

Tablare in Tirol

Kofler rüstet sich für die Lagerautomatisierung in seinem Tiefkühlager in Tirol mit Klinkhammer. Aufgrund der vielfältigen Verpackungsausführungen im Tiefkühlsortiment der Firma Kofler wird dabei ein Tablar als Ladehilfsmittel eingesetzt.

Im österreichischen Zams entsteht ein neues Logistikzentrum der Landecker Traditionsfirma Kofler, einer der führenden Frischelieferanten in der Tiroler Hotel- und Gastronomiebranche. Das Thurner Mair Baustudio entwickelte dafür ein stockwerkübergreifendes Logistikzentrum mit 31 LKW-Verladetoren. Es integriert ein automatisches 20 Meter hohes Tiefkühlager mit Kommissionierbereich und Pick-by-Voice-geführte Frische- und Trockenlager. Herzstück ist das vom Intralogistikspezialisten Klinkhammer geplante, zweigassige, automatische Tablarlager im Tiefkühlbereich von -18°C bis -24°C .

Regionale Spezialitäten und exotische Produkte bei arktischen Temperaturen

Insgesamt umfasst das verkehrsgünstig gelegene Betriebsareal mit direkter Autobahnanbindung 45.000 Quadratmeter, womit die Standortsicherung für die Zukunft gewährleistet werden soll. Das viergeschossige Gebäude wird in einem zweiten Bauabschnitt um weitere drei Stockwerke erweitert. Der umbaute Raum erreicht damit eine Größe von 145.000 Kubikmeter. Die Gebrüder Kofler GmbH verfügt über ein breites Sortiment von über 1.500 Lebensmitteln im Frische- Tiefkühl- und Trockenbereich. Als Familienunternehmen, bereits in der dritten Generation, ist Kofler seit 75 Jahren als Zustellgroßhandel aktiv. Engagierte Mitarbeiter sorgen für einen reibungslosen Ablauf von der Produktbeschaffung bis hin zur Auslieferung mit dem eigenen Fuhrpark von 20 Kühl- und Tiefkühlfahrzeugen. Rund 80 Prozent 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.

Flexibles Tablarlager für unterschiedliche Verpackungen

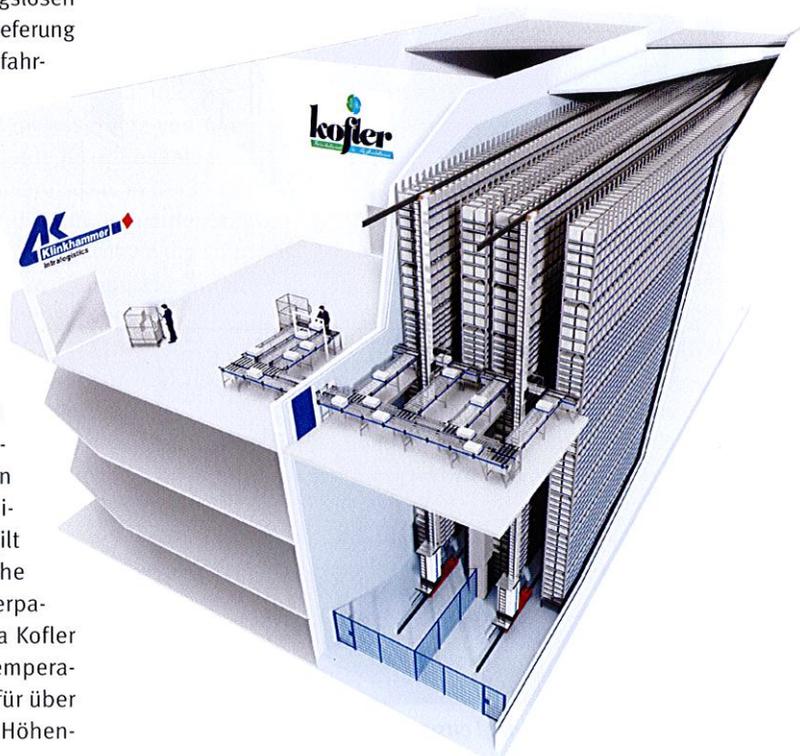
Das bestehende manuelle Tiefkühlhaus mit einer Lagerkapazität von 1.800 Paletten garantiert eine hohe Lieferbereitschaft, stieß aber mit dem geplanten zukünftigen Wachstum an seine Grenzen, denn tiefgekühlte Lebensmittel erfreuen sich einer steigenden Beliebtheit. Tiefkühlraum ist teuer und so gilt es, möglichst viele Güter auf möglichst kleiner Fläche kompakt zu lagern. Aufgrund der vielfältigen Verpackungsausführungen im Tiefkühlsortiment der Firma Kofler wird ein Tablar als Ladehilfsmittel eingesetzt. Das temperaturregeführte automatische Tiefkühlager bietet Platz für über 24.000 Tablar-Stellplätze mit verschiedenen Karton-Höhen-



