

MISSION ERFÜLLT

EDITORIAL

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

mit unserem update Journal stellen wir Ihnen regelmäßig interessante Projekte aus den weltweiten Schäfer-Niederlassungen vor. Nicht ohne Stolz weisen wir auf Großaufträge hin, wie z.B. auf diesem Titel das Palettensilo von Quinn Glass.

Neben den großen Referenzen gibt es eine Vielzahl an kleineren Projekten, von welchen wir nur einen Auszug auf diesen Seiten darstellen können, die uns jedoch nicht minder wichtig sind. Auch bei vermeintlich kleinen Standardaufträgen bleibt unser Anspruch, für Ihre Aufgabenstellung die optimale Lösung zu erarbeiten. Wir sind Ihr Partner für jede Größenordnung, ob manuelle oder automatisierte Anlage, ob einzelnes Produkt oder komplexes Logistiksystem. So verstehen wir Kundenorientierung.

Viel Spaß bei der Lektüre wünscht Ihnen

Klaus Tersteegen
Mitglied der Geschäftsleitung



SSI Schäfer errichtete Stahlbau für Mega-Palettensilo von Quinn Glass

In Ince im Nordwesten Englands, errichtete SSI Schäfer für den Glashersteller Quinn Glass den Stahlbau für ein über 281.000 Stellplätze umfassendes Hochregalsilo. Quinn Glass produziert nicht nur Glasflaschen und -gefäße, sondern bietet auch Abfüll-, Etikettier- und Verteilservices an. In den ebenfalls neuen Produktionsstätten in Ince werden täglich rund 4 Millionen Glasflaschen hergestellt.

Quinn Glass, mit Hauptsitz in Derrylin, Nordirland, ist Teil der Quinn Gruppe, einer multinationalen Organisation, die neben der Glasherstellung in verschiedenen Feldern tätig ist, wie Finanzdienstleistungen, Hotel- und Objektverwaltung, Zementproduktion, Herstellung betonähnlicher Produkte, Heizkörper und Kunststoffe.

Der Lieferumfang von SSI Schäfer beinhaltete die Errichtung des Stahlbaus für das Automatiklager mit den Dimensionen (L X B x H) 300 x 180 x 35 Meter, Förderer- und Sprinkleranlagen und Dach- und Wandverkleidung.



An der Realisation dieses in seinen Dimensionen bislang wohl einzigartigen Hochregalsilos für Palettenlagerung waren seitens SSI Schäfer bis zu 150 Mitarbeiter vor Ort eingesetzt. Die Arbeiten des Schäfer-Teams waren im März abgeschlossen.



Innovativ
Karussell-System SCS mit
RFID-Behältern bei Lapp Kabel



Effektiv
Mehrwegbehälter bei Kienast
Schuhhandels-gesellschaft



Kompakt
Autom. Verschiebesystem bei
Fleischimporteur Zandbergen



Kombiniert
Regalsysteme im von Cat Logistic
betriebenen GM Logistikcenter

systeminnovationen

Innovative Logistik bei **LAPP KABEL**



Die leistungsstarken RFID-Chips in den Böden der Schäfer-Kästen können auch in der Umgebung von Metallen zuverlässig erfasst und ausgelesen werden.

Mit der Lapp Gruppe hat sich ein weiterer führender Hersteller für die Optimierung seines Kleinteilelagers mit dem Schäfer Carousel System (SCS) entschieden. Mit RFID-gekennzeichneten Behältern, hoher

Verfügbarkeit auf engstem Raum und einer optimalen Bedienerführung sorgt das dynamische Hochleistungs-Kommissioniersystem im zentralen Versandzentrum von Lapp für effiziente Lager- und Kommissionierprozesse.



AUTOMATIK-MIX



Die BOLL & KIRCH Filterbau GmbH, Kerpen, ist ein weltweit tätiger und führender Hersteller von automatischen und manuellen Filtern im Bereich der Flüssigkeits- und Gasfiltration. Die weltweit steigende Nachfrage des expandierenden Unternehmens konnte durch die Kapazitäten des zentralen Lagers am Produktionsort Kerpen weder strukturell noch informationstechnisch erfüllt werden. Man entschied sich zum Neubau des Komplexes und beauftragte SSI Schäfer in Giebelstadt als Generalunternehmer mit der Ausstattung des Logistikzentrums.

