



Blick in den Wareneingang (hinten im Bild) und Kommissionierbereich, im Hintergrund rechts der Eingang in die Qualitätssicherung

Neues Zentrallager für Keller & Kalmbach in Hilpoltstein

Bündelung und Wachstumsmöglichkeit

„Unser Lager platzte aus allen Nähten und in Unterschleißheim waren gewachsene Strukturen einer Optimierung und Erweiterung im Wege,“ erzählt André Kranz, Leiter Marketing und E-Commerce von Keller & Kalmbach, beim Gang durch den Neubau in Hilpoltstein, der an der Autobahn A9 etwa 20 km südlich vor Nürnberg liegt. Auf 44 000 m² Grundstücksfläche wurde ein 10 000 m² großes Zentrallager und Distributionszentrum errichtet. Mit 21 Millionen Euro Bau-summe ist es das größte Bauprojekt der über 130-jährigen Unternehmensgeschichte.

Baubeginn des neuen Zentrallagers und Distributionszentrums Keller & Kalmbach war März 2008, im Juni 2009 hat das erste Paket das Lager und Distributionszentrum verlassen. Im Augenblick wird noch parallel geliefert sowohl aus Unterschleißheim als auch aus Hilpoltstein. „Wenn hier alle Abläufe rund laufen, wird das Lager in Unterschleißheim Schritt für Schritt nach Hilpoltstein verlegt, allerdings mit einer Ausnahme. Die Kanbanversorgung für die Automobilindustrie läuft weiterhin über unseren Stammsitz in Unterschleißheim“, sagt Kranz.

Entscheidend für die Standortwahl waren einmal die erforderliche Grundstücksfläche, die Lage an der Autobahn aber auch die Voraussetzung, die für das Hochregallager erforderliche Gebäudehöhe von circa 40 Metern bauen zu dürfen. Und so ist der Gebäudekomplex auch schon gut von weitem zu sehen: Blau das Kleinteilelager mit 65 m Länge, 29 m Breite und 14 m Höhe, das Hochregallager in weiß mit 123 Metern Länge und 38 Metern Höhe. Quer dazu Wareneingang und Warenausgang mit Kommissionierbereich und Qualitätssicherung. Das tradi-

Sonderdruck



Der optisch ansprechende Neubau in Hilpoltstein

tionelle Wiedererkennungsmotiv der Gebäude von Keller & Kalmbach, ein Rundbau, beherbergt die Verwaltung.

Zwischen Wareneingang und Warenausgang liegen minimale Wege und maximal drei Handgriffe: Die angelieferte Ware wird entladen und an die Wareneingangskontrolle und Qualitätsprüfung gebracht. Direkt daneben befinden sich die Arbeitsplätze, von denen aus die Waren ins Lager gebucht und automatisch eingelagert werden, je nachdem ins Kleinteilelager oder ins Palettenhochregallager.

Für die Zusammenstellung und Auslieferung der Bestellungen werden nach dem Prinzip „Ware zum Mann“ die entsprechenden Kartons, Tablare oder Paletten automatisch ausgelagert und an die Kommissionierplätze angeliefert. Dort wird die benötigte Menge entnommen und versandfertig verpackt.

Der komplette Prozess läuft papierlos ab. „Wir liefern zum Beispiel für die Industrie nach dem Kanbanprinzip. Die Behälter oder Tablare tragen einen Strichcode, der fest einem Kunden und einer Warengruppe und Menge zugeordnet ist. Wenn sie leer sind und zurückkommen, lösen sie automatisch die Nachlieferung aus“, erklärt Dr. Ingomar Schubert, Leiter Supply Chain Management bei Keller & Kalmbach.

Dr. Schubert betreut das Projekt „Neues Zentrallager“ von der Idee an seit dreieinhalb Jahren.

