

MOHRENBRAUEREI DORNBIRN/ÖSTERREICH





DER KUNDE

Die Mohrenbrauerei mit Sitz in Dornbirn im Westen Österreichs wird seit 1834 von der Familie Huber geführt – mittlerweile in der sechsten Generation.

Von Anfang an sichern regelmäßige Investitionen in neueste Technik und professionell geschulte Mitarbeiter den Erfolg der Brauerei. Mit einem Gesamtmarktanteil in den Sparten Gastronomie und Handel von über 50 Prozent ist die älteste der vier Vorarlberger Brauereien zugleich Marktführer.

Im Jahr 2016 erzielte die Mohrenbrauerei mit rund 120 Mitarbeitern einen Umsatz von 22,9 Mio. Euro und verkaufte über 18 Mio. Liter Bier sowie 3 Mio. Liter Wein, Limonaden und andere Getränke.



Mohrenbrauerei 2017: über 900 Getränkeartikel vom Bier über Limonade bis zum Wein.

BRAUTRADITION SEIT 1834

LAGERAUTOMATION SEIT 2017

Die Logistik der Mohrenbrauerei baut auf ein gewachsenes Vertriebsnetz – und 25 LKW-Fahrer mit Tablet, Touren-App und einer oft langjährigen Vertrauensbeziehung zu den Kunden. Der regelmäßige Besuch bei den Gastronomie- und Handelsbetrieben der Region hat die Mohrenbrauerei zum Komplettanbieter reifen lassen: Neben Bier werden mittlerweile auch Wein, Wasser und Limonaden geliefert.

Damit wächst naturgemäß die Komplexität in der Lagerung und Kommissionierung – bei gleichzeitig steigenden Ansprüchen an die Flexibilität der Lieferungen und deren Rückverfolgbarkeit bis zu den Rohstoffen oder Getränkeherstellern.



August Huber, Logistikleiter in der Mohrenbrauerei: „Wir haben das Projekt einem Komplettanbieter anvertraut – vielleicht auch, weil wir selber einer sind.“

Vor diesem Hintergrund zeichnet sich in der Logistik ein deutlicher Handlungsbedarf ab – umso mehr, als die Produktion Anfang 2014 zusätzlichen Platzbedarf anmeldet, um in Zukunft größere Chargen abzufüllen.

Platz ist am traditionellen Brauereistandort im Dornbirner Stadtzentrum, in direkter Nachbarschaft zum Rathaus, das rarste Gut. Selbst der Ausweg nach oben ist durch den städtischen Bebauungsplan mit einer Bauhöhe von 18 Metern begrenzt.

„Unser Leitbild lautet: Innovativ aus Tradition. Raum kann man nicht neu erfinden, umso effektiver muss die technische Lösung sein“, formuliert Logistik-Leiter August Huber die Herausforderung an das Projekt, dessen Planung rund zwei Jahre in Anspruch nimmt.



Regalbediengerät mit doppeltiefer Teleskopgabel im Erdgeschoss. Die einmastige Bauweise ermöglicht reduzierte Anfahrmaße und damit ca. 80 zusätzliche Palettenstellplätze.



Ein Vertikalförderer (links) verbindet den Warenein- und -ausgang im Erdgeschoss, die Kommissionierung im Obergeschoss und den Keller für Weine, 3.000-Liter-Biertanks und andere langsam drehende Artikel. An der Schnittstelle zur Kommissionierzone dockt der Verschiebewagen (rechts) dank Hub- und Neigevorrichtung perfekt an die Schwerkraftrollenbahnen an. Vertikalförderer und Verschiebewagen sind wie die Regalbediengeräte mit der patentierten LTW-Riementechnik ausgestattet.



DER MATERIALFLUSS

Mit Unterstützung eines externen Planungsbüros wird zunächst eine Maximallösung durchgespielt. Doch im Spannungsfeld von Kubatur, Performance, Reserven, Sicherheitsauflagen und Kosten kristallisiert sich ein cleveres Mischmodell heraus: eine Kombination aus manuellem Blocklager und automatischem Hochregallager.