Die Besonderheit des Projekts, das innerhalb von sechs Monaten reali-

siert werden konnte: Unter dem Dach des neuen, knapp 20 Meter hohen Hochregallagers befindet sich sowohl das Palettenlager mit drei Gängen, als auch das zweigassige automatische Kleinteilelager (AKL). Nicht nur, dass die Höhe ungewöhnlich für ein AKL ist. Auch die gesamte Fördertechnik der Anlage ist auf die Beförderung von Paletten, Gitterboxen und den bis zu 200 kg tragenden Tablarern für die Einlagerung von Kleinteilen ausgelegt. Für die informationstechnische Anbindung und Steuerung der operativen Prozesse kommt das Lagerverwaltungssystem "ant" von SSI Schäfer zum Einsatz.

auf leisen sohlen ...

Besonderheit des Auftrages: Die Lapp Gruppe, ein international führender Hersteller von Kabeltechnologie, entschied sich für die Neugestaltung der Lager- und Versandprozesse in dem vorhandenen dreistöckigen Logistik-Gebäude am Stammsitz in Stuttgart.

Als Generalunternehmer übernahm SSI Schäfer die Beratung und Konzeptionierung des künftigen Versandzentrums und realisierte in einer ersten Ausbaustufe bereits das Kleinteilelager. Innerhalb von fünf Monaten konnte das neue Kleinteilelager eingerichtet werden und den Betrieb aufnehmen. Durch



Mit bis zu 1.000 Ein- und Auslagerungen pro Stunde werden die Behälter an zwei "Pick to Tote"-Arbeitsplätzen zur Kommissionierung bereitgestellt.

Einbindung von vier Schäfer Carousel Systemen (SCS) erfolgt dort nun seit April 2006 eine weitgehend automatisierte Kommissionierung. „Mit Umstellung des Kommissionierprinzips auf "Ware zum Mitarbeiter" konnten wir die Durchlaufzeiten deutlich verkürzen und den Durchsatz bei der Auftragsbearbeitung erheblich steigern“, freut sich Lapp-Projektleiter Thomas Jellinek.



Der Endkunde kennt nur die Marken, nicht das Unternehmen dahinter, doch die Kienast Schuhhandelsgesellschaft, mit Hauptsitz in der Wedemark bei Hannover, gehört zu den Großen der Branche. Fünf Vertriebslinien in europaweit 300 Filialen garantieren eine optimale Bedienung der Zielgruppen, darunter die Trendshops "street", die Familienschuhmärkte "ABC" und die Discounter-Outlets "K+K Schuh Center". Häufig kommt es vor, dass ein Schuhmodell in manchen Filialen besser abverkauft wird als in anderen. Für die Umverteilung der Schuhmodelle zwischen den einzelnen Filialen der Vertriebslinien stieg Kienast im Jahr 2002 von Kartonage auf Behälter als Ladungsträger um.

Die falt-Klapp-Boxen von Schäfer werden im Leerzustand äußerst platzsparend zusammengeklappt. Gleichzeitig

sind die Behälter robust und selbst im Stapel hoch belastbar. Rund 200.000 Transporte in den Schäfer-Boxen fallen pro Jahr zum Umverteilen der Schuhmode an. Im Gegensatz zu den Kosten für Einwegverpackung sinken die Kosten des Mehrwegsystems bei steigender Umlauffrequenz. Für Kienast hat sich der Umstieg auf die Behälter bislang bezahlt gemacht. Mittlerweile sind rund 14.000 falt-Klapp-Boxen innerhalb der Filiallogistik im Einsatz. Im Vergleich zu den früher genutzten Umkartons, die regelmäßig zugekauft werden mussten, wird rund 1/3 Raumgewinn durch die Schäfer-Kästen erzielt. Zudem bestand bei den Kartonagen die Gefahr, dass durch das Gewicht die unteren Kartons im Stapel eingedrückt werden und die Ware Schaden nimmt.