Fuhrpark mit Kühl- und Tiefkühlfahrzeugen der Firma Kofler in Landeck, Österreich.

klassen, um die Lagerdichte zu optimieren. Der Kommissionierplatz wird thermisch vom eigentlichen Tiefkühl-Bereich getrennt und in einer Umgebung mit einer regelbaren Temperaturumgebung positioniert. Zur Steigerung der Energieeffizienz werden Kälteverlust und Wärmeeintrag im Tiefkühl-Lager so gering wie möglich gehalten. »Wir entschieden uns für eine Lagerautomatisierung, denn für einen energieeffizienten Betrieb ist die Minimierung der Lagerfläche bei maxi-

3D-Ansicht des zweigassigen automatischen Tiefkühlagers mit über 24.000 Tablar-Stellplätzen.



maler Raumausnutzung entscheidend«, erklären Martin und Anton Kofler, Geschäftsführer der Gebrüder Kofler GmbH. »Schließlich konnten wir von den Erfahrungen, die Klinkhammer im Zustellgroßhandel für Hotel- und Gastronomie vorwies, profitieren und bewährte Konzepte auf unsere Bedürfnisse hin optimieren und mit Klinkhammer individuell planen. 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.

Eisige Kälte-Technik

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 »cool« und langlebig. Vom kältetauglichen Öl für Getriebe über beheizte Sensoren, kälteresistenten Dichtungen und Kunststoffen bis zu tiefkühltauglichen Industrie-PCs muss viel beachtet werden, um eine lebenslange Haltbarkeit sicherzustellen. Klinkvision regelt die Steuerung und Visualisierung der komplexen Ma-

Autonome Shuttle-Roboter

Auf der Logimat präsentiert die Klinkhammer Intralogistics GmbH autonome Shuttle-Roboter. Das Unternehmen erweitert sein Produktportfolio um Shuttle-Roboter, die im automatischen Kleinteilelager sowohl den Transport zum Kommissionierer als auch die Lagerung in der Regalanlage übernehmen. E-Commerce und Retail-Anbieter, die flexible, skalierbare automatische Lagersysteme suchen, können ab sofort das Skypod-System der Firma Exotec Solutions integriert in ihre Gesamtlogistik mit Lagerverwaltungssoftware und Service von Klinkhammer beziehen. Die Partnerschaft zwischen Exotec und dem in Nürnberg beheimateten Intralogistikspezialisten Klinkhammer, mit Niederlassungen in Polen und Türkei, erstreckt sich vorrangig auf den deutschsprachigen Raum und die Standorte Polen und Türkei. Exotec Solutions mit Sitz in Lille, Frankreich, übernimmt den französischen Direktvertrieb und arbeitet im weiteren europäischen und internationalen Ausland mit regionalen Vertretern zusammen. Exotec Solutions wurde 2015 gegründet. Das Unternehmen hat in dieser kurzen Zeit bereits zehn Systeme erfolgreich installiert und plant, diese Zahl 2020 mehr als zu verdoppeln. Das Skypod-System wurde auf der Logimat 2019 mit dem Preis für das beste Produkt in der Kategorie »Kommissionierungs-, Förder-, Hebe- und Lagertechnik« ausgezeichnet.

Klinkhammer ist auf der Logimat in Halle 1, Stand C46.

terialflusssysteme. Bei einem automatischen Tiefkühlager von Klinkhammer werden die Prozesse ständig überwacht und transparent visualisiert. Die Fertigstellung der Anlage ist für das erste Quartal 2021 geplant. ◀