

CASE STUDY | HERSTELLER / ROHSTOFFE

# HÄMMERLE KAFFEE ÖSTERREICH

INTERNATIONALE EXPANSION

# GESICHERTE PRODUKTION DANK VOLL-AUTOMATISCHEM HOCHREGALLAGER

**Für Hämmerle Kaffee in Bludesch war schnell klar: Damit sie die geplante internationale Expansion vorantreiben können, ist ein Faktor essentiell: die gesicherte Rohstoffversorgung. Dank des neuen vollautomatischen Hochregallagers (HRL) sind sie nicht mehr von instabilen Lieferketten sowie weltweiten Krisensituationen abhängig. Das gibt nicht nur Hämmerle Kaffee, sondern vor allem auch ihren Kunden enorme Sicherheit. Zusätzliche Vorteile? Das neue Lager bietet zudem mehr Platz und ermöglicht dem Unternehmen eine bessere Planbarkeit. Auf kurzfristige Bestellungen oder Änderungen am Markt können sie nun deutlich flexibler reagieren.**

Die Hämmerle Kaffee GmbH hat sich für einen wichtigen Schritt entschieden: Sie haben rund 10 Mio. Euro in die Hand genommen und in neue Gebäude, Intralogistik und Maschinen investiert. Der Füllprodukte-Spezialist für Kaffeemaschinen hat sich über die Jahre als zuverlässiger Produzent mit garantierter

Qualität einen Namen gemacht. Nun möchte sich das Unternehmen gezielt auf die internationale Expansion fokussieren. Nach eingehender Analyse kam die Geschäftsführung zu dem Entschluss, dass die Errichtung eines Hochregallagers mit 8.500 zusätzlichen Palettenstellplätzen, sie auf dem Weg zum wirtschaftlichen Wachstum merklich unterstützen kann.

Warum? Zum einen spürten sie die Auswirkungen von instabilen Lieferketten, die sich in den letzten Jahren vermehrt haben. Zum anderen hatten sie an ihrem Standort einfach zu wenig Platz und mussten ihre Ware teilweise in Außenlager unterbringen oder sogar just in time anliefern lassen.

Dass sich just in time Anlieferungen und instabile Lieferketten nicht gut vereinen lassen, erscheint logisch. Vom logistischen Aufwand gar nicht zu sprechen. All diese Herausforderungen lassen sich spielend leicht mit einem vollautomatischen HRL lösen.



**HÄMMERLE**

**Hämmerle Kaffee GmbH**  
 Produziert Füllprodukte für Kaffeemaschinen, beliefert mehrere hundert Unternehmen hauptsächlich im DACH-Raum, Skandinavien, Arabische Emirate und USA  
**Gründung:** 1972  
**Mitarbeitende:** 50






Verschiebewagen mit Hub

### **Die Warenverfügbarkeit im Fokus**

Für Hämmerle Kaffee war es wichtig, ihren Kunden eine gewisse Liefersicherheit gewährleisten zu können. Da sie mit dem neuen HRL ihre Ware nun zentralisiert im Haus haben, sind sie zu jederzeit produktionsfähig, ihre Logistikabläufe sind schneller geworden und sie können nun viel flexibler auf die Wünsche ihrer Kunden eingehen. Zusätzlich sind die ganzen Abläufe in ihrem Lager ruhiger geworden.

Da das Unternehmen im Schnitt 150-350 Paletten pro Tag ausliefert, mussten zu Spitzenzeiten alle Mitarbeiter:innen kurzfristig mithelfen, damit alle Bestellungen rechtzeitig fertig wurden. Heute können die Bestellungen schon Tage früher zusammengepackt und wieder im HRL eingelagert werden, bis die Bestellung für die Auslieferung abgerufen wird.

Dadurch laufen alle Logistikprozesse flüssiger: Früher mussten die Mitarbeiter:innen manuell Listen pflegen und die Ware immer aufwändig zusammensuchen.

Heute läuft alles vollautomatisch und sie sehen zu jederzeit, wo sich welche Ware befindet. Egal ob es sich um neue Rohware für die Produktion handelt oder um Fertigware, die wieder im HRL eingelagert wird. Dank des indirekten Anschlusses an die Produktion, können die Nachschübe spielend leicht aus dem HRL angefordert werden, wodurch die Produktionsabläufe zusätzlich optimiert wurden.

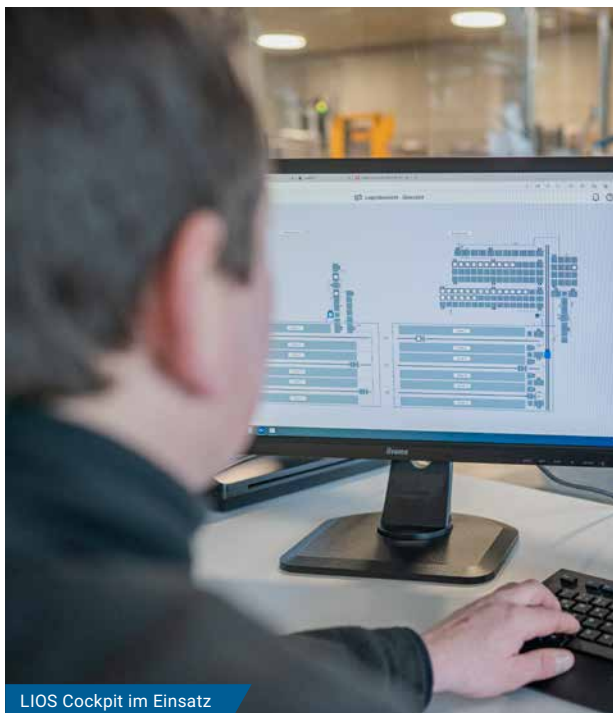
### **Die Zusammenarbeit**

Als Generalunternehmer hat es sich Hämmerle Kaffee zur Aufgabe gemacht, die komplette Standorterweiterung eigenständig zu koordinieren. Was das bedeutet?

