

**Branche:** Logistik

**Unternehmen:** HEINEKEN Deutschland und Logistikdienstleister Sirl

**Herausforderung:** Aufbau eines neuen, effizienten Zentrallagers in Weiden unter hohem Zeitdruck und unter Berücksichtigung von Sicherheitsstandards und saisonalen Schwankungen. Ziel war es, die Versorgung in Süd- und Ostdeutschland zu optimieren.

**Lösung:** Umfassende Modernisierung eines bestehenden Lagerstandorts und Ausstattung mit einer maßgeschneiderten Flotte von Flurförderzeugen von STILL, die mit moderner Lithium-Ionen-Technologie, speziellen Sicherheits- und Assistenzsystemen ausgestattet ist.

**Produkte:** RX 60-35, EXH-SF, RX 60-60, MX-X und Sicherheitssysteme: STILL Safety Light 4Plus, FTC Protection System von HEINEKEN, funkbasierte Zonenerkennung und 360-Grad-Kamerasysteme.

# Effizienz und Spitzenlogistik für Premiumbiere: In Weiden hat sich etwas zusammengebraut

*Der Getränkeproduzent HEINEKEN hat in Weiden (Oberpfalz) ein zweites deutsches Zentrallager eröffnet, um seine Versorgung im Süden und Osten Deutschlands deutlich effizienter zu gestalten. Der Logistikdienstleister Sirl betreibt das Lager und schlägt dort täglich bis zu 3.500 Paletten um. Die Anlieferung erfolgt per Lkw aus europäischen HEINEKEN-Brauereien, die Einlagerung über Block- und Hochregallager. Doch erst der reibungslose Einsatz modernster Flurförderzeuge von STILL sorgt dafür, dass die anspruchsvolle Getränkelogistik mit maximaler Effizienz abgewickelt werden kann. STILL liefert moderne Elektrostapler mit Lithium-Ionen-Technologie, Sicherheits- und Assistenzsystemen. In dieser Kombination steht das Lager exemplarisch für nachhaltige, flexible und saisonal belastbare Getränkelogistik auf hohem Niveau.*

## **STILL Flurförderzeuge sichern den Getränkenachschub**

Es herrscht geschäftiges Treiben im HEINEKEN-Logistikzentrum in Weiden in der Oberpfalz. Hier, auf einer Fläche von 32.000 Quadratmetern, werden täglich tausende Paletten mit Premium-Bieren umgeschlagen. Mit einer beeindruckenden Jahreskapazität von bis zu 150.000 Paletten sichert der Standort die Versorgung des süd- und ostdeutschen Marktes. Mit der Eröffnung dieses hochmodernen Zentrallagers hat HEINEKEN Deutschland einen entscheidenden Schritt zur Optimierung seiner Lieferkette gemacht. Betrieben wird es von der Sirl Interaktive Logistik GmbH aus Unterschleißheim, die im Auftrag des niederländischen Brauereikonzerns den Warenumschlag verantwortet. Der Standort avanciert damit zu einer zentralen logistischen Drehscheibe für renommierte

Biermarken wie Heineken, Desperados, Gösler oder Birra Moretti. Doch was auf den ersten Blick wie ein reiner Lagerstandort erscheint, entpuppt sich bei genauerem Hinsehen als logistische Meisterleistung mit vielen beweglichen Teilen.

### **Ein Standort mit Geschichte – und Zukunft**

Das Lager an der Dr.-Kilian-Straße blickt auf eine bewegte Vergangenheit zurück: Ursprünglich diente es einem Autoteilehändler als Versandzentrum, bevor dieses 2021 stillgelegt wurde. Nach umfangreichen Umbaumaßnahmen ist das Gelände heute kaum wiederzuerkennen. *"Wir hatten einen engen Zeitplan"*, erinnert sich Konrad Götz, Leiter Lagerlogistik und Produktion bei Sirl. *"Im Sommer 2023 kam der Auftrag von HEINEKEN, zum 1. Januar 2024 mussten wir voll betriebsbereit sein."* Tatsächlich wurde das ehemalige Versandzentrum umfassend modernisiert und an die spezifischen Anforderungen der Getränkelogistik angepasst.

### **Von der Brauerei ins Regal: Die Abläufe im HEINEKEN-Zentrallager**

Im Tagesbetrieb bedeutet das: Bis zu 3.500 Paletten werden an Spitzentagen bewegt. Das entspricht rund 100 Lkw-Ladungen – bei Vollausslastung mit bis zu 140 Be und Entladungen täglich. Die Anlieferung erfolgt überwiegend per Lkw von verschiedenen Braustätten aus dem HEINEKEN-Konzern. Die angelieferten Paletten werden konsequent per Heck entladen, was eine schnelle und geradlinige Andienung an die Rampe erlaubt und mit leichterem Equipment effizient durchgeführt werden kann.

