

Grüne Wiese

Der Werkzeughändler Spiral Reihls braucht mehr Platz. Unter der Gesamtleitung von Klinkhammer bekommt er nun ein neues Logistikzentrum im Süden von Wien.

Auf die 99 Prozent ist Christian Fink besonders stolz. Die fast perfekte Lieferquote bietet dem Geschäftsführer der Spiral Reihls & Co. KG ein starkes Argument gegenüber den Kunden. Intralogistisch stößt der Wiener Groß- und Einzelhändler für Werkzeuge und Maschinen nun allerdings ans Limit: Von den rund 160.000 Artikeln hält Spiral Reihls etwa 40.000 permanent auf Lager, und damit kommt das Logistikzentrum an seine Kapazitätsgrenze. Die Option einer Altbaunutzung oder eines Umbaus des bestehenden Standorts wurde untersucht, aber verworfen. Ein Neubau für Verwaltung und Logistik auf der Grünen Wiese erschien hinsichtlich aller Parameter sinnvoller. Und den übernimmt die Nürnberger Klinkhammer Group. Als Generalunternehmer für die Intralogistik ist das Unternehmen für

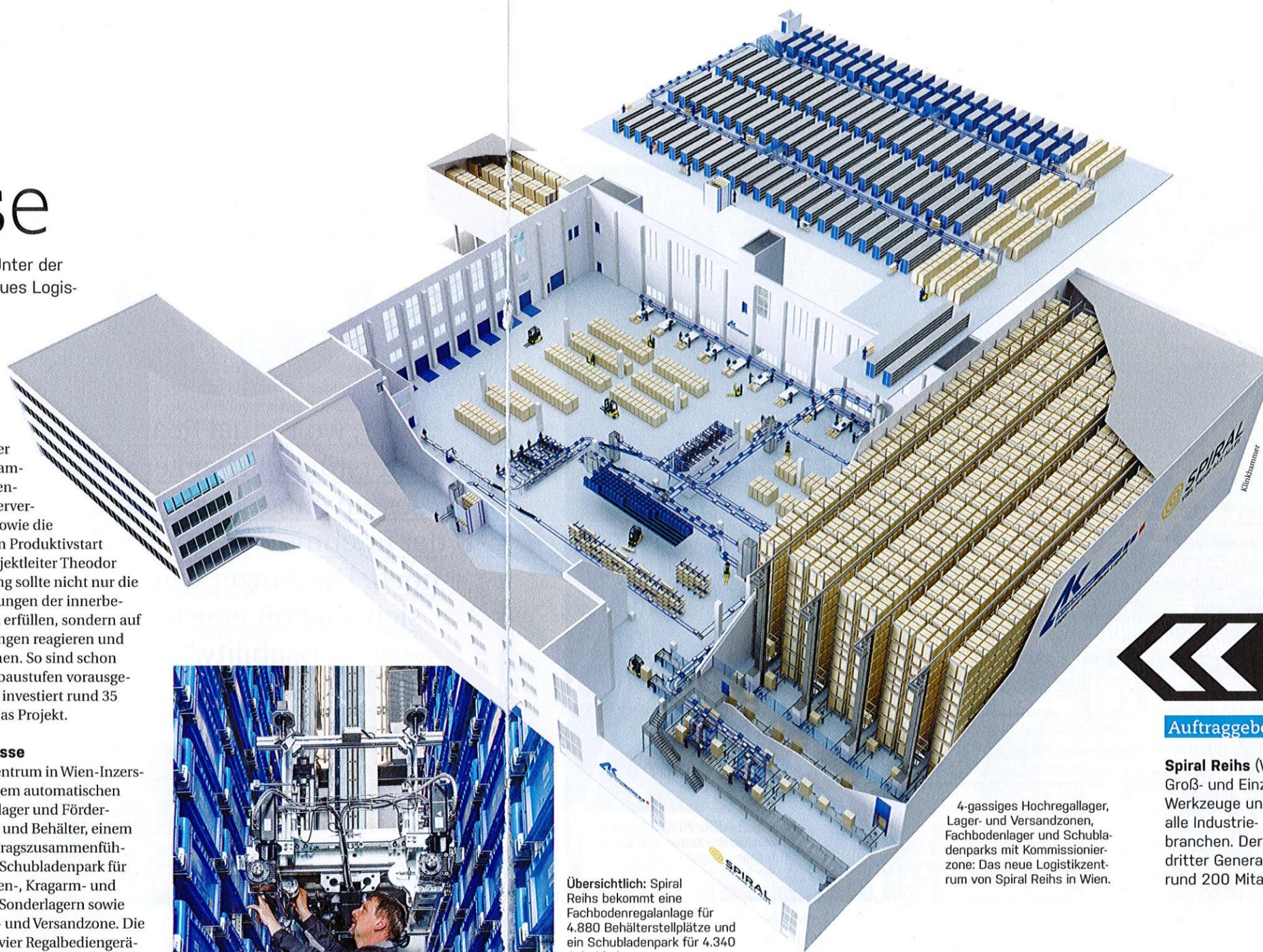
die Koordination der Gewerke, die Programmierung der Anlagensteuerung und Lagerverwaltungssoftware sowie die Unterstützung beim Produktivstart verantwortlich. Projektleiter Theodor Gartner: „Die Lösung sollte nicht nur die aktuellen Anforderungen der innerbetrieblichen Logistik erfüllen, sondern auf künftige Entwicklungen reagieren und sich anpassen können. So sind schon heute mehrere Ausbaustufen vorausgeplant.“ Spiral Reihls investiert rund 35 Millionen Euro in das Projekt.

