

PRODUKT

MOBILNY SERWIS BATERII

Jak zaoszczędzić czas i poprawić wydajność pracy?

NEWS

LINDE ROBOTICS PO RAZ PIERWSZY W POLSCE!

NEWS

UNIKALNE ROZWIĄZANIA Od Linde MH

Dzielimy się wiedzą

EKSPERCI OD WYNAJMU

Wynajem krótkoterminowy (STR)

Lifestyle

PODLASIE

Pogranicze kultur

Linde PARTNER

Green Factory Logistics

Logistyka godna zaufania

Linde PARTNER

Orzeł Biały

Z tradycją w nowoczesność

Temat Numeru

Robotyka

JAK WKRACZA W NASZE ŻYCIE?



JESTEŚMY
ELASTYCZNI

JESTEŚMY
RZETELNI

JESTEŚMY
PUNKTUALNI

JESTEŚMY LOGISTYKĄ
GODNĄ ZAUFANIA

Green Factory Logistics

LOGISTYKA GODNA ZAUFANIA – LIDER W DOSTAWACH PALETOWYCH
PRODUKTÓW ŚWIEŻYCH DO CENTRÓW DYSTRYBUCJI
SIECI HANDLOWYCH

transport odgrywa jedną z podstawowych ról w szeroko pojętej działalności logistycznej. Przyjmuje się, że około 80% całości funkcji logistycznych stanowią problemy transportowe, czyli takie aspekty jak składowanie, przewóz materiałów i gotowych wyrobów, stosowanie odpowiednich technologii transportowych, lokalizacja centrów dystrybucyjnych, dostępność i wykorzystanie środków transportu czy jednostkowanie ładunków. Do głównych zadań operatora logistycznego należy sprawne i rzetelne zarządzanie transportem, co ma szczególne znaczenie w przypadku jednego z najbardziej wymagających rodzajów przewozu towarów – transportu żywności.

KRÓTKA DROGA NA STÓŁ

Przewóz produktów spożywczych stawia przewoźnikom wiele wyzwań – to przecież od niego w dużej mierze zależy zdrowie konsumentów. Firmy transportowe muszą się liczyć z ogromną presją czasu, zapewniać odpowiednie warunki przewozu, właściwy sprzęt, ochronę przed zanieczyszczeniami i szkodnikami, dbać o prawidłowe zabezpieczenie ładunków, sprawować ciągły nadzór nad przewozem. Przedsiębiorstwa spożywcze korzystają przede wszystkim z transportu drogowego, który w przypadku przewozu produktów spożywczych jest najbardziej funkcjonalny. Obie strony – zarówno producent żywności, jak i przewoźnik tego typu towarów – muszą spełniać bardzo restrykcyjne normy.

Proces, podczas którego produkt pokonuje drogę od wytwórcy aż do konsumenckiego koszyka, powinien zatem gwarantować bezpieczeństwo na każdym etapie, stąd tak

istotny jest wybór właściwego przewoźnika. Na polskim rynku logistycznym działa firma, której wieloletnie doświadczenie oraz niepodważalna jakość oferowanych usług czyni z niej jednego z najlepszych partnerów na gruncie transportowo-magazynowym. Poznajcie Green Factory Logistics – dostawcę rozwiązań logistycznych na najwyższym poziomie.

Był rok 2008, kiedy w ramach spółki Green Factory, producenta świeżych warzyw, utworzono dział logistyczny. Wydawało się to najbardziej racjonalnym rozwiązaniem – logistyka produktów świeżych należy przecież do najtrudniejszych, a sprawność działania to w tym aspekcie bezdyskusyjna podstawa. Własny dział gwarantował bezpieczeństwo i elastyczność, umożliwiając najszybszą reakcję zarówno przy dostawach, jak i reklamacjach: relatywnie krótki termin do spożycia, z jakim niewątpliwie mamy do czynienia w przypadku tej gamy produktów, wymaga jak najkrótszej drogi od producenta do końcowego odbiorcy, a co za tym idzie – jak najmniejszej liczby pośredników. Od samego początku, jeszcze jako dział Green Factory, firma świadczyła usługi nie tylko dla spółki-matki, ale również dla kontrahentów zewnętrznych, by w ciągu 9 lat funkcjonowania stać się jednym z najbardziej liczących się operatorów logistycznych na rynku krajowym.