Sobald die Ware entladen ist, beginnt der entscheidende Prozess der Vereinnahmung. Jede Palette wird digital erfasst, sichtgeprüft und dem Lagerverwaltungssystem zugeführt, das wiederum mit dem HEINEKEN-Zentralsystem verbunden ist. So entsteht eine lückenlose Transparenz über alle Artikel im Lager. Die Einlagerung erfolgt in zwei verschiedenen Lagerbereichen: Ein Großteil der Ware geht ins Blocklager – ideal für Schnellläufer und hohe Umschlagsgeschwindigkeiten. Artikel mit spezifischen Lageranforderungen oder geringerer Rotation finden Platz im Hochregallager mit rund 4.000 Stellplätzen.

Das Handling im Lager ist stark saisonal geprägt. *"Wenn im Frühjahr die Sonne rauskommt, müssen wir binnen weniger Tage unsere Volumina verdoppeln"*, so Götz. Gerade Feiertagsperioden wie Ostern oder Weihnachten verlangen höchste Flexibilität in der Personal- und Transportplanung. Ein eingespieltes Team aus festangestellten Mitarbeitern wird saisonal durch Zeitarbeitskräfte und temporäre Hilfskräfte verstärkt.

Die Kommissionierung erfolgt sowohl auf Vollpalettenbasis als auch auf Artikelebene. Die Kundenaufträge werden im Lagerverwaltungssystem verarbeitet, die jeweiligen Artikel aus

dem Block- oder Hochregallager entnommen und für den Versand bereitgestellt. Vor allem bei Aktionswaren wie Displays für Desperados ist eine individuelle Konfektionierung gefragt. Im Warenausgang werden die Lieferungen verladefertig aufbereitet und auf die bereitstehenden Lkw verladen.

Ein besonderes Augenmerk liegt auf dem Leergut: 70 Prozent der Logistik besteht aus Mehrwegverpackungen, die auf einer 12.000 Quadratmeter großen Außenfläche gesammelt, sortiert und für die Rückführung vorbereitet werden. *"Leergut muss aus hygienischen Gründen getrennt vom Vollgut gelagert werden"*, erklärt Götz. Zudem erfolgt die Sortierung nach Gebinden, Brauereien und Verpackungstypen, um eine reibungslose Rückführung sicherzustellen.

### **Intelligente Technik im Einsatz: STILL Flurförderzeuge steigern Leistung und Sicherheit**

Zur Bewältigung der komplexen logistischen Aufgaben setzt Sirl auf Flurförderzeuge von STILL. *"Unsere Wahl fiel ganz bewusst auf Elektrostapler mit Lithium-Ionen-Technologie. Sie sind wartungsarm, energieeffizient und lassen sich flexibel zwischenladen"*, sagt Götz. In Kombination mit einer geplanten PV-Anlage zur Eigenstromnutzung entsteht so ein nachhaltiger Betrieb, der ganz ohne fossile Energieträger auskommt. Neu angeschafft wurden insgesamt fünf 3,5-Tonnen-Elektrogabelstapler RX 60-35 in spezieller Getränkeausführung, sieben EXH-SF Niederhubwagen mit Fahrerstandplattform, zwei 6-Tonnen-Elektrogabelstapler RX 60-60 sowie zwei MX-X-Schmalgangstapler für die Regalbedienung. Alle Fahrzeuge wurden mit Hochleistungs-Lithium-Ionen-Batterien ausgestattet, die eine Spannung von 80 V und eine Nennkapazität von 1.258 Ah bei einer Ladezeit von rund 3,2 Stunden bieten.

Die Fahrzeuge wurden von STILL in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden Sirl spezifisch angepasst: Neben der klassischen Getränkeausführung der RX-Serie erhielten die Stapler individuelle Optionen wie die Sicherheitsbeleuchtung STILL Safety Light 4Plus, Mehrpalettenklammern sowie das FTC Protection System von HEINEKEN zur Personen- und Bereichsabsicherung. Ergänzend kommt eine funkbasierte Zonenerkennung zum Einsatz, das insbesondere in stark frequentierten Zonen die Geschwindigkeit der Fahrzeuge automatisch reguliert.

Bereits vor Projektbeginn setzte Sirl am Standort andere STILL Geräte ein, darunter Elektrostapler RX 60-30 in Getränkeausführung, Schubmaststapler vom Typ FM-X 14 sowie Regalsysteme und Niederhubwagen mit Li-Ionen-Technologie. Der Kontakt zu STILL entstand durch eine langjährige, intensive Akquisetätigkeit – die Basis für eine inzwischen gewachsene und vertrauensvolle Partnerschaft.

## **Leistungsstarke Schnellläufer für den Wareneingang**

Im Wareneingang kommen sieben STILL EXH-SF Niederhubwagen mit unterschiedlichen Gabellängen zum Einsatz, die Paletten auch tief im Lkw aufnehmen können. Diese Flurförderzeuge sind darauf ausgelegt, Lkw in kürzester Zeit zu entladen und die Paletten zügig in die verschiedenen Lagerbereiche zu verteilen. Dank ihrer hohen Fahrgeschwindigkeit und der faltbaren Fahrerstandplattform können die Schnellläufer flexibel zwischen den Lagerzonen verkehren und dabei selbst schwere Lasten sicher transportieren.

