

Technische  
Logistik

Hebezeuge  
Fördermittel


# Best Projects 2026

Intralogistik für Investoren



10. Dez. 2025

HUSS-VERLAG GmbH, Joseph-Dollinger-Bogen 5, 80807 München

06792 Deutsche Post  CLASSIC +4 PRESSEPOST

1158#89#1


17839662E

Unitechnik Clepik & Poppek GmbH

Herr Wolfgang Clepik

Fritz-Kotz-Str. 14

51674 Wiehl





WILDEBOER

# Vollautomatische Intralogistik

## Nicht wertschöpfende Prozesse vollständig automatisiert

**Eine effiziente Produktionsversorgung, ein hoher Automatisierungsgrad und ergonomische Arbeitsplätze – mit diesen Zielen hat Wildeboer, Experte für Bauteilkomponenten in den Bereichen Brandschutz, Luftverteilung, Gebäudesystemtechnik und Schallschutz, ein modernes Logistikzentrum errichtet. Zusammen mit Unitechnik entwickelte Wildeboer am Stammsitz in Weener ein automatisiertes Lagersystem, das die nicht wertschöpfenden Intralogistik-Prozesse vollständig automatisiert, zusätzliche Montageflächen auf drei Geschossen erschließt und die Basis für weiteres Wachstum schafft.**

„Einfach Vertrauen einbauen“ – dafür steht das im Jahr 1939 gegründete Familienunternehmen Wildeboer. Mit einer umfangreichen Fertigungstiefe entwickelt und fertigt der Ingenieurbetrieb Komponenten für die Bereiche Brand- und Schallschutz, Luftverteilung und Gebäudesystemtechnik – Bauteile „made in Germany“. Der Hauptsitz des Unternehmens befindet sich im ostfriesischen Weener und wird ergänzt von weiteren Standorten in Laupheim, Lützen und Utrecht. Am Stammsitz sind über 350 Mitarbeiter auf einer Produktionsfläche von insgesamt 60.000 Quadratmetern tätig.

### Dezentrale Lagerung bremste Prozesse

Bei dem ostfriesischen Unternehmen führten fehlende Lagerkapazitäten dazu, dass große Materialmengen in dezentralen manuellen Lagern und auf Bereitstellungsflächen in den Produktionshallen zwischenge-

lagert werden mussten. „Unser Ziel war es, die Funktionsbereiche entlang der innerbetrieblichen Logistik zu zentralisieren, ein konsequentes Ware-zur-Person-Prinzip einzuführen und gleichzeitig eine durchgängige Materialverfolgbarkeit sicherzustellen“, erklärt Arne Bröske, Mitglied der Produktionsleitung bei Wildeboer. „Hierfür war die Automatisierung unserer Abläufe essenziell.“ Ein zentrales, automatisches Lagersystem sollte nicht nur manuelle Prozesse minimieren, sondern auch zusätzliche Flächen für Montage und Produktion erschließen.

Nachdem Wildeboer einen externen Planer mit der Logistikplanung der automatisierten Prozesse im Lager beauftragt hatte, fiel die Entscheidung – basierend auf einer Empfehlung – für eine vertiefende Expertise durch die Unitechnik Systems GmbH. Ausschlaggebende Kriterien für die Zusammenarbeit waren zum einen das ausgeprägte Prozessverständnis von Unitechnik: die Fähigkeit, die Geschäftsprozesse von Wildeboer präzise zu erfassen und darauf aufbauend eine passgenaue Lösung zu entwickeln. Ebenso entscheidend war eine herstellerunabhängige und lösungsorientierte Ausarbeitung der Feinplanung durch ein mittelständisch geprägtes Familienunternehmen, in die die Erfahrung aus vielen realisierten Projekten eingeflossen ist.

In enger partnerschaftlicher Zusammenarbeit entwickelten Wildeboer und Unitechnik zunächst ein umfassendes logistisches Gesamtkonzept, das die Trennung von Produktions- und Lagerflächen sowie die Erweiterung um insgesamt 10.500 Quadratmeter Logistikfläche umfasste. Das Konzept war vor allem auf die Skalierbarkeit der Logistik ausgerichtet. Unitechnik konnte die entsprechenden Lagersysteme so konzipieren, dass sie mit künftigen Anforderungen flexibel wachsen können. Eine zentrale

» Um unsere Ziele zu erreichen,  
war die Automatisierung unserer Abläufe essenziell.