KOMPLEKSOWA LOGISTYKA

Green Factory Logistics (GFL) oferuje klientom najwyższą jakość i różnorodność rozwiązań. Firma posiada własne chłodnie, co umożliwia świadczenie usług transportowych, całopojazdowych i drobnicowych na terenie całego kraju. Usługa transportowa obejmuje odbiór towaru z wyznaczonego przez klienta miejsca (może być to zakład produkcyjny czy magazyn przerzutowy), a następnie dostarczenie go we wskazanej temperaturze do oznaczonego odbiorcy. Transport całopojazdowy działa w schematach: A-A, A-B, a także A-C. Odgrywa on kluczową rolę przy dostawach produktu o krótkiej dacie przydatności. Transport dedykowany możliwy jest w dowolnej temperaturze, natomiast drobnicowy odbywa się wyłącznie w zakresie od 2 do 6°C. Spadek temperatury poniżej 2°C skutkowałby przemrożeniem, a wzrost powyżej 6°C zagraniem towaru, co pociągałoby za sobą znaczne straty. Jednak dzięki skrupulatnej kontroli oraz regularnym serwisom agregatów (zarówno magazynowych, jak i tych w naczepach) GFL niezmiennie gwarantuje swoim klientom bezpieczeństwo zachowania wymaganej temperatury.

Firma posiada ponad 100 własnych naczep chłodniczych. Wszystkie wyposażone są w nowoczesne agregaty i GPS. Część taboru przypisana jest do jednego z magazynów, resztą dysponuje się po całym kraju zgodnie z życzeniem klienta. Każda naczepa oklejona jest firmowym logo, aczkolwiek firma jest na etapie wdrażania projektu mobilnych reklam.

Green Factory Logistics skupia się nie tylko na transporcie całopojazdowym, przewozach dedykowanych czy dostawach drobnicowych, ale także na usługach magazynowych opartych na WMS, cross-dockingu oraz →





doradztwie logistycznym. GFL kompleksowo wspiera swoich klientów w zarządzaniu operacjami magazynowymi, często w przypadku outsourcingu usług logistycznych. Pozwala to przede wszystkim na redukcję i kontrolę kosztów operacyjnych z punktu widzenia klienta. W usługach okołomagazynowych GFL oferuje przepakowanie, konfekcjonowanie, miksovanie towaru, etykietowanie, wydawanie dokumentów WZ, PZ i in., a także regularną inwentaryzację (dla niektórych klientów nawet cotygodniową). Firma stworzyła ponadto samodzielny dział jakości, którego zadaniem jest wdrażanie i utrzymywanie certyfikatów jakościowych. Oprócz tego dział jakości sprawdza, ocenia i raportuje klientom stan produktu magazynowego i cross-dockowego, dzięki czemu klient zdalnie sprawuje opiekę na własnym towarem.

TEMPERATURA POD KONTROLĄ

Podstawą działalności Green Factory Logistics są chłodnicze usługi logistyczne, gdzie w całym łańcuchu dostaw – od odbioru z produkcji, przez magazyn, aż po dostawę bezpośrednią – zapewniona jest wymagana temperatura kontrolowana od 2 do 6°C. Klientami GFL są przede wszystkim przedsiębiorstwa oferujące produkty typu fresh (warzywa, owoce, wędliny, przetwory mleczne). Ze względu na obecność dzielonych komór na magazynie firma jest w stanie świadczyć usługi magazynowania dla produktów o różnej temperaturze (powyżej 2°C), a także rozdzielać asortyment ze względu na wzajemne oddziaływanie biologiczne.

Dla Green Factory Logistics utrzymanie łańcucha zimna w trakcie transportu to podstawa. Już przed załadunkiem temperatura wewnątrz naczepy powinna wynosić od 2 do 4°C, co kontroluje personel wykonujący wykonujący załadunek. Temperatura zapisywana jest w dokumentach załadunkowych towarzyszących kierowcy w czasie późniejszego transportu, co musi zostać potwierdzone także przez samego prowadzącego pojazd. Jeżeli temperatura będzie niezgodna z wymaganiami, które opisano w dokumentach transportowych, to wówczas personel nie wykona załadunku, natomiast kierowca będzie musiał odjechać samochodem od rampy, a następnie doprowadzić temperaturę do właściwej. Dopiero po tym zabiegu personel wykona załadunek towaru.