Verkettete Prozesse

Das neue Logistikzentrum in Wien-Inzersdorf besteht aus einem automatischen Paletten-Hochregallager und Förder-technik für Paletten und Behälter, einem automatischen Auftragszusammenführungspuffer, einem Schubladenpark für Kleinteile, Fachboden-, Kragarm- und Liftlager, mehreren Sonderlagern sowie der Wareneingangs- und Versandzone. Die Systemleistung der vier Regalbediengeräte im Paletten-Hochregallager mit 9.184 Stellplätzen beträgt zirka 120 Doppelspiele pro Stunde. An das Hochregallager ist eine Vorzone angeschlossen, die der Kommissionierung von Großmengen und sperrigen Teilen sowie der Sicherstellung des Nachschubs für die übrigen Kommissionierbereiche dient.

Das Lager ist mit automatischer Förder-technik für Behälter ausgestattet, die alle Schlüsselbereiche verbindet. 18 Arbeitsplätze im Wareneingang, in der Retourenabwicklung und der Konfektionierung, vier Packplätze, vier Kommissionierbahnhöfe zur Kleinteilekommissionierung, der Leerbehälterspeicher und ein automatischer Auftragszusammenführungspuffer sowie die Werkstatt und der Shop sind förder-technisch angebunden.

In der nächsten Ausbaustufe sind vier weitere Kommissionierbahnhöfe und vier zusätzliche Packplätze sowie ein stufen-



Übersichtlich: Spiral Reihls bekommt eine Fachbodenregalanlage für 4.880 Behälterstellplätze und ein Schubladenpark für 4.340 Schubladen.

weiser Ausbau von Fachbodenlager und Schubladenpark eingeplant. Die Förderstrecken sind aufgrund zu erwartender Spitzen auf eine Systemleistung von rund 600 Behältern pro Stunde ausgelegt. Um die auftretenden Mengenströme bei gleichzeitiger Nachversorgung der Leerbehälter abzubilden, werden acht Heber mit entsprechend hoher Leistung installiert, um die Leer- und Auftragsbehälterstrecke auf verschiedenen Ebenen zu verbinden und leistungstechnisch anzupassen.

Kleinteile im Griff

Eine Fachbodenregalanlage für 14.880 Behälterstellplätze und ein Schubladenpark für 4.340 Schubladen sorgen für den schnellen Zugriff auf Sortimentskästen

4-gassiges Hochregallager, Lager- und Versandzonen, Fachbodenlager und Schubladenparks mit Kommissionierzone: Das neue Logistikzentrum von Spiral Reihls in Wien.

Auftraggeber:

Spiral Reihls (Wien) ist ein Groß- und Einzelhändler für Werkzeuge und Maschinen für alle Industrie- und Gewerbebranchen. Der Familienbetrieb in dritter Generation beschäftigt rund 200 Mitarbeiter.

Auftragnehmer:

Die **Klinkhammer Group** ist Spezialist für optimierte Logistikprozesse – vom Logistik-konzept über die Installation der Lagertechnik bis hin zur Software aus einer Hand. Als unabhängiger Intralogistik-Experte mit internationaler Ausrichtung hat Klinkhammer Automatisierungslösungen für eine Vielzahl an Branchen und Unternehmensgrößen realisiert. Mit rund 100 Mitarbeitern versteht sich das Unternehmen explizit nicht als Konzern, sondern als mittelständisches Familienunternehmen.

die Kommissionierqualität zu erhöhen. Zusätzlich bietet ein Liftlager den Vorteil, auf Sortiment-Kleinstteile schnell und kompakt zugreifen zu können. Sonderlager für Sperrgut, Langgut und Schwerlastpaletten sowie Druckgaspackungen werden im WMS KlinkWare mitverwaltet. Der automatische Auftragszusammenführungspuffer für die Konsolidierung von Aufträgen mit mehreren Behältern ist über einen Bypass an die Zuführstrecke zur Verpackung angeschlossen und kann bis zu 120 Behälter pro Stunde einlagern und auslagern. Seine Pufferkapazität umfasst knapp 784 Behälter. Zusätzlich besteht an den Packplätzen die Möglichkeit, sperrige Güter und Behälterware zu einer Sendung zusammenzuführen. ↘