Arne Bröske,  
Leitung Produktion bei Wildeboer



UNITECHNIK

Die stufenlos zoombare Anlagenvisualisierung gibt dem Intralogistik-Leiter stets den aktuellen Status der Anlage.



UNITECHNIK

An kombinierten Paletten- und Behälterkommissionierplätzen wird Material sowohl für die Produktion als auch für Kundenaufträge zusammengestellt.



UNITECHNIK

Über farbige Leuchtanzeigen sieht der Mitarbeiter auf den ersten Blick, welche Paletten zum selben Auftrag gehören, und führt eine Nachverdichtung durch.



WILDEBOER

Kern des Logistikzentrums sind ein dreigassiges Hochregallager für Europaletten und Gitterboxen sowie ein eingassiges, vollautomatisches Kleinteilelager für KLT-Behälter.

» Das Lagerverwaltungssystem hilft mir dabei, Störungsursachen schnell zu erkennen und abzustellen.

**Marcel Stephan,**  
Leiter Intralogistik bei Wildeboer

Anforderung an das Konzept ist zudem die Prozesssicherheit: Mit dem Bau eines neuen Logistikzentrums sollen die Produktionsversorgung und der Warenversand zuverlässig und mit hoher Verfügbarkeit sichergestellt werden. Ein Bestandsmanagement nach dem sogenannten First-in-First-out-Prinzip soll eine lückenlose Warenrückverfolgung gewährleisten.

Zusätzlich konnte Unitechnik bei der Konzeption die Versorgung und Anbindung von Baugruppenmontagen in unterschiedlichen Stockwerken berücksichtigen. Die automatisierte Zwischenlagerung kundenspezifisch gefertigter Produkte sowie die Versandpufferung von fertig verpackten Sendungen sollen ebenfalls zur Optimierung der Logistikprozesse von Wildeboer beitragen. Ein weiterer wesentlicher Faktor ist der hohe Automatisierungsgrad, der ergonomische und effiziente Arbeitsplätze im Wareneingang, bei der Kommissionierung und im Versand ermöglicht. Die neuen Logistikprozesse zielen darauf ab, Laufwege für Mitarbeiter sowie manuelle Transporte auf ein Minimum zu reduzieren.

**Optimierte Prozesse durch digitale Lagerverwaltung**

Das von Unitechnik realisierte Logistikzentrum ist das zentrale Materialflussschneidkreuz von Wildeboer. Im Zentrum stehen ein dreigassiges Hochregallager für Europaletten und Gitterboxen mit 9.230 Stellplätzen sowie ein eingassiges automatisches Kleinteilelager für KLT-Behälter. Gelagert werden hier Rohstoffe, Halbzeuge und Fertigprodukte. An kombinierten Paletten- und Behälterkommissionierplätzen wird Material sowohl für die Produktion wie auch für Kundenaufträge zusammengestellt. Das Rohmaterial für die Produktion wird an verschiedene Fahrerlose Transportsysteme übergeben. Alle gefertigten Bauteile werden wiederum über diese FTS-Fahrzeuge aus der Produktion abgeholt, an die Unitechnik-Förder-



Die gefertigten Bauteile werden über FTS aus der Produktion abgeholt, an die Unitechnik-Fördertechnik abgegeben und eingelagert.

technik abgegeben und eingelagert. Die fahrerlosen Transportsysteme wurden von Wildeboer selbst beschafft und in Betrieb genommen. Das Besondere daran: Um unabhängig von einzelnen Herstellern zu sein, setzt Wildeboer auf ein Flottenmanagementsystem nach dem Standard VDA 5050. So werden zukünftig sogar autonome Putzroboter unterwegs sein und sich mit ihren produktiven Kollegen „absprechen“.

Eine große Bedeutung spielt bei Wildeboer die Konsolidierung von Aufträgen. Ziel ist es, das Versandvolumen zu minimieren. Dazu werden die für Kundenaufträge bestimmten Paletten zunächst automatisch in einem hochdynamischen Versandpuffer zwischengelagert. Die von der Wildeboer-eigenen Konsolidierungssoftware abgerufenen Paletten fahren automatisch in die Konsolidierungszone. Nach dem Prinzip „Pack-by-Light“ sieht der Mitarbeiter über farbige Leuchtanzeigen auf den ersten Blick, welche Paletten zum selben Auftrag gehören, und ordnet die Artikel so an, dass möglichst wenige Paletten benötigt werden. Diese Nachverdichtung spart Frachtkosten und schont die Umwelt. Da die Produkte meist auf Baustellen geliefert werden, werden die Paletten vor der Verladung mittels eines automatischen Wicklers regenfest verpackt.