Stabilność łańcucha zimna w trakcie transportu zapewnia odpowiednio ustawiony i sprawny agregat chłodniczy oraz rejestrator temperatury umożliwiający zapis oraz późniejszy wydruk danych. Stanowi to gwarancję utrzymania właściwej temperatury oraz umożliwia przekazanie tych informacji klientom. Jeszcze przed podjęciem zlecenia na daną trasę kierowca jest zobowiązany sprawdzić działanie sprzętu. W przypadku wykrycia niezgodności nie wolno mu podjąć załadunku – usterkę zgłasza do spedytora GFL oraz do pracownika działu technicznego, który kieruje kierowcę do serwisu w celu wykonania naprawy wadliwych elementów.

Równie ważny aspekt stanowi utrzymanie temperatury w trakcie magazynowania. Już w momencie przyjęcia na magazyn

temperatura towaru jest kontrolowana przez personel przyjmujący dostawy. Wszelkie rozbieżności między zalecaną temperaturą przechowywania a stanem rzeczywistym są zgłaszane do klientów/właścicieli towaru. Dalsze działania zależą od ich decyzji, np. zwrot i obciążenie przewoźnika czy utylizacja produktów. Jeśli towar spełnia wymagania, jest on wstawiany do wyznaczonych lokalizacji w magazynach GFL. W komorach, w których przechowywane są towary, warunki temperaturowe monitorowane są w systemie elektronicznym w sposób ciągły. W przypadku przekroczenia temperatury system automatycznie uruchamia alarm, po którym personel ma za zadanie podjąć odpowiednie działania korygujące. Głównym celem jest niedopuszczenie do przerwania łańcucha zimna. Aby zapewnić optymalną temperaturę produktów, towar przewozi się do komory, w której panują odpowiednie warunki, lub wstawia się go do uprzednio schłodzonych naczep, gdzie monitoring temperatury funkcjonuje sprawnie. W takich przypadkach personel kontaktuje się także z serwisem technicznym w celu usunięcia awarii. Każda czynność z postępowania w czasie przekroczenia temperatury jest rejestrowana, dzięki czemu można udowodnić, że łańcuch zimna nie został przerwany i towar będzie bezpieczny dla finalnych konsumentów.

MAGAZYNOWY TRÓJKĄT LOGISTYCZNY

Główne magazyny GFL znajdują się w centralnej Polsce w Błoniu oraz na południu w Sosnowcu, natomiast magazyn cross-dockowy w wielkopolskim Niepruszewie. Każdy z nich posiada



wydzielone komory, dzięki którym możliwe jest zachowanie różnych temperatur: od 2°C do 6°C oraz od 10°C do 12°C. Siatka magazynów wciąż się powiększa. W 2017 roku magazyn w Błoniu został rozbudowany z 5000 m² do ponad 8000 m². Również w tym roku, jako cross-dock dla produktów świeżych, ma ruszyć komora z zakresem temperatury od 0°C do 2°C. GFL zapewnia składowanie zarówno krótko-, jak i długoterminowe.

W magazynach towar przyjmowany jest do systemu WMS, co umożliwia dokładne monitorowanie ścieżki każdego opakowania z partii o dowolnej ilości artykułów. GFL okresowo testuje wycofanie wybranych partii towaru – ostatnie testy dowodzą, że w czasie poniżej 3 godzin firma może określić

położenie każdego opakowania z przyjmowanej partii produktów w zakresie oferowanego łańcucha logistycznego.

GFL DLA KAŻDEGO

Ze względu na szeroki wachlarz usług logistycznych oraz ogromny potencjał z oferty GFL korzystają zarówno małe przedsiębiorstwa, jak i wielkie zakłady przetwórcze i produkcyjne. Każdy klient jest tak samo ważny – wszystkich dotyczy ta sama procedura obsługi, planowania czy księgowania. Wartością dodaną jest niewątpliwie dedykowany opiekun, który posiada pełną wiedzę o swoim kliencie i jest dla niego dostępny całodobowo. Firma stawia na dobre relacje z kontrahentami i elastycznie dostosowuje się do ich potrzeb. Na długofalową współpracę

z Green Factory Logistics zdecydowały się wiodące przedsiębiorstwa z branży przetwórstwa rybnego, mięsnego, owocowo-warzywnego, mleczarskiego, dań gotowych oraz HoReCa.

