



CASE STUDY | LEBENSMITTEL | KOMPLETTANBIETER

MOHRENBRAUEREI

ÖSTERREICH

INDIVIDUELLE MISCHLÖSUNG BEI MOHRENBRAUEREI

CLEVERE KOMBINATION VON BLOCK- UND HOCHREGALLAGER

Die Mohrenbrauerei in Dornbirn – ein Unternehmen, das den Weg vom Bierbrauer zum Komplettanbieter erfolgreich gegangen ist. Die Folge: akuter Handlungsbedarf in der Logistik, um in Zukunft größere Chargen anzumelden. Die Lösung: eine Mischform durch LTW.

Die Ausgangssituation: Die Logistik der Mohrenbrauerei baut auf ein gewachsenes Vertriebsnetz, das sich auf seine 25 LKW-Fahrer:innen mit Tablet, eine Touren-App und die oft langjährige Vertrauensbeziehung zu den Kunden stützt.

Durch die intensive Zusammenarbeit mit den Gastronomie- und Handelsbetrieben der Region wurde die Mohrenbrauerei zum Komplettanbieter: Neben Bier werden mittlerweile auch Wein, Wasser und Limonaden geliefert.

Herausforderung an LTW

Die wachsende Komplexität in der Lagerung und Kommissionierung sind eine neue Herausforderung. Gleichzeitig muss das Unternehmen zunehmend flexibel auf die Lieferwünsche seiner Kund:innen reagieren. Auch die Rückverfolgbarkeit der Produkte bis zu den Rohstoffen oder Getränkeherstellern gewinnt zunehmend an Bedeutung.

Als die Produktion Anfang 2014 zusätzlichen Platzbedarf anmeldet, um in Zukunft größere Chargen abzufüllen, kommen unsere Spezialisten von LTW ins Spiel.



„Uns war schnell klar, dass nur ein verlässlicher Komplettanbieter diese Baustelle bei laufendem Betrieb bewältigen kann, mitten im Areal und in der Hochsaison. So liegt die Verantwortung in einer Hand – ohne zeitkritische Abklärung von Schnittstellen.“

August Huber, Leiter Logistik Mohrenbrauerei

Bereits in der Ausschreibungsphase kann unser Unternehmen mit seinen Layoutvorschlägen und Leistungsdaten punkten. Ein weiteres wichtiges Plus von LTW: das breite Leistungsspektrum.



Mohrenbrauerei Vertriebs KG

Doktor-Waibel-Straße 2
6850 Dornbirn, Österreich
mohrenbrauerei.at

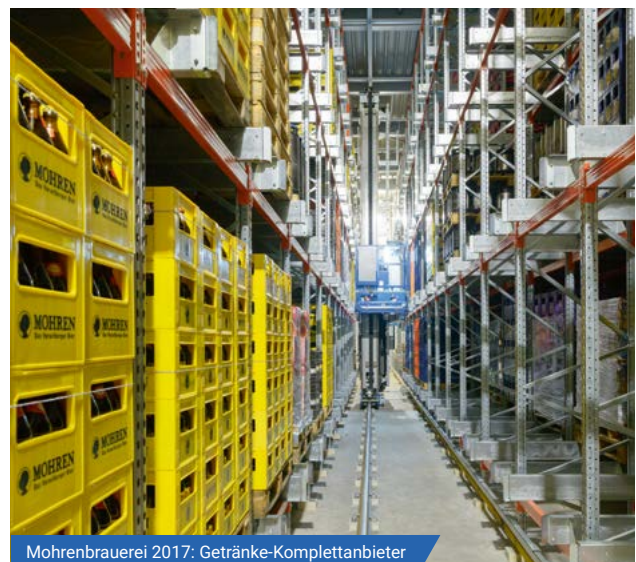
Gründung: 1763, seit 1834 im Besitz der Familie Huber, Marktführer Vorarlberg (in 8. Generation)

Mitarbeiter:innen (2016): 120

Gesamtumsatz (2016): € 22,9 Mio.

Portfolio (2016):

- 18 Mio. Liter Bier
- 3 Mio. Liter Wein
- Limonaden und andere Getränke



Mohrenbrauerei 2017: Getränke-Komplettanbieter



Vertikalförderer als Verbindung von Warein- und -ausgang

Lösung, powered by LTW: ein Mischmodell

Mit Unterstützung eines externen Planungsbüros kristallisiert sich in der Planungsphase ein cleveres Mischmodell heraus: eine Kombination aus manuellem Blocklager und automatischem Hochregallager.

„Raum kann man nicht neu erfinden, umso effektiver muss die technische Lösung sein.“

August Huber, Leiter Logistik Mohrenbrauerei

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



Verschiebewagen als perfekte Schnittstelle zur Kommissionierzone

Der Materialfluss

Die Konzeption der Materialflüsse erfolgt von der Auslieferungsseite her: Die Reihenfolge der bereitgestellten Paletten entspricht dem LKW-Tourenplan, bleibt aber bis zum letzten Augenblick flexibel.

Im Doppelpack bestellte Paletten mit den drei umsatzstärksten Artikeln kommen per Stapler direkt aus dem Blocklager. Alle anderen Artikel laufen in das obere, mehrfachtiefe Shuttlerregal, 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. Die Geschosse und Stationen werden durch eine komplexe Fördertechnik einschließlich Vertikalförderer und Verschiebewagen integriert.

Umsetzung voll im Zeitplan

Die Strategie bewährt sich: Nach neun Monaten Bauzeit geht die neue Anlage im Februar 2017 exakt nach Zeitplan in Betrieb.

„Unsere Mitarbeiter haben die Vorteile des neuen, papierlosen Workflows schnell realisiert. Der Stress- und Fehlerpegel ist stark gesunken. Alles läuft wie am Zapfhahn.“

August Huber, Leiter Logistik Mohrenbrauerei

Mehr Infos unter:

LTW.AT/referenzen/detail/mohrenbrauerei

DAS PROJEKT IM ÜBERBLICK



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: doppelte Teleskopgabel
- 1 ganggebundenes RBG im Obergeschoss
Lastaufnahmemittel: mehrfachtiefe Quershuttle



FÖRDERTECHNIK

über 3 Ebenen mit 5 I-Punkten inkl.

- 1 Verschiebewagen
- 1 Vertikalförderer
- Stetigfördertechnik



SOFTWARE

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