Aus einem hochdynamischen Versandpuffer fahren die Paletten in die Konsolidierungszone.

 fehr

## Projektdaten

### Projekt:

Vollautomatische Intralogistik und Produktionsversorgung

### Betreiber:

Wildeboer Bauteile GmbH

### Branche:

Technische Gebäudeausstattung (TGA)

**Wichtigste Ziele des Projekts:** Nicht wertschöpfende Prozesse vollständig automatisieren

### Besonderheiten des Projekts:

Zusammenspiel stationäre Lagertechnik mit FTS

**Generalunternehmer:** Unitechnik Systems GmbH

## Technischer Anspruch und Partnerschaft

Den hohen technischen Anspruch von Wildeboer erkennt man an vielen Details. Beispielsweise testet eine in die automatische Logistikanlage integrierte Palettenprüfanlage jede eingehende Europalette auf normgerechte Maße. Das Lagerverwaltungssystem „UniWare“ von Unitechnik koordiniert dabei alle Materialflüsse auf der Fördertechnik und sämtliche Lagerbewegungen. Die stufenlos zoombare Anlagenvisualisierung gibt dem Intralogistik-Leiter Marcel Stephan stets den aktuellen Status der Anlage. „UniWare“ hilft mir dabei, Störungsursachen schnell zu erkennen und abzustellen. Daher ist es für mich ein unverzichtbares Werkzeug auf meinem Notebook“, erklärt Marcel Stephan.

Da die Zusammenarbeit von Wildeboer und Unitechnik im Jahr 2019 begann, war der Bau des neuen Logistikzentrums von den Herausforderungen der Corona-Pandemie betroffen. Lieferengpässe führten nicht nur zu Verzögerungen im Zeitplan, sondern forderten von allen Projektbeteiligten auch ein hohes Maß an Flexibilität. „Rechtzeitige Absprachen und eine gut koordinierte Zusammenarbeit waren im gesamten Projektverlauf entscheidend“, betont Arne Bröske. „Umso mehr schätzen wir es, mit Unitechnik einen kompetenten Systemintegrator an unserer Seite zu haben, bei dem die partnerschaftliche Zusammenarbeit durch unkomplizierte Absprachen geprägt war.“

» Es ist uns besonders wichtig, auch nach der erfolgreichen Implementierung ein zuverlässiger Ansprechpartner zu sein.

**Yusuf Kaya,**

Key Account Manager für Logistiksysteme bei Unitechnik

Auch nach Projektabschluss bleiben beide Projektpartner im regelmäßigen Kontakt und Austausch miteinander. „Es ist uns besonders wichtig, auch nach der erfolgreichen Implementierung ein zuverlässiger Ansprechpartner für Wildeboer zu sein“, erklärt Yusuf Kaya, Key Account Manager für Logistiksysteme bei Unitechnik. Dank vorausschauender Planung setzte Unitechnik schon zu Beginn des Projekts den Grundstein zu zukünftigen Erweiterungen: Die Schnittstellen des neuen Logistikzentrums wurden software- und fördertechnisch so vorbereitet, dass Wildeboer problemlos fahrerlose Transportsysteme integrieren konnte. „Als Life-Time-Partner stehen wir unseren Kunden rund um die Uhr zur Verfügung und arbeiten auch nach Projektabschluss weiterhin eng mit den Kunden zusammen, um kontinuierliche Optimierungspotenziale im Lager zu identifizieren und umzusetzen“, so Yusuf Kaya. (jak)

Eine Information von Unitechnik

Firmenprofil siehe Seite 80

www.technische-logistik.net



## TREFFEN SIE UNS

LogiMAT | 24.–26. März 2026  
Messe Stuttgart | H1/1B51

## Automatisierte Intralogistik – für Neuanlagen & Retrofits

— Maßgeschneiderte Systeme für effizienten Materialfluss und höchste Betriebssicherheit – Fehr entwickelt innovative Lösungen für die Lagerung und Automatisierung von Lang- und Flachgut aus Stahl, Metall, Kunststoff, Holz und Glas.

