Duale Lagerlösung für Frischgeflügel

Artikel vom **31. Mai 2022**
Transport- und Lagertechnik, Fördereinrichtungen

Um Platz für weiteres Wachstum zu schaffen, plant der Frischgeflügel-Spezialbetrieb Heinrich Borgmeier GmbH & Co. KG am Standort Delbrück-Schöning ein modernes Logistikzentrum.

Der Frischgeflügel-Spezialbetrieb Heinrich Borgmeier GmbH & Co. KG plant ein modernes Logistikzentrum (Bild: Unitechnik).

Den Auftrag für die komplette Logistikanlage erhielt der ebenfalls aus Nordrhein-Westfalen stammende Generalunternehmer Unitechnik Systems GmbH. Die Abwicklung zwischen Produktion und Versand wird in Zukunft von einer automatisierten Intralogistik mit einem Fördersystem und zwei großen Lagern übernommen – eins davon ist ein dynamisches Shuttlesystem. Das Familienunternehmen Borgmeier beliefert bundesweit rund 350 Abnehmer mit regionalem Frischgeflügel. Da Verarbeitung und Versand innerhalb eines Tages stattfinden, entsteht ein großer logistischer Aufwand: Täglich wird Fleisch von 140.000 Tieren zwischengelagert, kommissioniert und für den Versand bereitgestellt. Um die steigende Nachfrage nach hochwertigem Frischgeflügel zu befriedigen, plant der Produzent eine Erweiterung des Standorts Delbrück-Schöning um ein Logistikzentrum. Dieses soll eine effiziente, transparente Versandabwicklung

gewährleisten und das zukünftige Geschäft mit gleicher Personalanzahl bewältigbar machen. Der Zuschlag ging an das Konzept von Unitechnik als Generalunternehmer, dessen Lösung hohe Standards in Sachen Prozesssicherheit und Ergonomie bei gleichzeitig geringem Flächenverbrauch erfüllt.

Fördertechnik und Lager optimieren Intralogistik

Das Logistikzentrum wird über eine Brücke mit der bestehenden Produktion verbunden. Die dort integrierte Fördertechnik unterteilt sich in zwei Bahnen für Behälter und eine für Paletten. Letztere transportiert Paletten, die unmittelbar hinter der Brücke mit Staplern zum Versand oder in den Tiefkühlbereich gelangen. Dort lagert die Ware bei -24 °C in einer Verschieberegalanlage auf einer Fläche von rund 1700 m². Die Behälterfördertechnik transportiert hingegen auf zwei Bahnen bis zu 3000 Kisten und Kartons pro Stunde in das 1000 m² große Kühllager, das ein Shuttlesystem mit 30.000 Stellplätzen in vier Gassen und 26 Ebenen umfasst. Die Kommissionierung erfolgt schließlich nach dem Ware-zur-Person-Prinzip: Über Spiralförderer erreicht die Ware sequenziert die insgesamt sechs Kommissionierplätze.

Wirtschaftliche Bauweise

Um angesichts der umfangreichen Fördertechnik Grundfläche zu sparen, hat Unitechnik eine vertikale Anordnung entworfen. Die Aufteilung der Transportströme auf 4 statt 2 Ebenen stellt auch bei Ausfall einer Ebene die Warenverfügbarkeit sicher. Durch den hohen Flächennutzungsgrad ist eine kosteneffiziente Kühlung gegeben. Das Projekt teilt sich in zwei Phasen: Das Gebäude des Logistikzentrums soll im 3. Quartal des Jahres 2022 fertiggestellt werden, zeitgleich soll auch die Tiefkühl-Verschieberegalanlage den Betrieb aufnehmen. Die Inbetriebnahme von Shuttlelager und Behälterfördertechnik ist für das 3. Quartal 2023 geplant.

Hersteller aus dieser Kategorie

KHS GmbH
Juchostr. 20
D-44143 Dortmund
0231 569-0
info@khs.com
www.khs.com
Firmenprofil ansehen

Otto Ganter GmbH & Co. KG
Triberger Str. 3
D-78120 Furtwangen
07723 6507-0
info@ganternorm.com
www.ganternorm.com
Firmenprofil ansehen

Bucher Unipektin AG
Murzlenstr. 80
CH-8166 NIEDERWENINGEN
0041 44 8572300
info@bucherunipektin.com
www.bucherunipektin.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag