



# Maximale Verdichtung

Der Tiroler Frischelieferant Kofler baut ein neues Logistikzentrum. Herzstück ist das von Klinkhammer geplante zweigassige, automatische Tablarlager im Tiefkühlbereich von  $-18^{\circ}\text{C}$  bis  $-24^{\circ}\text{C}$ .



## Auftragnehmer:

Klinkhammer Intralogistics (Nürnberg, D) bietet Automatisierungslösungen für unterschiedlichste Branchen. Das familiengeführte Unternehmen versteht sich als herstellerunabhängig und bietet Analyse und Planung, Softwareentwicklung, Installation der Lagertechnik sowie zahlreiche Services.

Das zweigassige automatische Tiefkühlager mit über 24.000 Tablar-Stellplätzen.



**D**as neue Logistikzentrum von Kofler in Zams, Tirol integriert ein automatisches 20 Meter hohes Tiefkühlager mit Kommissionierbereich und Pick-by-Voice-geführte Frische- und Trockenlager. Insgesamt umfasst das verkehrsgünstig gelegene Betriebsareal mit direkter Autobahnanbindung 45.000 Quadratmeter.

Das viergeschossige Gebäude wird in einem zweiten Bauabschnitt um weitere drei Stockwerke erweitert. Der umbaute Raum erreicht damit eine Größe von 145.000 m<sup>3</sup>. Rund 80 % der Waren werden unmittelbar beim Produzenten eingekauft, wie etwa regionale Spezialitäten von Bauern aus dem Inntal oder aber der bekannte Tiroler Apfelstrudel. Aber auch

allerhand exotische Produkte aus der ganzen Welt finden sich im Tiefkühlager.

Das bestehende manuelle Tiefkühlhaus mit einer Lagerkapazität von 1.800 Paletten garantiert eine hohe Lieferbereitschaft, stieß aber mit dem geplanten zukünftigen Wachstum an seine Grenzen, denn tiefgekühlte Lebensmittel erfreuen sich einer steigenden Beliebtheit. Tiefkühlraum ist teuer, und so gilt es, möglichst viele Güter auf möglichst kleiner Fläche kompakt zu lagern.

#### Platz für 24.000 Tablare

Wegen der vielfältigen Verpackungsausführungen im Tiefkühlsortiment der Firma Kofler wird ein Tablar als Ladehilfsmittel eingesetzt. Das temperaturgeführte automatische Tiefkühlager bietet Platz für über 24.000 Tablar-Stellplätze mit verschiedenen Karton-Höhenklassen, um die Lagerdichte zu optimieren. Der Kommissionierplatz wird thermisch von der eigentlichen Tiefkühlzone getrennt und in einem Bereich mit einer regelbaren Temperaturumgebung positioniert. Zur Steigerung der Energieeffizienz werden Kälteverlust und Wärmeeintrag im Tiefkühlager so gering wie möglich gehalten.

„Wir entschieden uns für eine Lagerautomatisierung, denn für einen energieeffizienten Betrieb ist die Minimierung der Lagerfläche bei maximaler Raumausnutzung entscheidend“, erklären die Geschäftsführer Martin und Anton Kofler. „Schließlich konnten wir von den Erfahrungen, die Klinkhammer im Zustellgroßhandel für Hotels- und

Gastronomie vorwies, profitieren und bewährte Konzepte auf unsere Bedürfnisse hin optimieren und mit Klinkhammer individuell planen.“

#### Inertisiertes Lager

Um das Brandrisiko auf ein Minimum zu reduzieren, wird das Lager inertisiert und mit reduziertem Sauerstoffgehalt betrieben. Der Vorzonen-Kreislauf verbindet die Ein- und Auslagerfördertechnik im inertisierten Lagerbereich mit dem manuellen Kommissionierbereich. Die Kommissionierung der Tiefkühlartikel erfolgt nach dem Ware-zur-Person-Prinzip. Der Arbeitsplatz ist ergonomisch gestaltet. An der Fördertechnik finden die automatischen Kontrollprüfungen wie Kontrollwiegung, Höhen- und Barcodekontrolle statt.

#### Kältgerechte Hardware

Tiefkühlager erfordern eine besondere Technik, die Klinkhammer für das Lager vorsieht. Mechanik, Elektrik und Steuerungsbaugruppen müssen für frostige Temperaturen ausgelegt sein. So bleibt die Technik langlebig. Vom kältetauglichen Öl für Getriebe über beheizte Sensoren, kälteresistente Dichtungen und Kunststoffe bis zu tiefkühltauglichen Industrie-PCs muss viel beachtet werden, um eine lebenslange Haltbarkeit sicherzustellen. KlinkVision regelt die Steuerung und Visualisierung der komplexen Materialflusssysteme. Die Prozesse werden ständig überwacht und transparent visualisiert. Die Fertigstellung der Anlage ist für das erste Quartal 2021 geplant. ▽



#### Auftraggeber:

**Gebr. Kofler (Landeck)** ist einer der größten Frischelieferanten in der Tiroler Hotel- und Gastronomiebranche. Das 1938 gegründete Familienunternehmen bietet Frischware, Tiefkühlkost, Trockensortiment und Convenience. Rund 80 Prozent der Waren werden unmittelbar beim Produzenten eingekauft.