Alle Positionen im Projekt wurden einzeln vergeben. Somit war nicht nur der Aufwand für die interne Projektleitung recht zeitintensiv, sondern es galt auch viele komplexe Schnittstellen zu managen. Dominik Kapeller, zuständig für das Projekt Hochregallager, hat sich damals für unsere Intralogistiklösung entschieden und dies keinen Tag bereut:

„Wir hatten bei LTW von Anfang an das beste Gefühl. Von der Angebotsphase bis zur Inbetriebnahme haben wir LTW als zuverlässigen und starken Partner kennengelernt, der mit seinem breiten Know-how nicht nur über den Tellerrand hinausblickt, sondern uns auch sehr kollegial zur Seite stand. Auch wenn der Intralogistikspezialist bei diesem Projekt nicht als Komplettanbieter beauftragt wurde, konnten wir uns zu jeder Zeit auf ihren Rat verlassen – das war einfach Gold wert.“

Neben unserer Fachexpertise konnten wir zusätzlich noch mit unserer konstanten Qualität überzeugen. Nach diversen Referenzbesuchen bei unseren Kunden war Hämmerle Kaffee überzeugt, dass wir ihnen nicht nur das beste Preis-Leistungsverhältnis anbieten, sondern wir auch mit unserem Service nach der Inbetriebnahme punkten können. Denn dank unseres kompetenten Hotline-Supports und des Einsatzes unserer digitalen Serviceplattform LTWcare funktionieren Störungsbehebungen noch effektiver. Sollte doch mal ein Einsatz vor Ort nötig sein, spielt uns die geographische Nähe in die Karten.



LIOS Cockpit im Einsatz

## Die Umsetzung

Trotz einer Vielzahl von Schnittstellen, die es zu meistern gab, verlief die Inbetriebnahme wie geplant und es kam an keinem Tag zu Ausfällen. Nachdem das Logistikgebäude errichtet war, startete nahtlos der Bau des Hochregallagers. Insgesamt drei Regalbediengeräte (RBG) verwalten rund 8.500 Palettenstellplätze. Bei den Kommissionierplätzen



LKW-Beladung mit Kundenware

wird in der Vorzone die Ware auf den Verschiebewagen übergeben. Dieser wurde extra mit Hub ausgestattet, da die baulichen Gegebenheiten diese Speziallösung verlangten. Anschließend gelangt die Ware ins HRL, wo sie vom RBG1 übernommen wird. Dieses fungiert zusätzlich noch als Vertikalförderer. Da die Leistungsanforderung an das Lager eher geringer ist, aber die gleichmäßige Verteilung der Ware auf die drei Regalgassen aus baulichen Gründen notwendig ist, hat man sich für diese kostenoptimierte Lösung entschieden.

Die Hubleistung des Verschiebewagens wird ebenfalls bei der Auslagerung genutzt: Wenn die Ware das Hochregallager verlässt, wird sie vom Verschiebewagen entsprechend positioniert und das Versandetikett wird automatisch auf der richtigen Höhe angebracht. Anschließend erfolgt die Übergabe an die Schwerkraftrollenbahnen, bevor die Palette zur Auslieferung bereitgestellt wird.



„Dank des Verschiebewagens mit Hub hat LTW nicht nur die baulichen Hürden überwunden, sondern diese Gegebenheiten auch noch optimal genutzt und den Etikettierer schlüssig positioniert. Da merkt man einfach, dass man mit Profis zusammenarbeitet, die viel Erfahrung im Bereich Optimierung

von Prozessen mitbringen,“ Dominik Kapeller, Graphics/Logistics/Head

of Wholesale Hämmerle

Mehr Infos unter:

[LTW.AT/referenzen/detail/haemmerle-kaffee](https://www.ltw.at/referenzen/detail/haemmerle-kaffee)

# DAS PROJEKT IM ÜBERBLICK



## HOCHREGALLAGER (HRL)

- Stahlregal in Silobauweise
- L x B x H: 78 x 23 x 25 m
- 3 Regalgassen
- Doppeltiefe Lagerung
- ca. 8.500 Palettenstellplätze
- Nutzlast: 1.050 kg
- Temperaturbereich: +5 bis +30 °C



## REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- 3 ganggebundene RBG: Typ LTW I-1125 TG D3-2/R/A
- Schienenanlage: 228 m, Typ S41
- Fahrgeschwindigkeit: 180 m/min
- Fahrbeschleunigung: 0,6 m/s<sup>2</sup>
- Hubgeschwindigkeit: 60 m/min
- Hubbeschleunigung: 0,5 m/s<sup>2</sup>
- Spielleistung: 29 KS/h/RBG



## FÖRDERTECHNIK

- Fördertechnik auf 2 Ebenen
- 1 Verschiebewagen mit Hub
- 11 Schwerkraftrollenbahnen



## SOFTWARE

- Materialflusssteuerung (MFS+)

**LTW.AT**

**LTW Intralogistics GmbH** · Achstrasse 53 · 6922 Wolfurt · +43 (0) 5574 6829-0 · office@LTW.at