

Integrierte Lagerlogistik bei NÖM

Artikel vom **20. Oktober 2026**

IT

Die NÖM AG stellt ihre Lager- und Materialflussprozesse an zwei österreichischen Standorten auf eine integrierte IT-Basis. Mit Knapp führt der Milchverarbeiter »SAP EWM inkl. MFS« als WMS und WCS ein – schrittweise vom manuellen Lager bis zum automatisierten Hochregallager.



Am Standort Baden/Österreich wird die WMS- und WCS-Lösung eingeführt (Bild: NÖM AG/Mario Pampel).

Die NÖM AG baut ihre Logistik in Österreich aus und verbindet Produktion, Lagerung und Distribution stärker über eine durchgängige IT-Systemlandschaft. Im Zuge des Automatisierungsvorhabens führt das Unternehmen SAP EWM inkl. MFS als Warehouse Management System und Warehouse Control System ein. Die Umsetzung liegt bei Knapp IT Solutions GmbH, dem Kompetenzzentrum für entsprechende Logistiksoftware innerhalb der Unternehmensgruppe. Der Milchverarbeiter beschäftigt rund 1300 Personen und verarbeitet täglich mehr als 1,5 Millionen kg Milch von etwa 2200 regionalen Vertragsbauern. Kurze Wege, schnelle Abläufe und frische Produkte hängen dabei eng mit einer integrierten Logistik zusammen. Neben dem Hauptstandort Baden wird auch der Standort Guntramsdorf in die neue Systemlandschaft

eingebunden.

Schrittweise Einführung im laufenden Betrieb

Die Einführung erfolgt phasenbasiert, um den Wechsel im 24/7-Produktionsbetrieb abzusichern. Den Anfang machte das rein manuelle Lager in Guntramsdorf. Dort wurden Kunden und Länder sukzessive in das neue System übernommen. Seit Mai 2025 ist diese Umstellung abgeschlossen. Die Software steuert seither die Prozesse vom Wareneingang bis zum Warenausgang. Anschließend folgte die Einführung am automatisierten Hauptstandort in Baden. Im Mittelpunkt stand dort zunächst die Anbindung zweier erweiterter Produktionslinien. Seit Juni 2026 übernimmt die Lösung die automatisierte Vereinnahmung fertig produzierter Paletten, deren Zwischenlagerung sowie den bedarfsgerechten Transport und die Verteilung an weitere Lagerstandorte.

Hochregallager mit direkter Materialflusssteuerung

Ein weiterer Projektbaustein ist das neue voll automatisierte Hochregallager am Standort Baden. Es verfügt über acht Gassen und rund 26.000 Palettenstellplätze und erweitert die bestehende Logistikinfrastruktur. Für die Einbindung der Automatisierung wird die Materialflusssteuerung genutzt. Sie ermöglicht die direkte Kommunikation mit den SPS-Steuerungen der Anlage, sodass keine zusätzliche Middleware erforderlich ist. Durch diese Architektur entsteht eine durchgängige Systemlandschaft vom Lagerverwaltungssystem bis zur Steuerungsebene. Für den Betreiber sollen dadurch Prozesse transparenter werden, während die Systemkomplexität sinkt. Gleichzeitig ist die Lösung auf künftige Anforderungen und Erweiterungen ausgelegt.

Support und Weiterentwicklung

Die Inbetriebnahme des Hochregallagers ist laut Unternehmensmeldung für das erste Quartal 2027 geplant. Zum Leistungsumfang gehören neben der Implementierung auch der laufende Betriebssupport und die Weiterentwicklung der Lösung. Ein 24/7-Service-Desk unterstützt beide Standorte und soll Verfügbarkeit, Reaktionszeiten und den Betrieb im Tagesgeschäft absichern.

Hersteller aus dieser Kategorie