Dessen zweigeschossige Struktur mit einer sieben und einer neun Meter hohen Regalgasse ist durch den bestehenden Baukörper vorgegeben. Zusätzlichen Raum bringt die Errichtung einer neuen Kommissionierzone auf dem Flugdach der angrenzenden LKW-Versandhalle.

Die Konzeption der Materialflüsse erfolgt konsequent von der Auslieferungsseite her: Die Reihenfolge der bereitgestellten Paletten soll exakt dem LKW-Tourenplan entsprechen, aber möglichst bis zum letzten Augenblick flexibel bleiben.

Im Doppelpack bestellte Paletten mit den drei umsatzstärksten Artikeln kommen per Stapler direkt aus dem

Blocklager. Alle anderen Artikel laufen in das obere, mehrfachtiefe Shuttle-regal und von dort als Nachschub in die Kommissionierung. Die versandfertigen Mischpaletten gelangen über den Zwischenpuffer des unteren Hochregals zum Warenausgang; bei Bedarf kann so bis zuletzt nachbestückt werden.

Für die Verbindung der Geschosse und Stationen gilt es, komplexe Fördertechnik einschließlich Vertikalförderer und Verschiebewagen zu integrieren.

DIE UMSETZUNG

Als einer von vier Anbietern profiliert sich LTW bereits in der Ausschreibungsphase mit überzeugenden Layoutvorschlägen und Leistungsdaten. Was am Ende neben den Kosten und dem guten Ruf in der Branche den Ausschlag für das LTW-Angebot gibt, ist dessen Spannweite vom Brandschutztor bis zur Software.

„Uns war schnell klar, dass nur ein verlässlicher Komplettanbieter diese Baustelle bei laufendem Betrieb bewältigen kann, mitten im Areal und in der Hoch-

season“, erklärt August Huber. „So liegt die Verantwortung in einer Hand – ohne zeitkritische Abklärung von Schnittstellen.“

Die Strategie bewährt sich: Nach neun Monaten Bauzeit geht die neue Anlage im Februar 2017 exakt nach Zeitplan in Betrieb. August Huber bilanziert: „Unsere Mitarbeiter haben die Vorteile des neuen, papierlosen Workflows schnell realisiert. Der Stress- und Fehlerpegel ist stark gesunken. Alles läuft wie am Zapfhahn!“



Ausführungsdetail: LTW rüstet die Stapler am Warenausgang mit einer Kamera zum automatischen Etikettenscan inklusive WLAN-Anbindung zum Lagerleitsystem auf.

PROJEKTÜBERBLICK

BAUJAHR 2017



HOCHREGALLAGER (HRL)

- ▶ Inhouse-Bauweise
- ▶ Verzinktes Stahlregal
- ▶ L x B x H: 40 x 13 x 7 bzw. 9 m
- ▶ 2 Regalgassen
- ▶ Ca. 1.000 Palettenstellplätze
- ▶ Nutzlast: 1.000 kg
- ▶ Temperaturbereich: +5 °C bis +35 °C

REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- ▶ 1 ganggebundenes RBG im Erdgeschoss
Lastaufnahmemittel: doppeltiefe Teleskopgabel
- ▶ 1 ganggebundenes RBG im Obergeschoss
Lastaufnahmemittel: mehrfachtiefes Quershuttle



FÖRDERTECHNIK

- über 3 Ebenen mit 5 I-Punkten inkl.
- ▶ 1 Verschiebewagen
 - ▶ 1 Vertikalförderer
 - ▶ Stetigförderertechnik

SOFTWARE

- ▶ Materialflusssystem inklusive Stellplatzverwaltung für den automatischen Lagerbereich
- ▶ Schnittstelle zum übergeordneten Lagerleitsystem

LTW Intralogistics GmbH

Austria
Achstrasse 53
6922 Wolfurt
T +43 5574 6829-0
office@LTW.at
www.LTW.at

LTW Intralogistics GmbH

Germany
Max-Eyth-Strasse 30
89171 Illerkirchberg
T +49 7346 3084
office@LTW.at
www.LTW.at

LTW Intralogistics, Inc.

USA
3285 North George Street
PO Box 0115
Emigsville, PA 17318
T +1 717 767 7210
office@LTWUSA.com
www.LTWUSA.com