AKL-Behälter für INTERPET



SSI Schäfer hat rund 9.000 Kästen im Euro-Maß an einen der führenden Hersteller Großbritanniens für Haustier- und Aquariumprodukte, Interpet Ltd, geliefert. Zum Einsatz kommen die neuen Behälter im Automatischen Kleinteilelager im neuen Verteilcenter in Bridgwater, Somerset. Ausgestattet mit einem verstärkten Boden mit rundum geschlossenem Laufkranzrand

sowie mit Wasserablauföchern ist der Multifunktionsbehälter bestens für den rauen Einsatz im Automatik-Lager geeignet. Dazu Tony Hucker von Interpet: „Das AKL läuft tadellos mit den neuen Behältern. Die Kästen wurden nach exakten Vorgaben gefertigt und eignen sich daher auch für den Einsatz bei unseren empfindlichen Kontrollwiegungen.“





Dynamische Power

Das erst im Herbst letzten Jahres eingeführte "Automatisierte Verschieberegale" von SSI Schäfer wurde Ende März auf der Messe LogiMAT in Stuttgart als „Bestes Produkt 2006“ in einer der Kategorien ausgezeichnet. Die Neuentwicklung ist eines der Kernelemente im Logistikzentrum des Dienstleisters Simon Hegele am Standort Kemnath. Dort übernimmt Hegele die komplette Materialwirtschaft für die Siemens-Sparte Medical Systems. Von den ehemals von Schäfer gelieferten

vier Verschiebeanlagen wurde ein Lagerblock im Rahmen eines Pilotprojekts vollautomatisiert. Die eigentlichen Ein- und Auslagerprozesse laufen mannos und kontinuierlich ab. Durch die Automatisierung wird eine um 50 % geringere Gangbreite benötigt im Vergleich zu konventionellen Verschiebeanlagen.

Die übergeordnete Lager- und Materialflusssteuerung ist von SSI Schäfer so konzipiert, dass sie problemlos an bestehende Warehouse Manage-

ment Systeme adaptiert werden kann. Aufgabe des WMS ist es, die Zahl der Gassenwechsel des Fahrzeugs über eine Vorsortierung der Auslageraufträge so gering wie möglich zu halten, um die Fahrzeug- und Anlagenleistung zu maximieren.

Hegele Betriebsleiter Schleifer und IT-Manager Lange sind zufrieden und können sich vorstellen, bei der geplanten Erweiterung in Kemnath die Vollautomation eines zweiten Blocks zu empfehlen.

Kein Neubau nötig

Fahrradhersteller **koga & miyata** erweitert Kapazität mit Kompaktlagersystemen



Koga-Miyata, einer der bekanntesten Fahrradhersteller der Niederlande, konnte die benötigte Erweiterung seiner Lagerkapazität durch eine Investition in Kompaktlagersysteme von Schäfer erzielen und somit die kostenintensivere Lösung eines Neubaus umgehen.

Zur Integration von Verschieberegalen für Paletten fräste das Team von Schäfer in den alten Hallenboden des bestehenden Lagers Schlitze für die Schienenführung der Verschieberegale. Das bestehende Service-teile-Lager wurde aufgelöst und in einem 11 Meter hohen Lagerlift untergebracht. Eine Besonderheit: Der Lagerlift Pickomat befindet sich außer-

halb der Halle und ist an die Außenwand angebaut - die Bedienungsseite befindet sich jedoch im Innenraum des Lagers. Neben der Erweiterung der Lagerfläche durch den externen Anbau, sorgt der Pickomat auch für eine bessere Lagerverwaltung, eine saubere Lagerung und reibungslose Kommissionierung.

Durch die kompakte Anordnung der neuen Systeme mußte kein Um- oder Neubau der Lagerhalle erfolgen. Freie Ressourcen des Grundstücks konnten gespart werden, so dass diese für eine Aufstockung der Produktionskapazitäten in der Zukunft zur Verfügung stehen.

