

# logistik-report

Ausgabe April 2005, Friesach bei Graz

## ALPLA Hochregallager in Betrieb

Salomon Automation realisiert vollautomatisches Hochregallager mit 16.600 Palettenplätzen

*Alpla, mit Hauptsitz in Hard in Vorarlberg, liefert Verpackungslösungen aus Kunststoff für die Bereiche Lebensmittel, Kosmetik, Haushalts- und Wäschepflege sowie Öl- und Schmierstoffe. Das Familienunternehmen beschäftigt 6.800 Mitarbeiter und ist mit 87 Produktionsstätten in 29 Ländern präsent. Vom Produktions- und Lagerstandort in Fussach werden die umliegenden Märkte mit Kunststoffflaschen, -verpackungen und -verschlüssen beliefert.*

Das Hochregallager wurde in einer Zeitspanne von nur acht Monaten errichtet und in Betrieb genommen. Salomon Automation übernahm als Generalunternehmer die Logistikgewerke und implementierte das Materialfluss- und Lagerverwaltungssystem sowie die Basisautomation aus der WAMAS Softwarefamilie.

Durch die gute und erfolgreiche Zusammenarbeit mit Regalbauerhersteller SSI-Schäfer, Fördertechniklieferant TGW Transportgeräte Wels, Regalbediengerätehersteller LTW Lagertechnik und der ALPLA-Projektleitung wurden die knapp gesetzten Termine in enger Abstimmung mit den gleichzeitig laufenden Bautätigkeiten erfolgreich realisiert.

### Logistische Anforderungen und Lösungskompetenz

Das viergassige Hochregallager mit einer Länge von ca. 140 m, einer Breite von 29 m und einer Höhe von 28 m bietet 16.632 Stellplätze für Europaletten. Das WAMAS Lagerleit- und Steuerungssystem übernimmt die Ware aus der Produktion, transportiert sie auf schnellstem Wege ins HRL und stellt die Waren an den Vorladetoren zum Versand bereit.

Die Lagerung erfolgt längs auf zwei Auflieträgern zu je drei Palettenstellplätzen. Mit zwei Lastaufnahmemitteln an jedem Regalbediengerät wird die Ware doppelt tiefgelagert.

Ebenso werden spezielle Gitterboxen nach der Produktion sortiert, aufgestapelt, in das Hochregal transportiert und in gestapeltem Zustand eingelagert. Für die Lagerbedienung werden vier Hochleistungsregalbediengeräte der Lagertechnik Wolfurt eingesetzt, die im Endausbau über 2.200 Lagerbewegungen in 24 Stunden ermöglichen.



### WAMAS steuert komplexe logistische Prozesse

Direkt am Hochregal ist ein Transportsystem angeschlossen, das die Produktionsbereiche im Neubau mit dem Hochregallager mittels Verschiebewägen und Förderanlagen verbindet. Dafür wurden zirka 180 m Fördertechnik über zwei Ebenen und eine Arrange-Anlage sowie eine automatische Stapeleinrichtung installiert. Die Transporteinheiten werden artikelrein vorsortiert, dem automatischen Palettenstapler bereitgestellt und gestapelt. Die gestapelten Transporteinheiten werden mit einem 100 m langen Verschiebewagen zum Hochregal gebracht.

An zwei weiteren Stellen entlang der Förderanlage wird Ware aus den Produktionsbereichen zugeführt. Dort werden die 2,45 m hohen, sehr sensiblen Transporteinheiten mit leeren Leichtflaschen mit je einem automatischen Palettenwickler der Fa. Pamminer auslieferbereit gewickelt. Zwei vollautomatische Palettenwickelanlagen mit integriertem Deckblattspender, FLYER VADBS, sind im Logistikkreislauf integriert. Mit diesen Anlagen werden im Produktionsbereich bis zu 60 Paletten in der Stunde verarbeitet. Anschließend werden die Transporteinheiten automatisch appliziert und im Hochregal gelagert. Durch die Geschosstrennung bei der Ein- bzw. Auslagerung wird die Effizienz der Anlage erhöht und erhält dadurch eine enorme Flexibilität.