Lata doświadczeń zdobywanych przez pracowników GFL, nowoczesny park maszynowy oraz potężne zaplecze magazynowe czynią z Green Factory Logistics jednego z najatrakcyjniejszych partnerów na rynku transportowo-magazynowym. Firma bazuje na zasadach systemu HACCP oraz wymaganiach standardu IFS Logistics, jest także pod stałym nadzorem weterynarii. Wysoka jakość świadczonych usług gwarantuje bezpieczeństwo wszystkich produktów – Green Factory Logistics to bez wątpienia synonim niepodważalnej jakości, precyzji i niezawodności. To jest właśnie logistyka godna zaufania. →

WARUNKI MAGAZYNOWANIA

ODDZIELNE POMIESZCZENIA SKŁADOWE
W ZAKRESIE TEMPERATUR:

od +2°C	ok. 8000 m ²
do +6°C	ok. 10000 palet
	magazyn w Błoniu
od +10°C	
do +12°C	ok. 2000 m ²
	ok. 1250 palet
od +0°C	magazyn w Sosnowcu
do +2°C	
inwestycja w budowie cross-dock dla produktów świeżych	

PRZEWOZY CAŁOPOJAZDOWE

DEDYKOWANE USŁUGI „DOOR TO DOOR”
OPARTE SĄ O PONIŻSZE STANDARDY:

system A-B	24 h na dobę
odbior w dniu A, dostawa w dniu B	nadzór nad dostawami
realizacja 7 dni w tygodniu	100 własnych 33-paletowych nacze
odbiorów/dostaw	wyposażonych w GPS-y i termografy
od -25°C do +25°C	Agregaty Carrier Maxima oraz Vector
temperatura kon- trolowana	

JAKOŚĆ

ZACHOWANIE
ZASAD FIFO, LIFO,
FEFO - ZGODNIE
Z POTRZEBAMI
KLIENTA

24 h

Dedykowany opiekun
posiada pełną wiedzę
o swoim kliencie i jest
dla niego dostępny
całodobowo.

WMS

DOKŁADNE
MONITOROWANIE
ŚCIEŻKI KAŻDEGO
OPAKOWANIA Z PARTII
O DOWOLNEJ ILOŚCI
ARTYKUŁÓW

3 h

Ostatnie testy
dowodzą, że w czasie
poniżej 3 godzin firma
może określić położe-
nie każdego opako-
wania z przyjmowa-
nej partii produktów
w zakresie ofe-
rowanego łańcu-
cha logistycznego.



Na zdjęciu od lewej:
Paweł Lorek (Dyrektor Operacyjny GFL)
oraz Grzegorz Klimas (Linde MH)

HISTORIA WSPÓŁPRACY

POMIĘDZY FIRMĄ

GREEN FACTORY LOGISTICS A LINDE MH POLSKA

Nasza współpraca rozpoczęła się już w 2008 roku, kiedy do spółki-matki – firmy Green Factory – dostarczyliśmy pierwsze wózki Linde T20SP serii 131-00 (tzw. rydwany), a następnie w 2010, 2011, 2014 i 2016 roku wózki spalinowe H20T serii 391 z napędem hydrostatycznym, wózki elektryczne z przeciwwagą E14 serii 386-00 oraz kolejne maszyny typu T20SP serii 131, które rewelacyjnie spisywały się na dokach załadunkowych oraz w ciągach komunikacyjnych. Warto podkreślić, że sami operatorzy byli bardzo zadowoleni z opatentowanej bryły rydwanów, która zabezpiecza pracownika w pięciu miejscach, dając nieporównywalny z żadnym innym wózkiem konkurencji komfort oraz bezpieczeństwo pracy. Wraz z rozwojem rynku firma Green Factory domawiała kolejne wózki marki Linde typu H, L, T, E i otwierała nowe spółki, m.in. Green Factory Bronisze i Green Factory Logistics (obecnie cała grupa Green Factory posiada około 18 spółek).

Powstające spółki Green Factory częściowo korzystały z usług innych dostawców – decyzja ta była podyktowana chęcią posiadania zdywersyfikowanej floty, aby móc odnieść się do jakości produktu względem ceny, a następnie – po określonym czasie użytkowania wózków – mieć możliwość porównania produktywności maszyn na przestrzeni kilku lat eksploatacji.