State of the art fürs Tiefkühlager

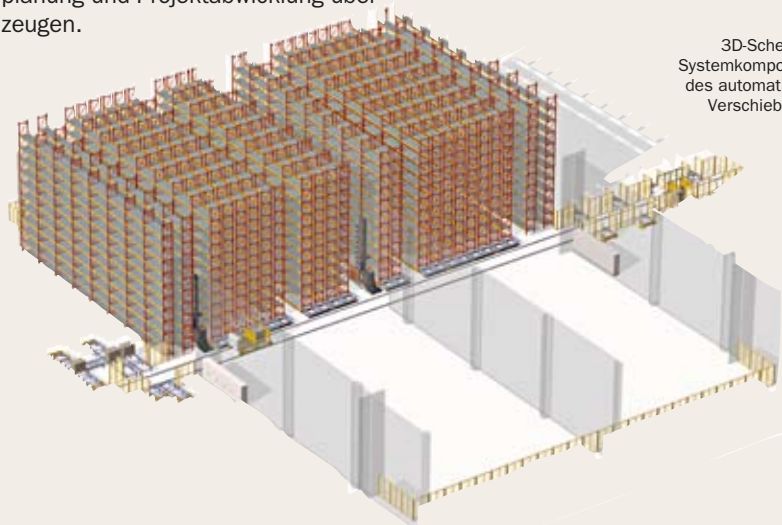
Großes Marktpotenzial besitzt das automatisierte Verschieberegale im Bereich der Kühl- und Tiefkühlagerung - und diese Rechnung scheint aufzugehen. Im April konnte SSI Schäfer einen Auftrag des niederländischen Fleischimporteurs Zandbergen gewinnen. Für rund ein Drittel des insgesamt 30.000 Palettenplätze (Industriepaletten) umfassenden neuen Tiefkühlagers wird das vollautomatisierte System zum Einsatz kommen.

Zandbergen mit Sitz in Zoeterwoude gehört zu Europas führenden Fleischimporteuren und garantiert seinen Kunden "just in time" Lieferungen unterschiedlichster Fleischsorten von höchster Qualität. Dafür sorgen Gefrier- und Kühlräume mit Lagerkapazitäten von derzeit 6.000 Tonnen. Mit der Inbetriebnahme des Lagerneubaus wird diese Kapazität um 25.000 Tonnen erhöht. Täglich wird von dort gekochtes, gekühltes und tiefgefrorenes Fleisch zur weltweiten Belieferung auf den Weg gebracht. Anforderungen, die eine hocheffiziente, zuverlässige und sichere Lagerlogistik unabdingbar

machen. SSI Schäfer konnte hier mit der automatisierten Verschiebelösung, der Standardfördertechnik und den konventionellen Schwerlastverschieberegalen wie auch der fachlichen Kompetenz in der Anlagenplanung und Projektabwicklung überzeugen.

Im März 2007 soll die gesamte Anlage ihren Betrieb aufnehmen.

Seitens SSI Schäfer sind über 30 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an der Umsetzung dieses Projekts beteiligt.



3D-Schema der Systemkomponenten des automatisierten Verschieberegals

Harcourt Education, der führende Schulbuchverlag Großbritanniens, erteilte Schäfer UK den Auftrag, das Kommissionierlager in Rushden,

haltung für die Kommissionierbereiche. Um die Hallenhöhe zu nutzen, wurde eine Bühne in den Hauptkörper des Lagers installiert - so lang wie zwei

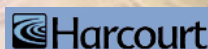
Kommissionierlager für britischen Schulbuchverlag eingerichtet



Northamptonshire, einzurichten. In dem 15 Meter hohen Gebäude sorgen Schäfer Lagersysteme für eine optimale Raumnutzung. Mit 14 Metern Höhe und 30.000 Palettenplätzen dient das Schmalganglager der Vorrats-

Fußballfelder. Auf dieser Bühne ist das umfangreiche Sortiment der kleinen und mittelgroßen Artikel in rund 40.000 Fächern in Fachbodenregalen untergebracht. Schnelldreher werden durch zwei je 11 Meter hohe Schäfer-

Lagerlifte "Pickomat" bereitgestellt. Über Fördertechnik werden die Waren von den Kommissionierstationen zum Versand geführt. Rückblickend erklärt Bob Jane, Manager Business Development bei Schäfer: „Wir haben das Lager von A bis Z geplant und die Systeme integriert und damit unseren Anspruch eines Komplettanbieters erfüllt.“





Ernte gut - alles gut

Neues Ersatzteillager für Krone ausgestattet



Im Februar eröffnete Futterernte-Spezialist Krone sein neues Ersatzteillager in Spelle. Mit dem rund 10.000 qm großen Neu- und Erweiterungsbau wurden nicht nur die Kapazitäten des Zentrallagers um mehr als 40 Prozent aufgestockt, sondern auch neue Produktionsflächen für die Montage von Großmaschinen geschaffen. Im neuen Ersatzteillager integrierte SSI Schäfer Paletten-, Kragarm-, Fachboden- und Durchlaufregale, die eine Gesamtkapazität von nunmehr

40.000 Artikeln aufnehmen. Täglich werden rund 400 Positionen im Wareneingang registriert und knapp 2.400 Teile, das sind doppelt so viele wie zuvor, verschickt.