Das Gesamtsystem ist für eine Leistung von 210 Europaletten bzw. Gitterboxenpärchen pro Stunde im Wareneingang bei gleichzeitiger 24-Stunden-Einlagerung von 68 Paletten aus den Produktionshallen ausgelegt. Zur effizienten Beladung der LKWs werden gestapelte Gitterboxen an drei der sechs Bereitstellbahnen automatisch von zwei auf drei Gitterboxen mit einer Gesamtbeladungshöhe von knapp drei Meter aufgestapelt und zu den Verladetoren transportiert.

Anfang 2005 wurde das HRL dem Kunden zur Bewirtschaftung übergeben. Die Anbindung an die Produktion mit Februar d. J. schließt die ALPLA-Logistikkette von der Produktion über die Distribution bis zum Versand.

Kappel Jörg  
Hubmann Mario  
Elstner Thomas  
Luttenberger Gernot  
Mark Stefan  
Milosavljevic Radojko  
Suppan Michael  
Jonser Marcus  
Hammer Rupert  
Haberl Martin  
Pörtl Gernot  
Schirnhofer Christian  
Wiltschnig Klaus  
Lembacher Daniel  
Wirnsperger Michael  
Maderer Ronald  
Schachner Martin  
Chiapuzzi Diego  
Matter Jan  
von Reeuwijk Chantal  
Suter Rudolf

SALOMON  
AUTOMATION  
crew

## Zahlen & Daten

Lagerdimension LxBxH: 140 m x 29 m x 28 m  
Lagertyp: viergassiges Hochregallager  
Regalbediengeräte: 4 RBG der LTW Lagertechnik  
Palettenstellplätze: 16.632 Europaletten  
Fördertechnik: ca 180 m  
1 Arrange-Anlage  
5 vollautomatische Stapeleinrichtungen  
5 vollautomatische Wickler

Modische  
Dynamik  
für Multitrade

Neues  
Logistikcenter  
für Felder KG

Leitprojekt:  
EDEKA  
Südwest

maxess systemhaus  
RFID in der  
Kühlkette

Bühler AG, Schweiz  
optimiert  
mit WAMAS®

Auszeichnung  
"Bestes Produkt"  
auf der LogiMAT



## Modische Dynamik im Lager

Nach WAMAS® Einführung 60% mehr Leistung im Textillager von Multitrade.

*Multitrade ist Importeur von Textilprodukten und beliefert die Modebranche in Spanien mit Sport- und Freizeitbekleidung. Im neuen Verteilzentrum in Molins de Rei, Barcelona, werden alle logistischen Prozesse und physischen Bewegungen mit WAMAS gesteuert und verwaltet.*

Multitrade errichtete ein Schmalganglager mit 4.500 Stellplätzen auf einer Fläche von 2.000 m². Täglich werden bis zu 300 Kundenaufträge aus ganz Spanien bearbeitet. Insgesamt verwaltet WAMAS 2.000 verschiedene Artikel und sorgt für die bedarfsgerechte Kommissionierung und Lieferung an fast 7.000 Kunden.

Das WAMAS Lagerverwaltungs- und Kommissioniersystem bildet alle Lager- und Kommissionierprozesse lückenlos als auch transparent ab. Schmalgangstapler und Hochhubkommissionierer, die über Datenfunkterminals mit dem WAMAS Lagerverwaltungssystem verbunden sind, bewirtschaften das Lager. Bedingt durch die doch eher engen Platzverhältnisse, mussten alle Abläufe und die dazu nötigen Arbeitsschritte, sowohl datentechnisch als auch physisch, exakt synchronisiert werden.

Hohe Flexibilität prägt den Textilhandel. Das Artikelsortiment im Multitrade Verteilzentrum wird jedes dritte Monat komplett erneuert. Das WAMAS LVS steuert diese hochdynamischen Prozesse und optimiert die vorhandenen Ressourcen. WAMAS verwaltet Hängeware und unterstützt auch Bearbeitungsabläufe, wie das Verpacken der Textilwaren oder die Auslagerung des Bügelvorganges in ein externes Lager. Flexibilität, Produktivität und Dynamik im Textillager - Leistung lässt sich messen: sechs Monate nach der Inbetriebnahme des Verteilzentrums, ist bei gleich bleibendem Personalstamm die Lagerperformance um mehr als 60 % gestiegen.