Projektpartner war die Jung-

heinrich AG aus Hamburg, die als Generalunternehmer die gesamte Technik und die Steuerung der Lagerverwaltung mit plante, lieferte und verantwortet. Richard Brandstetter, Leiter Logistiksysteme bei Jungheinrich, bezeichnet den Auftrag als eines der bislang bedeutendsten Logistikprojekte. Sowohl der straffe Zeitplan als auch die anspruchsvolle Technik wollten erfüllt sein. An allen Kommissionierplätzen kann sowohl von Paletten als auch von Tablaren und Kartons kommissioniert werden. Eine der größten Herausforderungen dieses Projektes war die Einbringung der Regalbediengeräte durch einen 300-Tonnen-Autokran mit einer Hakenhöhe von mehr als 80 Metern.

Bei der Planung wurde auch die Ausbaufähigkeit mit berücksichtigt: Im jetzt fertig gestellten Bau kann die Zahl der Kommis-

sionierplätze noch verdoppelt werden. „Außerdem könnten wir auch in einen Mehrschichtbetrieb übergehen“, so Kranz. Dr. Schubert verschiebt mit einer schnellen Handbewegung die Pappmodelle der Anlage: „Das Hochregallager können wir hier noch zweimal hinstellen und hier ist noch Platz für

eine Erweiterung des Kleinteilelagers um den Faktor 1,5. Und dann können wir noch den Wareneingang und Warenausgang auseinander nehmen und hier hinten eine weitere Rampe nur für den Warenausgang anbauen.“ Dr. Schubert hat alle Möglichkeiten durchgeplant.

So effizient wie der Einsatz der Manpower und die Wege geplant wurden, so ressourcenschonend wurde auch der Energiebedarf geplant: Die Heizung erfolgt unabhängig von fossilen Brennstoffen mit Hilfe von Wärmepumpen und Sonnenkollektoren. Im Sommer wird Sprinklerwasser erwärmt und unterirdisch gespeichert, im Winter wird damit das Gebäude warm gehalten.

Die Halle wird nur an den Kommissionierplätzen beheizt, für die übrigen Lagerbereiche wird eine Temperatur von 4°C im Winter angestrebt.

Für Anlieferung und Abholung sollen ausschließlich Lkw eingesetzt werden, die die Abgasnorm Euro 5 erfüllen. Die Auslieferung der Bestellungen erfolgt durch Dachser oder bei Kleinsendungen durch UPS.

Fragt man Dr. Schubert nach den Besonderheiten des Baus, so ist ihm zur technischen Ausstattung keine Äußerung zu entlocken, außer dem allgemeinen Satz, es wurde die beste derzeit verfügbare Technik eingebaut. Aber dann blitzt doch ein wenig Stolz auf: „Wir haben den Zeitplan eingehalten und wir liegen unter den budgetierten Kosten.“

kg
www.keller-kalmbach.com



Dr. Ingomar Schubert, Leiter Supply Chain Management

Fakten

Wareneingang: 12 Arbeitsplätze, zur Zeit 250 Tonnen täglich, 500 Lieferscheinpositionen

Warenausgang: 10 Kommissionierplätze, 6 Warenausgangsplätze

Automatisches Paletten-Hochregallager: 5 Regalbediengeräte mit

Doppellastaufnahmemitteln 200 E/A pro Stunde, 35 000 Stellplätze

Automatisches Kleinteilelager: 8 Regalbediengeräte,

1000 E/A pro Stunde, 161 000 Stellplätze

Automatisches Behälterlager: für Leerbehälter, 8000 Stellplätze

Anzahl gepickte Positionen: max. 8000 täglich

Anzahl Sendungen: max. 1700 täglich, max. 360 000 jährlich

Weitere Ausstattung: Behälter und Palettenfördertechnik, Sequenzer zur Erstellung der richtigen Kommissionierreihenfolge, Multifunktionsarbeitsplätze zur Kommissionierung von Paletten und Kleinteilebehältern

Lagerprogramm: Verbindungs- und Befestigungstechnik, Sonder- und Zeichnungsteile, Hand- und Elektrowerkzeuge, chemische Produkte, Arbeitsschutz, Hebezeuge etc.