy. Dzięki udogodnieniom pojazdów Linde w wersji mroźniczej praca operatora jest przyjemniejsza, a tym samym bardziej wydajna. Bezpieczeństwo pracy to aspekt, który firma AMP Logistyka stawia sobie za jeden z głównych celów. Wysokie regały wymagają podnoszenia jednoetapowych palet niekiedy aż na 11 metrów w górę. Aby zwiększyć bezpieczeństwo tego procesu, wózki wysokiego

składowania zaopatrzone w czujniki oraz kamery wizyjne, które umieszczono w widłach. Obraz w kamerach jest kolorowy, dzięki czemu nie ma zaciemnień, które pojawiałyby się w obrazie czarno-białym. Ponadto wózki wyposażone są w programowanie poziomu półek – na stałe zaprogramowanych jest 6 poziomów. Operator, wstawiając paletę, wybiera z panelu sterowania dany poziom półki, po tej czynności natychmiast widły same unoszą się na wskazaną wysokość, dzięki czemu nie musi być on skoncentrowany na zadaniu przez cały czas. Gdy towar znajdzie się na wybranej wysokości, operator wprowadza ręczną korektę odchyłek na podstawie widoku z kamery. Wyposażenie wózków w lampy Blue Spot to następny istotny czynnik przy zachowaniu bezpieczeństwa pracy na terenie firmy – dwie bardzo jasne diody LED, które wyświetlają na podłodze duże niebieskie koło, ostrzegając pieszych i operatorów wózków widłowych przed zbliżającym się pojazdem. Zakup kolejnych maszyn w 2015 wiązał się z uruchomieniem nowej mroźni, która

powiększyła możliwości składowe o 100% (do obecnych 23 tysięcy miejsc paletowych). Aby zapewnić sprawną obsługę oraz transport, zakupiono 4 wózki wysokiego składowania z serii 1120 wyposażone w pełne kabiny oraz 10 wózków transportu poziomego – T20SP z serii 131. Wcześniej do transportu wykorzystywano przede wszystkim wózki czołowe (2 maszyny E16C z roku 2014 w wersji Cold Store). Ciągłość pracy zapewnia Serwis Linde – profesjonalna i szybka pomoc w przypadku awarii eliminuje czas przestoju maszyn, co jest nad wyraz istotnym aspektem przy utrzymywaniu płynności realizowania procesów logistycznych wykonywanych na co dzień w firmie AMP Logistyka.

Kompleksowe rozwiązania do pracy w warunkach mroźniczych. Dziękujemy za owocną współpracę!

Opracował: Mariusz Banachowicz
Dyrektor Handlowy o. Warszawa
Linde MH Polska