Daniel Relats  
David Miró  
Luis Miguel Fernández

## Neues Logistikcenter für Felder KG

Felder stärkt mit „Werk 3“ den Stammsitz in Hall i. T. und investiert in das neue Logistik-, Montage- und Bürocenter.

*In der Familie Felder ist der Maschinenbau und die Metallbearbeitung seit Generationen Tradition. Mehr als 50 Jahre Maschinenbauerfahrung stecken in FELDER-Holzbearbeitungsmaschinen. Die drei Holzbearbeitungsmaschinenmarken der FELDER KG FELDER, HAMMER und FORMAT-4 werden in Hall in Tirol, am Firmensitz, produziert.*

*Das Unternehmen betreibt 215 Standorte weltweit und FELDER-Produkte werden in über 40 Ländern mit Erfolg verkauft.*

Das neue Versandlager, Werk 3, ist ein zweigassiges, vollautomatisches Langpaletten-Hochregallager. Salomon Automation verantwortet als Generalunternehmer die Logistikbereiche Fördereinrichtungen, Regalbediengeräte und Software.

Im Detail obliegt dem Salomon-Projektmanagement die Koordination, Lieferung, Montage und Inbetriebnahme von Regalbediengeräten, Fördertechnik, inklusive Sonderfördertechnik für Langpaletten, sowie die Implementierung des WAMAS Lagerleit- und Steuerungssystems und der Basisautomation im neuen Logistikcenter.

Im neuen Lager werden auf unterschiedlichsten Palettentypen Maschinen und Zubehörteile gelagert und dem Versand bereit gestellt. Das Lager wird auch den Nachschub in das Kommissionierlager gewährleisten. Täglich werden durchschnittlich 140 Paletten Fertigwaren und Kommissionierteile neu eingelagert. Für den Kommissionierbetrieb und den Versand werden 190 Paletten pro Tag bereitgestellt.



## latest news +++ leitprojekte/produkte

### EDEKA Südwest

28. bis 31. 1. 2005:

Bei der EDEKA Handelsgesellschaft Südwest, am Lagerstandort Balingen, wurde am Wochenende vom 28.1.-31.1.05 der Wareneingang des Tiefkühlagers in Betrieb genommen.

Das Tiefkühlager Balingen besitzt 4.475 Lagerplätze mit 976 Kommissionierplätzen. Gleichzeitig mit der Inbetriebsetzung wurde das moderne Tiefkühlager von Mengenverwaltung auf Reserveplatzverwaltung und Funk umgestellt.

Mit der Übernahme des Tiefkühlbereichs aus Offenburg nach Balingen wurden regulär über 48 Umlagerungsbestellungen aus dem Warenwirtschaftssystem und Wareneingang in WAMAS in das Lager übernommen. In der Zwischenzeit wurde der Betrieb von einer auf zwei Schichten umgestellt, um das zusätzliche Volumen bearbeiten zu können. Täglich werden etwa 40 Anlieferungen mit insgesamt 300 - 400 Transporteinheiten an zwei Wareneingangstoren vereinnahmt. Der Standort Balingen übernimmt ab dem Zeitpunkt der Auflösung Offenburg die komplette Tiefkühlbelieferung der Kunden im Gebiet Süd.

28. 2. bis 1. 3. 2005:

Ein weiterer Lagerstandort der EDEKA Handelsgesellschaft Südwest, Mögglingen geht in Betrieb. Der Wareneingang des Trockensortimentes im Lager Mögglingen wurde auf WAMAS umgestellt und in den Produktivbetrieb übernommen.

Das Trockensortiment Mögglingen wird auf 14.795 Lagerplätzen gelagert, wovon 6.573 als Kommissionierplätze angelegt sind. Täglich werden etwa 40 Anlieferungen mit insgesamt 390 Transporteinheiten bearbeitet und 80 Anlieferungen mit insgesamt 700 - 1.200 Transporteinheiten an drei Wareneingangstoren in nur einer Schicht vereinnahmt.

Im Betrieb Mögglingen war bereits eine Reserveplatzverwaltung unter dem alten Warenwirtschaftssystem vorhanden, allerdings ohne Funk. Die Pflege und Übersicht der Reservebestände war aufwändig.