Współpraca z Green Factory Logistics rozpoczęła się w 2011 roku, kiedy firma zdecydowała się na pierwsze fabrycznie nowe wózki Linde T20SP serii 131. Po fali pozytywnych opinii operatorów oraz bardzo niskiej awaryjności naszych maszyn Klient domawiał w kolejnych latach następne wózki typu rydwan i nowo wchodzącą serię Linde 'double stacker' w wersji rydwan: wózki D12LSP serii 133, które w tym samym czasie na górnych widłach mogą transportować palety o masie 1200 kg, na dolnych natomiast 800 kg. Maszyna jest ponadto zdolna do transportu palety o całkowitej masie 2000 kg na tzw. poziomie 0. Kolejnym atutem, który przekonał naszego Partnera do zakupu wózków D12LSP, był fakt, że dwie serie maszyn – 131 i 133 – wchodzą w skład grupy MATRIX (grupa ta to ponad 48 typów

wózków posiadających te same wymiary komory baterijnej). Zaproponowane rozwiązanie pozwoliło zaoszczędzić na liczbie dobranych baterii.

Firma Green Factory Logistics przez okres kilku ostatnich lat bardzo umocniła swoją pozycję w transporcie i magazynowaniu na rynku zarówno polskim, jak i europejskim. Przez cały ten czas wzrastało jej zapotrzebowanie na najlepsze rozwiązania logistyczne, czemu firma Linde MH zawsze była w stanie sprostać. W roku 2015 nasz Partner wybudował magazyn wysokiego składowania o najwyższych standardach, do którego zamówił kolejne, sprawdzone maszyny Linde T20SP z widłami o długości 1150 i 2400 mm, pierwsze wózki MT15 serii 1133 (tzw. pieski), które pełnią rolę wózków pomocniczych dla kierowców przy rozładunkach towaru u odbiorców, oraz maszyny wysokiego składowania Linde R14 serii 1120 z wyposażeniem pozwalającym na szybkie i bezpieczne operacje na wysokościach z wysokim ładunkiem na widłach. Wózki Linde serii 1120 charakteryzują się najmniejszymi korytarzami roboczymi oraz największymi udźwigami na pełnych wysokościach składowania, a przy tym są jedynymi wózkami na rynku światowym o amortyzowanej ramie, która izoluje miejsce pracy operatora (kabinę) od reszty maszyny, a tym samym niweluje drgania i wibracje.

Obecnie Grupa Green Factory posiada na terenie całej Polski wózki marki Linde w liczbie około 60 sztuk, a są to modele:

- **T20SP serii 131** (wózek załadunkowy w dokach oraz pomocniczy do kompletacji na magazynie),
- **MT15 serii 1133** (wózek do pracy na naczepie – mały i zwinny, obecnie podróżujący na samochodach po całej Polsce i nie tylko),
- **E14 serii 386** (wózek do pracy na magazynie, załadunkowy na dokach oraz do pracy ładunkiem na wysokościach do 5000 mm),
- **H16T, H20D serii 391** (wózki do pracy w każdych warunkach atmosferycznych na zewnątrz hali),
- **E10 serii 334** (wózek do pracy w małych pomieszczeniach i z możliwością składowania ładunków na wysokościach do 5000 mm),
- **R14 serii 1120** (wózek do pracy na wysokim składzie w wąskich korytarzach roboczych).

W imieniu swoim oraz firmy Linde MH Polska pragnę bardzo serdecznie podziękować firmom Green Factory Logistics, Green Factory Bronisze oraz Green Factory (dawniej Green Factory Artur Rytel) za zaufanie, jakim nas obdarzyły, możliwość realizacji wspólnych celów oraz bardzo dobrą, wieloletnią współpracę partnerską. Głęboko wierzę, że w kolejnych latach będziemy kontynuować tę udaną kooperację oraz wspólnie tworzyć przyszłość naszych firm.

POLECAMY NASZE USŁUGI DORADCZO-TECHNICZNE PRZY DOBORZE URZĄDZEŃ MARKI LINDE DO KAŻDEJ APLIKACJI.

Mariusz Banachowicz
Dyrektor Handlowy o. Warszawa Linde MH Polska

