



2019

CASE STUDY | HANDEL, DIENSTLEISTUNGEN | KOMPLETTANBIETER

HABERKORN

ÖSTERREICH

HOCHREGALLAGER FÜR EFFIZIENZSTEIGERUNG ZWEI HOCHREGALLAGER EIN KOMPLETTANBIETER

Der technische Händler Haberkorn hat erkannt, dass sein über die Jahre stetig gewachsenes Logistikzentrum am Standort Wolfurt an seine Grenzen gestoßen ist – nicht nur platztechnisch, sondern auch wegen der steigenden Komplexität. Das oberste Ziel: Die Effizienzsteigerung der Intra-logistik. Das Endergebnis ist ein großzügiger Lagerkomplex mit zwei separaten Hochregallagern für Behälter und Paletten.

Um ihren eigenen aber auch den Ansprüchen ihrer Kunden gerecht zu werden, hat Haberkorn einen wichtigen Schritt gewagt. Durch die stetig wachsende Geschäftsentwicklung der letzten Jahre ist der Hauptsitz in Wolfurt an seine Kapazitätsgrenze gestoßen. Die individuellen Kundenanforderungen werden

immer spezifischer, das Handling der Ware komplexer. Um das zu meistern, muss das Lager nicht nur die Arbeitsschritte vereinfachen, sondern vor allem enorm beschleunigen. Und das kann nur mit einem vollautomatischen Hochregallager gelingen.

Lager für Effizienzsteigerung

Der technische Händler hat erkannt, dass die Lösung nur die Investition in die Erweiterung der Intra-logistik sein kann. Gemeinsam mit Haberkorn setzen wir uns an einen Tisch und gehen die Abläufe Schritt für Schritt durch. Für uns ist es wichtig, die Wünsche unserer Kunden zu verstehen. Nur dann können wir den bestmöglichen Lösungsvorschlag liefern. Nach längerer Planungsphase kristallisierte sich schließlich

HABERKORN

Haberkorn GmbH

Hohe Brücke
6961 Wolfurt, Österreich
haberkorn.com

Gründung: 1932

Mitarbeitende: 2.300

Standorte: 30 in Österreich, Deutschland, Osteuropa und in der Schweiz

Portfolio: B2B Händler für technische Produkte, Arbeitsschutz und Schmierstoffe mit den Zielgruppen Industrie und Bau



die beste Lösung heraus: Die Erweiterung der bestehenden Logistik um einen großzügigen Lagerkomplex mit zwei separaten Hochregallagern: eines für Paletten, eines für Behälter. Das Palettenlager mit rund 11.300 Stellplätzen wird von sechs ganggebundenen Regalbediengeräten bedient. Zusätzlich bietet das Behälterlager Platz für 64.000 Boxen mit zehn Regalbediengeräten. Um die beiden neuen Hochregallager sowie die bestehenden Lagersysteme ausreichend bedienen zu können,



Fördertechnik für 30 kg Behälter

darf die Fördertechnik nicht zu kurz kommen: 18 Wareneingangsplätze, 16 Kommissionierplätze, 20 Packplätzen und 9 Vertikalförderer werden diesem Anspruch gerecht.



LTW Intralogistics hat uns bei diesem Projekt als Komplettanbieter für innerbetrieblichen Materialfluss auf ganzer Linie überzeugt – hervorragende Qualität, zuverlässige Umsetzung, perfekter Service. Wir sind stolz auf das gemeinsame Ergebnis und bedanken uns dafür bei allen

Projektbeteiligten. Christoph Winder, Management Board Haberkorn

Die Umsetzung

Die Prozesse innerhalb des Lagers sind nicht nur umfangreicher, sondern auch komplexer geworden. Deshalb bestand die größte Herausforderung darin, alle notwendigen Prozesse abzubilden und den perfekten Materialfluss zu planen. Was das Ganze noch zusätzlich erschwerte: Die aufwendige Abstimmung zwischen der bereits bestehenden Software eines externen Anbieters und den LTW-Komponenten.

Hier war eine enge Zusammenarbeit gefragt, um die komplexen Prozessänderungen optimal umzusetzen und die bestehende Software dementsprechend zu erweitern. Dabei spielte uns natürlich in die Karten, dass unsere Unternehmenszentrale



Fördertechnik als Bindeglied

nur einen Katzensprung von Haberkorn entfernt ist und uns zusätzliche eine jahrelange Partnerschaft verbindet – auch wir beziehen unsere technische Ausstattung bei einem der größten technischen Händlern Europas.

Mehr Infos unter:

[LTW.AT/referenzen/detail/haberkorn](https://www.ltw.at/referenzen/detail/haberkorn)

DAS PROJEKT IM ÜBERBLICK



HOCHREGALLAGER (HRL)

Paletten

- Palettenregalanlage in Silobauweise
- Einfachtiefe Lagerung
- L x B x H: 61 x 28 x 30 m
- 6 Regalgassen
- Ca. 11.300 Palettenplätze
- Nutzlast: 1.000 kg
- Temperaturbereich: +5 bis +35 °C

REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- 6 ganggebundene RBG: Typ LTW HE-1027 TG/R/A
- Schienenanlage: 295 m, Typ S41
- Fahrgeschwindigkeit: 180 m/min
- Hubgeschwindigkeit: 60 m/min
- Fahrbeschleunigung: 0,60 m/s²
- Hubbeschleunigung: 0,60 m/s²
- Spielleistung: 39 DS / h / RBG

FÖRDERTECHNIK

Paletten- u. Behälterfördertechnik auf mehreren Ebenen inklusive:

- 18 Stk. Wareneingangsplätze
- 16 Stk. Kommissionierplätze
- 20 Stk. Packplätze
- 9 Stk. Vertikalförderer



HOCHREGALLAGER (HRL)

Behälter

- Behälterregalanlage in Silobauweise
- L x B x H: 61 x 13 x 30 m
- 10 Regalgassen
- Einfachtiefe Lagerung
- Ca. 64.000 Behälterstellplätze
- Nutzlast: 30 kg
- Temperaturbereich: +5 bis +35 °C

REGALBEDIENGERÄT (RBG)

- 10 ganggebundene RBG: Typ Mustang R
- Schienenanlage: 570 m
- Fahrgeschwindigkeit: 360 m/min
- Hubgeschwindigkeit: 180 m/min
- Fahrbeschleunigung: 3,00 m/s²
- Hubbeschleunigung: 1,61 m/s²
- Spielleistung: 128 DS / h / RBG