Die Schwerlastregalanlage ist unterteilt in

Längstraversenregale für Paletten und Quertraversenregale für Gitterboxen. Wichtig war Krone auch die kompakte Lagerung der vielfältigen Langteile. Diese nimmt die 47 Meter lange und 9 Meter hohe Kragarm-Regalanlage auf. Kleinteile sind im Mittelpart des neuen Lagers in der zweigeschossigen Fachbodenanlage untergebracht. Alfons Veer, Projektleiter Umbau und Anbindung des Ersatzteillagers bei Krone, zur Wahl der Lagersysteme: „Wir haben uns gegen eine automatisierte Lösung entschieden, da die manuell bedienbaren Anlagen einfacher auf unsere Produkte mit hohen Lasten und Übergrößen einzustellen sind und bei Bedarf auch mit wenig Aufwand verändert werden können. Zudem wollten wir auch die Anschaffungskosten möglichst gering halten.“

Bosch erteilte Schäfer UK den Zuschlag für die Erweiterung des Lagers in den Produktionsstätten in Denham, Buckinghamshire. Vorgabe des Auftrags war es, eine Fachbodenregalanlage in ein bestehendes Palettenregal einzufügen.



FOLGEAUFTRAG VON **BOSCH**

Der Auftrag ging an SSI Schäfer, da man sich bereits in früheren Jahren durch die Integration einer passgenauen zweigeschossigen Regalanlage empfohlen hatte. In weniger als einem Monat konnten die Fachbodenregale installiert werden. Besonders war auch die Feldweite der Regalfächer von 1.282 mm, anstelle der sonst üblichen 995 mm. Projektleiter James Skilling von SSI Schäfer erzählt: „Das eingesetzte Regalsystem R3000 ist sehr flexibel anwendbar. So konnten mit einem System die verschiedenen Anforderungen erfüllt werden - und das auf engem Raum.“



Nur die Hälfte des üblichen Zeitaufwands stand SSI Schäfer zur Verfügung, um das neue Regional-lager der Derendinger AG, dem führenden Anbieter auf dem freien Schweizer Autoersatzteilmarkt, ein-

Palettenregal. Die Auspufflagerung erfolgt hängend mit Klemmvorrichtungen in speziellen Gestellen; das Reifenlager ist für 13.000 Stück ausgelegt. Insgesamt sind etwa

Zeitaufwand. Dazu Thomas Christen, Leiter Logistik bei Derendinger: „Die Leistung des Montageteams von Schäfer kann ich nur loben. Die Mannschaft hat sich voll eingesetzt. In den Projektsitzungen mit uns, unserem Berater und SSI Schäfer sind kurzfristige Entscheidungen stets in partnerschaftlichem Einvernehmen getroffen worden.“



Derendinger *Schnelle Leistung*

zurichten. Ziel von Derendinger war es, das neue Lager in Oensingen, Schweiz, schnellstmöglich in Betrieb zu nehmen. SSI Schäfer installierte ein zweigeschossiges Fachboden-regallager mit Bühnenkonstruktion, ein Behälter-Kleinteilelager und ein

80.000 Artikel im Lager. Die Montagearbeiten begannen am 10. Januar und waren bereits am 20. Februar abgeschlossen. Im Normalfall wird so ein Lager in zehn bis zwölf Wochen erstellt. Im Falle Derendinger war es der halbe

SSI beliefert Logistikzentrum für Autoersatzteile



Im Juni wurde das neue Logistikcenter von General Motors, welches von CAT Logistic als Dienstleister geführt wird, im ungarischen Budaörs in Betrieb genommen. Die Tochterfirma des weltweit führenden Herstellers für Bau- und Untertagemaschinen, Caterpillar, organisiert von hier aus die Verteilung der Originalteile der GM Marken für Mittel- und Osteuropa.