Von kompakten Lagertürmen bis zu vollautomatisierten Wabenlagern mit über 10.000 Plätzen, integrierten Sägezellen und ERP-Anbindung – unsere modularen Systeme optimieren Ihre Prozesse vom Wareneingang bis zum Transport.

Entdecken Sie  
Ihre Lösung:



www.fehr.net

## Unitechnik Systems GmbH

Fritz-Kotz-Straße 14  
51674 Wiehl

Telefon: +49 2261 987-0  
E-Mail: logistics@unitechnik.com  
Internet: www.unitechnik.com

Geschäftsführung: Torsten Ley  
Gründungsjahr: 1971  
Beschäftigte: 208  
(324 in der Unitechnik Group)  
Jahresumsatz: 40,6 Mio. EUR  
(57 Mio. EUR in der Unitechnik Group)

### Produkt- und Dienstleistungsprogramm

#### Gesamtlösungen aus einer Hand:

- Logistik Consulting
- Automatisierte Logistikzentren
- Produktionslogistik
- Hochregallager
- Automatische Kleinteilelager (RBG, Shuttle, Autostore)
- Skypod®-System von EXOTEC®
- Stationäre Fördertechnik
- Fahrerlose Transportsysteme (FTS und AMR)
- Lagerverwaltungssoftware UniWare
- Anlagenmodernisierung, Lifetime-Partnerschaft

#### Kernkompetenzen

Logistikplanung, Projektmanagement (GU), Systemintegration, LVS-Software UniWare, Softwareentwicklung (LVS, MFR und SPS), Elektrokonstruktion, Schaltanlagenbau, Montage und Inbetriebnahme, Schulung, Service (24/7), Retrofit

#### Referenzen im Bereich Projekte/Neubau/Neuanlagen

**Auszug:** BergApotheke, Borgmeier, Claas, Dehn, Dubai Flower Centre (AE), Emirates (AE), Ethiopian Airlines (ET), Hela, INL (AE), Insta Elektro, Jokey, Kostal, Linde Gas, Lindt&Sprüngli, LSG Sky Cefs, Macromex (RO), Meyer Werft, Nobilia, Otto Fuchs, Prüm, Sander Gourmet, Sanner, Siemens Tecberg, Soennecken, Sprit Air Cargo Handling (SE), Testo, ThyssenKrupp, Turck, Voss, Wildeboer ...

#### Ihr Ansprechpartner Projekte/Neubau/GU

Michael Huhn  
Tel.: +49 2261 987-518  
E-Mail: michael.huhn@unitechnik.com



Unitechnik Systems realisierte eine Hochleistungsanlage für Borgmeier Frischgeflügel.

a TOYOTA AUTOMATED LOGISTICS company

## viastore GROUP

Magirusstraße 13  
70469 Stuttgart

Telefon: +49 711 9818-0  
E-Mail: info@viastore.com  
Internet: www.viastore.com

Geschäftsführung: Thomas Hibinger  
Dominic Daly  
Gründungsjahr: 1988  
Beschäftigte: 600

### Profil

Die viastore GROUP ist Teil der TOYOTA Industries Corporation und ein internationaler Anbieter von Intralogistik-Systemen, Intralogistik-Software und Intralogistik Services und fokussiert sich auf die Planung, Implementierung und permanente Verbesserung von Lager-, Distributions- und Materialflussanlagen für Industrie und Handel.

Die Softwarelösungen zum Management und zur Steuerung dieser Anlagen sind intuitiv bedienbar, skalierbar und zukunftssicher. Sie ermöglichen dem Anwender höhere Prozess-Transparenz, geringere Bestände, kürzere Lieferzeiten und höchste Lieferqualität.

### Produkt- und Dienstleistungsprogramm

#### Intralogistik-Systeme

- Consulting & Systemdesign
- Automatische Hochregallager
- Automatische Kleinteilelager
- Lagermodernisierung und Retrofit
- Regalbediengeräte
- Shuttle-Systeme
- Fördertechnik

#### Intralogistik-Software

- viadat  
Warehouse Management & Material Flow Software

### Ihre Ansprechpartner Projekte/Neubau/GU

Vertrieb  
E-Mail: info@viastore.de

