

FROSTIGES FÜR FLEISCHFEINSCHMECKER

Wiesbauer Gourmet setzt bei der Automatisierung des Tiefkühlagers auf Klinkhammer. Eine Kombination aus durchdachter Automatisierungstechnik und fortschrittlicher Software soll den Österreicher Gastrolieferanten für Premium Fleisch- und Wurstwaren für die Zukunft rüsten.

Der Gastrolieferant Wiesbauer Gourmet Gastro GmbH hat den Systemintegrator Klinkhammer Intralogistics mit der Errichtung eines automatisierten hochmodernen, dreigassigen Tiefkühlagers inklusive zugehöriger Fördertechnik und Sequenzierarbeitsplätzen beauftragt. Das Unternehmen mit Sitz in Sitzenberg-Reidling in Niederösterreich wurde bereits im Jahr 1931 gegründet und entwickelte sich seither zu einem der führenden Betriebe der fleischverarbeitenden Industrie in Österreich. Heute beliefert Wiesbauer Gourmet die gehobene Gastronomie mit hochwertigen Fleisch- und Wurstwaren. Das Unternehmen setzt nicht nur auf traditionelle Handwerkskunst, sondern auch auf modernste Technologie, um seinen hohen Qualitätsansprüchen gerecht zu werden. Im vergangenen Geschäftsjahr 2024 konnte die Wiesbauer-Gruppe einen Umsatz von 237 Millionen Euro erwirtschaften, dabei fielen auf die Wiesbauer Gourmet Gastro GmbH rund 83 Millionen Euro. Seit 2017 haben auch Privatkunden die Möglichkeit, über den firmeneigenen Online-Shop die Fleischerzeugnisse bequem nach Hause zu bestellen. Dieses Angebot erfreut sich steigender Beliebtheit und hat sich als weiterer Erfolgsfaktor des Unternehmens etabliert.

Automatisches Kleinteilelager bei -22 °C

Beim Neubau des Tiefkühlagers stand die Automatisierung im Fokus, um die Arbeitsprozesse effizienter zu gestalten



Ein neues dreigassiges Tiefkühlager soll bei Wiesbauer Prozesse effizienter gestalten und Personal entlasten.

und das Personal von körperlich anspruchsvollen Tätigkeiten zu entlasten. Das geplante automatische Kleinteilelager wird bei circa -22 °C betrieben und verfügt über Tablare als Ladehilfsmittel. Diese ermöglichen es, Kartons und Waren in unterschiedlichen Größen und Höhenklassen sicher zu transportieren. Mit einer Kapazität von über 21 000 Stellplätzen bietet das Lager ausreichend Raum für eine flexible Lagerhaltung. Ergänzt wird das System durch ein manuell betriebenes Palettenlager, das als Nachschublager dient. Besondere Aufmerksamkeit galt der Gestaltung der Kommissionierarbeitsplätze, die in einem temperierten Bereich von circa +5 °C untergebracht sind. An diesen Arbeitsplätzen stehen zusätzlich Sequenzierplätze zur Verfügung, um die Tablare in optimaler Reihenfolge für die Auftragsabwicklung bereitzustellen. Stauplätze sorgen für die Pufferung und Überholvorgänge der Tablare und gewährleisten ein unterbrechungsfreies Arbeiten.

Ein besonderes Augenmerk wurde auf die ergonomische Gestaltung der Arbeitsplätze gelegt, um den Mitarbeitenden das Arbeiten unter kühlen, aber nicht tiefkalten Bedingungen zu erleichtern. Die Einlagerung, Auslagerung und Vorkommissionierung der Ware erfolgen in diesem Bereich bei moderaten Temperaturen, wodurch der Komfort und die Effizienz der Arbeitsabläufe erheblich verbessert werden sollen. Um auch die Kommissionierung von Gewichtsware zu ermöglichen, sind die Arbeitsplätze mit Waagen ausgestattet. Die Steuerung der gesamten Logistikanlage erfolgt über die Lagerverwaltungssoftware Klinkware, die einen reibungslosen Ablauf aller Materialflussprozesse gewährleisten hilft. Durch die Visualisierungssoftware Klinkvision kann die gesamte Anlage in dynamischen Übersichten dargestellt werden. Dies ermöglicht eine schnelle Alarmdiagnose und steigert somit die Betriebssicherheit und Effizienz der Prozesse weiter. ◀