## **RX 60-35: Das Herzstück der Kommissionierung**

Für die Einlagerung und Kommissionierung im Innenbereich sind sechs Elektrostapler STILL RX 60-35 in spezieller Getränkeausführung im Einsatz. Ausgestattet mit Mehrpalettenklammern, können diese Stapler gleich mehrere Paletten gleichzeitig aufnehmen. Dadurch werden die Transportwege minimiert, während die Effizienz in der Kommissionierung signifikant gesteigert wird. Die Lithium-Ionen-Technologie ermöglicht zudem eine hohe Verfügbarkeit der Fahrzeuge, da sie dank kurzer Ladezeiten jederzeit einsatzbereit sind.

## **Robuste Elektrostapler für den Außenbereich**

Im Außenbereich des Lagers, wo insbesondere das Leergutmanagement erfolgt, kommen zwei STILL RX 60-60 Elektrostapler mit Mehrpalettenklammern und 6-Tonnen-Tragfähigkeit zum Einsatz. Diese Stapler sind speziell darauf ausgelegt, auch unter anspruchsvollen Bedingungen zuverlässig zu arbeiten. Sie können sechs Paletten gleichzeitig aufnehmen und so große Mengen an Leergut effizient verlagern. Durch ihre robuste Bauweise und ihre hohe Tragkraft sind sie die idealen Arbeitspferde für den Außenbereich.

## **Hoch hinaus mit dem MX-X Schmalgangstapler**

Für die Einlagerung von Spezialprodukten im Hochregalbereich werden zwei STILL MX-X Schmalgangstapler eingesetzt. Diese Fahrzeuge sind für das Arbeiten in schmalen Gängen konzipiert und ermöglichen durch ihre maximale Hubhöhe von bis zu 18 Metern – bei Sirl wird bis zu einer maximalen Höhe von 10 Metern eingelagert - eine optimale Nutzung der Lagerkapazitäten. Dank ihrer präzisen Steuerung und der Möglichkeit, Paletten in großer Höhe zu bewegen, sind sie unverzichtbar für eine hohe Verdichtung von Lagerbeständen.

## **Strenges Sicherheitskonzept**

Beim Thema Sicherheit legt HEINEKEN die Messlatte besonders hoch und verlangt strenge Schutzeinrichtungen für seine Mitarbeitenden. Doch auch in diesem Punkt können die STILL Assistenzsysteme punkten, wie Konrad Götz bestätigt: *"Wir setzen auf eine funkbasierte Kollisionsvermeidung mit Fahrzeug-zu-Fahrzeug- und Fahrzeug-zu-Personen-Kommunikation. Hinzu kommt ein 360-Grad-Kamerasystem an jedem Stapler, das unsere Fahrer bei der Navigation unterstützt. In sensiblen Bereichen regeln wir die Maximalgeschwindigkeit softwareseitig herunter – für maximale Sicherheit bei hohem Umschlag."*

Für Clemens Festner, Regionalverkaufsleiter der STILL GmbH, ist das HEINEKEN Getränkelager mit seinem ausgeklügelten Sicherheitskonzept und seinen funktionsoptimierten Flurförderzeugen ein ideales Beispiel dafür, wie eine gute Zusammenarbeit der Projektpartner ablaufen sollte: *"Wir wurden von Sirl sehr frühzeitig eingebunden und konnten das Fahrzeugkonzept exakt auf die Anforderungen zuschneiden. Gerade bei der Nachrüstung individueller Sicherheits- und Komfortfunktionen ist Flexibilität entscheidend. Wichtig war aber auch, dass wir sehr kurzfristig liefern konnten. In einem so engen Zeitrahmen zählt jede Woche – und wir konnten garantieren, dass alle Geräte pünktlich zum Go-live zur Verfügung stehen."* Dieses erfolgreich realisierte Projekt unterstreicht eindrucksvoll, wie entscheidend gegenseitiges Vertrauen und abgestimmte Prozesse für eine leistungsfähige Gesamtlösung sind. *„Nur wenn Technik, Timing und Teamarbeit zusammenpassen, entsteht am Ende eine so leistungsfähige Lösung."*

### **Logistik mit Perspektive**

Das neue HEINEKEN-Zentrallager ist heute viel mehr als ein Umschlagpunkt – es ist ein Beispiel für moderne, skalierbare und nachhaltige Logistik im Getränkebereich. Trotz – oder gerade wegen - des Erfolgs in Weiden denkt man bei Sirl schon weiter: *"Wir planen bereits das nächste Lagerprojekt – und natürlich wieder mit STILL an unserer Seite"*, bestätigt Götz. Die Kombination aus innovativer Technik, bewährter Lagerpraxis und partnerschaftlicher Zusammenarbeit bildet dabei die Grundlage für eine zukunftssichere Getränke-logistik. Und so wird deutlich: In Weiden hat sich nicht nur etwas zusammengebraut – hier wird täglich bewiesen, dass effiziente Logistik ein ganz eigener Genuss sein kann.