Die nun im WAMAS LVS integrierte Reserveplatzverwaltung im gesamten Lager erleichtert die Arbeit des Personals.

### maxess systemhaus: RFID in der Kühlkette Phase 2:

April 2005:

Die TK-LOG Tiefkühllogistik GmbH, eine Gesellschaft der Markant GmbH, wird Mitte April mit dem Pilotprojekt "Temperaturverfolgung in der Logistik" in Echtbetrieb gehen. In diesem Projekt wird mit Hilfe von RFID-Technologie der Transport- und Temperaturverlauf von Tiefkühlprodukten vom Hersteller bis in die Tiefkühlregale überwacht, kontrolliert und damit die Qualität der Produkte gewährleistet. Projektpartner sind neben TK-LOG und maxess systemhaus als IT-Anbieter, die Langnese Iglo und Lupus

- Es werden im Rahmen des Pilot-Projektes zunächst drei RFID-fähige Handheld-Geräte eingesetzt und 50 Ladungsträger werden mit RFID Tags mit außen liegenden Temperaturfühlern ausgestattet.
- Das Warenwirtschaftssystem x-trade von maxess systemhaus beschreibt die RFID - Tags im Warenausgang mit den relevanten Daten zur Temperaturverfolgung wie NVE, Temperaturgruppen, Artikel, Menge ...
- Die Software des Handhelds, Release 1.0, liest bei der Übergabe der Ware an den Kunden die Informationen der RFID Tags aus und wertet für die in Temperaturgruppen zusammengefassten Artikel den Temperaturverlauf über den Transportzeitraum aus.

Phase 3:

Die weitere Ausbaustufe des Handhelds, Release 1.1, soll folgende Funktionen umfassen:

- Die sich aus der Pilotphase ergebenden Verbesserungen im Handling der Applikation werden umgesetzt - Usability.
- Funktionalitäten zur direkten Kunden-Reklamationsabwicklung sollen aufgeschaltet werden.

**maxess**  
systemhaus





# Bühler AG liefert Know-how für die Industrie und optimiert mit WAMAS<sup>®</sup> die Anlieferung an die Montageplätze

Die Bühler-Gruppe, mit Hauptsitz in Uzwil in der Schweiz, ist globaler Technologiepartner für die Bereiche Nahrungsmittelproduktion, chemische Verfahrenstechnik und Druckguss.

Unzählige Mühlen, Mälzereien und Brauereien oder Reisverarbeitungsanlagen auf der ganzen Welt arbeiten mit Bühler-Technologie und Maschinen. Ob in der Schokoladeherstellung, als Produzent von Teigwarenproduktionslinien oder als Anlagenbauer für Futtermittelproduzenten - Bühler blickt auf eine jahrzehntelange Erfahrung zurück. Auch ist Bühler weltweit führend beim Bau von Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Druckfarben aller Art. Viele namhafte Getränkehersteller lassen das PET für ihre Flaschen auf Bühler-Anlagen veredeln und Bühler baut Druckgießanlagen für komplizierte Metallteile wie Motoren- und Getriebegehäuse. Aber auch Handy- und Laptopgehäuse bestehen heute vermehrt aus Metallen, die auf Bühler-Druckgießmaschinen hergestellt werden. Bühler ist in über 100 Ländern auf der ganzen Welt präsent, beschäftigt 6.500 Mitarbeiter, davon 3.000 in der Unternehmenszentrale in Uzwil, und erwirtschaftete 2004 einen Umsatz von rund 1,4 Milliarden Schweizer Franken.

### Ausgangssituation und Ziele

Am Firmensitz in Uzwil werden die verschiedensten Anlagen zusammengebaut und weltweit versandt. Die bisherige Situation bedingte eine Vorlaufzeit für die Anlieferung der benötigten Pakete, Baugruppen, von rund einem Tag. Zudem wurden für jeden Auftrag sämtliche benötigten Pakete gleichzeitig an den entsprechenden Montageplatz geliefert. Dies hatte wiederum zur Folge, dass der verantwortliche Mitarbeiter bis zu einem Tag mit dem Sortieren der angelieferten Ware beschäftigt war. Des Weiteren wurde sehr viel Raum an den Montageplätzen zur Lagerung der bereitgestellten Pakete benötigt.