Das Logistikzentrum umfasst eine Gesamtfläche von 14.850 qm mit sechs Hallen à 2.475 qm. Die Lagertechnik stammt von SSI Schäfer, ein Stammlieferant von Caterpillar seit vielen Jahren. In fünf der sechs Hallen stehen Palettenregale mit insgesamt 10.000 Stellplätzen. In der sechsten Halle werden die Ersatzteile in Regalsystemen in einer zwei-

geschossigen, regaltragenden Bühnenanlage untergebracht. Diese ist bereits für einen künftigen dreigeschossigen Ausbau vorbereitet.

Auch das komplette Beleuchtungssystem für die Bühnenanlage gehörte zum Leistungsumfang von Schäfer.



Schäfer auf der MATEX in Sydney

Ca. 3.500 Personen besuchten im Mai an vier Tagen die MATEX (Warehouse & Materials Handling Exhibition) in Sydney. SSI Schäfer gehörte zu den Ausstellern und zeigte die Effizienz verschiedener Lagersysteme anhand einer virtuellen Lagersimulation. Auf

dem Messestand wurden Fachboden-, Verschiebe- und Palettenregale demonstriert. Mit den Kommissionierautomaten S- und K-Pemat und der "Pick by Light"-Bedienerführung simulierte Schäfer die Möglichkeiten der Hochleistungskommissionierung wie sie z.B. in der Pharmaindustrie eingesetzt wird. Aufgrund der positiven Resonanz wird Schäfer auch im nächsten Jahr wieder teilnehmen.

Logistikevent von SSI Singapur



In Zusammenarbeit mit vier Partnerunternehmen hat SSI Schäfer im August in Singapur rund 300 Gästen ein "virtuelles Lager" demonstriert. Besonders die Live-Vorführung ausgewählter Lagertechniken und Systeme stieß auf hohes Interesse. Sowohl Schäfer als auch die Partnerunternehmen bezeichneten das Event als vollen Erfolg.

Besuchen Sie uns auf den Messen 2006

ZULIEFERBÖRSE | WOLFSBURG
11. - 13.10.06

LOGISTIK-KONGRESS | BERLIN
18. - 20.10.06

ENTSORGA - ENTECO | KÖLN
24. - 27.10.06

EURO BLECH | HANNOVER
24. - 28.10.06

ORGATEC | KÖLN
24. - 28.10.06

PACK EXPO INTERNATIONAL | CHICAGO
29.10. - 02.11.06

SWISSTECH | BASEL
14. - 17.11.06

LOGISTICA | UTRECHT
14. - 18.11.06

POLLUTEC LYON | LYON
28.11. - 01.12.06

Schäfer auf der SIL in Barcelona



Ende Mai fand in Barcelona die SIL (Salon Internacional de la Logística), die wichtigste Logistikmesse Spaniens, statt. Über 45.000 Besucher fanden sich ein.

Auf dem Stand von SSI Schäfer Spanien wurde erstmals der Kommissionierautomat Multitec präsentiert. Der Messeauftritt war sehr erfolgreich in puncto Besucheranzahl und Qualität der Anfragen.

Impressum Schäfer update

Herausgeber und verantwortlich für den Inhalt:
SSI SCHÄFER / Fritz Schäfer GmbH · D-57290 Neunkirchen
Redaktion: Melanie Kämpf · eMail melanie.kaempf@ssi-schaefer.de

SSI SCHÄFER • Fritz Schäfer GmbH
Fritz-Schäfer-Straße 20 · D-57290 Neunkirchen
Tel. +49/ 27 35/ 70-1 · Fax +49/ 27 35/ 70-396
eMail info@ssi-schaefer.de

SSI SCHÄFER NOELL GMBH
i_Park Klingholz 18-19 · D-97232 Giebelstadt
Tel. +49/ 93 34/ 979-0 · Fax +49/ 93 34/ 979-100
eMail info@ssi-schaefer-noell.com

SSI SCHÄFER PEEM GMBH
Fischeraustraße 27 · A-8051 Graz/Austria
Tel. +43/ 316/ 6096-0 · Fax +43/ 316/ 6096-457
eMail sales@ssi-schaefer-peem.com

[http:// www.ssi-schaefer.de](http://www.ssi-schaefer.de)

update 0454_092006_hn 122.0/2006 Printed in Germany by Druckerei Hachenburg GmbH
© by SSI SCHÄFER Technische Änderungen bei allen im Inhalt gezeigten Produkten vorbehalten.
Eventuelle Farbabweichungen der Produkte vom Original sind drucktechnisch bedingt.
Für Druckfehler keine Haftung.