Ziel der Bühler AG ist es, die Anlieferung der Pakete und in weiterer Folge den Montageprozess zu optimieren. Im Zuge eines Umbaus wird eine neue Bereitstellungszone, Bodenfläche plus 1.200 Palettenplätze in unmittelbarer Nähe der Montageplätze angelegt. Der Nachschub der Pakete aus der Bereitstellungszone zu den Montageplätzen soll zeitnah und papierlos erfolgen. Um diese Vorgaben zu realisieren, beauftragte die Bühler AG Salomon Automation mit der Installation des WAMAS Lagerverwaltungs- und Staplerleitsystems.

WAMAS wird bei der Bühler Gruppe zur Optimierung der Paketlieferung an den Montageplätzen eingesetzt. Die vorkommissionierten Paletten mit den Einzelteilen zur Maschinenherstellung werden in einer neu geschaffenen Bereitstellungszone eingelagert und bei Bedarf an die entsprechenden Montageplätze geliefert. Die gesamte Einlagerungs- und Auslagerungssteuerung in der Bereitstellungszone wird durch das WAMAS LVS organisiert und verwaltet. Im weiteren ist ein Kanbanlager für Verbrauchsteile eingebunden. In diesem Lager wird kein Bestand der Artikel geführt und es dient nur als zentrale Auslieferung von Klein- und Verbrauchsteilen (Schrauben, Muttern, Klemmen, usw.) an die Montageplätze. Von dem Lager kann direkt entnommen oder auf Bestellung aus der Montage kommissioniert werden.

### Folgende Zielsetzungen wurden mit der Einführung von WAMAS<sup>®</sup> erreicht:

- Papierloser Warenfluss zwischen der neuen Bereitstellungszone und den Montageplätzen
- Warenanlieferung am Montageplatz innerhalb einer Stunde
- Reduktion des Platzbedarfes an den Montageplätzen um 30%
- Reduzierung der Vorbereitungszeit beim Initialisieren eines neuen Auftrages (Sortieren der benötigten Pakete / Artikel am Montageplatz)
- Erfassung der Wareneingänge in der neuen Bereitstellungszone direkt am Staplerterminal
- Einlagerung mit Lagerplatzzuweisung, Lagerplatzverwaltung / Freiplatzsuche

### Mit WAMAS<sup>®</sup> wurden folgende Lösungen realisiert:

- Lagerbetreuung
- Kommissionierung aus dem Kanbanlager gemäß Bestellung vom Montageplatz
- Neben dem Höhen-Check, der die Hubhöhe der Transportmittel prüft, wurde ein Gerätehöhen-Check programmiert. Dieser ermöglicht einen eingeschränkten Zugang der Transportmittel an die Zielplätze in der Montage
- Die Eingabefelder TE-ID und Chargennummer wurden plausibilisiert
- Die Sicherheit des Funkverkehrs wird mit einer Webverschlüsselung (128 bit) gegen Unbefugte gesichert



### Ablauf eines Montageauftrages:

Ein Montageauftrag sowie die entsprechenden Stücklisten werden im Produktionsplanungssystem, PPS, erstellt. Die Vielzahl von Bauteilen eines Auftrages, bis zu 500 verschiedene Artikel, werden zu Paketen zusammengefasst, wobei ein Auftrag aus mehreren Paketen bestehen kann. Die Stücklisten der einzelnen Pakete sind im PPS hinterlegt. Als PPS ist eine Individualentwicklung der Bühler AG im Einsatz. Die Komponenten werden gerüstet und für die Montage bereitgestellt. Die kommissionierten Paletten werden mit Hilfe von WAMAS in der Bereitstellungszone, Regallager resp. Bodenlager, eingelagert. Die eingelagerten Paletten können jederzeit und zeitnah von der Montage via WAMAS bestellt werden. Die Einlagerung in der neuen Bereitstellungszone wird von WAMAS als Wareneingang vorgenommen. Die Paletten werden im System mit TE- und Chargennummer erfasst. Es bestehen keine detaillierten Informationen der einzelnen Artikel auf den Paletten. Ab diesem Zeitpunkt verwaltet WAMAS sämtliche Bewegungen der einzelnen Paletten und der Pakete bis zur Auslieferung an den Montageplatz.

### Abrufen der Pakete

Vom Montageplatz werden die benötigten Pakete zeitnah via LVS aus der Bereitstellungszone angefordert. Dazu gibt der zuständige Mitarbeiter die Paketnummer am System ein und erhält in der Bestellmaske eine Übersicht aller zu diesem Paket gehörenden Paletten. Der Mitarbeiter selektiert und fordert die zu liefernden Paletten an. WAMAS generiert entsprechend der Anzahl an bestellten Paletten Transportaufträge. Ein Staplerfahrer übernimmt via Online-Terminal den Auftrag und liefert die Bestellung zum entsprechenden Montageplatz. Wird der Transportauftrag quittiert, ist der Auftrag abgeschlossen und die TE wird im WAMAS wieder gelöscht.

### Inbetriebnahme

Ab 6. Dezember 2004 wurde das System mit einer beschränkten Anzahl an Montageplätzen in Betrieb genommen. Seit dem 6. Januar 2005 ist das System komplett mit sämtlichen Anlieferstellen an den Montageplätzen im Produktivbetrieb.

### Eckdaten der Anlage:

- Ein- bis Zweischicht-Betrieb, 05:00 bis 22:00 Uhr
- 1.200 Lagerplätze im Regallager der Bereitstellungszone
- ca. 316 m<sup>2</sup> Bodenlager für 50 Großpaletten oder größere Blechkonstruktionen
- 600 bis 800 TE Bewegungen pro Tag (Ein- und Auslagerungen)
- ca. 1.500 Artikel im Kanbanlager
- 67 Anlieferstellen in den Montageplätzen
- 1 Mehrwegstapler
- 5 Schubmaststapler



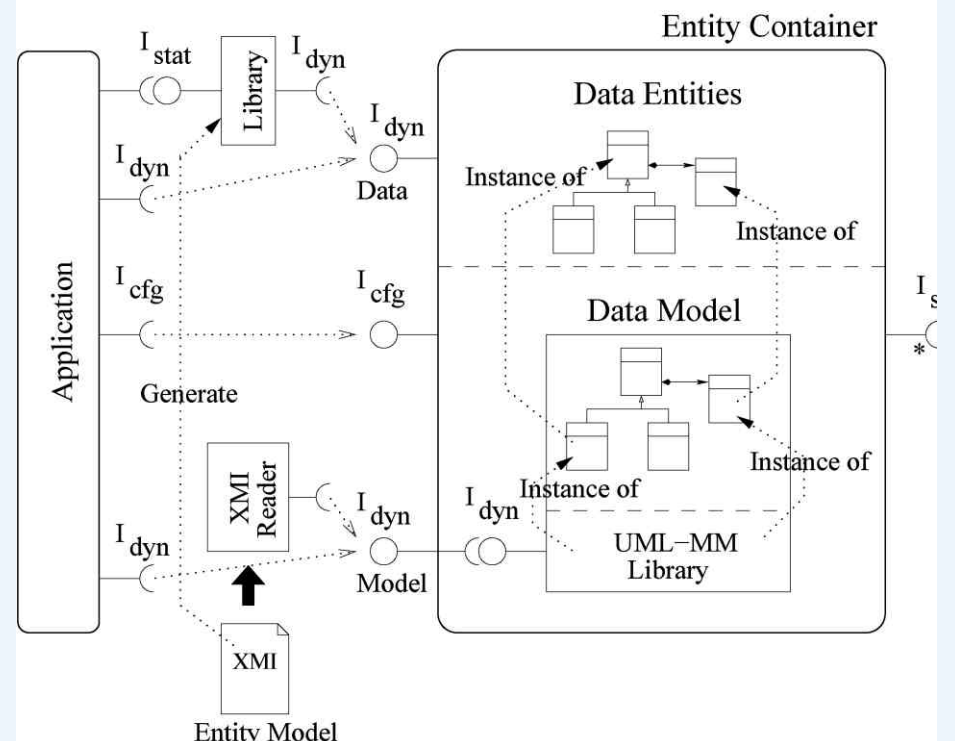
## Wissenschaftliche - Kooperation:

### Salomon Automation und das Institut für Technische Informatik der Technischen Universität Graz

Gernot Schmölzers Diplomarbeit wurde an der "International Conference on System Sciences" in Hawaii vorgestellt. Gernot Schmölzler ist Mitarbeiter der Abteilung F&E bei Salomon Automation und Assistent am Institut für Technische Informatik.

#### The entity container - an Object-Oriented and Model-Driven Persistency Cache

Data persistency is a fundamental, but complex aspect of a modern software development process. Therefore, in order to reduce development costs and improve a system's quality, support for data persistency must be provided to common software paradigms, such as object-oriented programming or component based development. In this paper we present a new approach of an object persistency cache --- the Entity Container (EC), based on a data model. The EC allows data and metadata management according to a data model independent of any specific persistency mechanism. We present the complete architecture, functionality and implementation of the system and compare our new approach with existing frameworks in order to point out features and major improvements of the EC.





## Zu Gast bei der BULME - Graz Gösting

Alle Jahre wieder präsentiert sich die BULME ihren zukünftigen „Kunden“ am bestens organisierten Tag der offenen Tür. Wir durften auch dieses Jahr wieder zu Gast sein und die Salomon Klasse, die nun bereits 4-jährige Ausbildungs-Kooperation zwischen der HTL und unserem Unternehmen, bei ihrer Präsentation unterstützen. Mit großem Engagement erklärten die Schüler ihren „Nachfolgern“ und den interessierten Eltern, was den Inhalt der engen Kooperation zwischen Wirtschaft und Schule ausmacht.



## Veranstaltungen

### 7. - 8. April 2005

Salomon Automation am 21. Österreichischen Logistik-Dialog, Wien  
"Nachhaltiger Unternehmenserfolg durch innovative Logistik"  
Logistik-Fachkongress mit Fachausstellung „Logistik-Tools“

### 10. - 12. Mai 2005

Salomon Automation an der C. S. I. Bratislava

### 11. Mai 2005

Salomon Automation am Linzer Logistik Tag, Linz, Palais Kaufmännischer Verein

### 31. Mai - 3. Juni 2005

Salomon Automation an der transport logistics, München  
Halle: A6, Stand: 121/218

## Innovation of Automation - Campus 02

Bei der Präsentation der Diplomarbeiten und Projekte des **Fachhochschul-Studienganges Automatisierungstechnik für Berufstätige** am 26. Januar war Franz Salomon, als Captain des Jahrganges AT 01, eingeladen, die Captain's Speech zu halten. Direkt aus Stuttgart kommend, wo Salomon Automation gerade den Preis für das "Beste Produkt" auf der LogiMAT erhalten hatte, konnte er sich von der außerordentlich guten Qualität, der Praxishöhe und -relevanz der präsentierten Diplomarbeiten überzeugen.

Umso mehr freute es ihn, dass eine der drei ausgewählten Arbeiten, die Diplomarbeit von Ing. Dipl.-Ing. (FH) Mario Hubmann, der als Projektleiter im Unternehmen tätig ist, war. Mario Hubmann hat mit ausgezeichnetem Erfolg das Studium absolviert und war unter den besten vier Studenten seines Jahrganges. Thema seiner Diplomarbeit: „Methoden des Projektmanagements und deren Implementierung“.



Fotos: Campus 02



## Firmentag an der HTBLA Weiz



Bereits zum 5. Mal wurde am 16. März der Firmentag in Weiz durchgeführt. Wie immer gegliedert in 2 Teile: zuerst präsentierten sich die teilnehmenden Betriebe in **Kurzvorträgen** und informierten über die aktuellen Anforderungen an junge Techniker. Im Anschluss daran konnten die Schülerinnen und Schüler an den **Firmenständen** detaillierte Informationen einholen und Kontakte bezüglich Ferijobs bzw. spätere Anstellungen von Absolventinnen und Absolventen knüpfen.

## Salomonesen Schiwochenende am Mölltaler Gletscher

Auch in diesem Jahr wurde das Schi-Wochenende der Salomon Crew wieder von der Unternehmensleitung großzügig unterstützt. Zwar war der Wettergott nicht wirklich gnädig gesinnt, aber das tat dem Spass keinen Abbruch.



## Auszeichnung „Bestes Produkt“ an der LogiMAT in Stuttgart

**Salomon Automation realisierte als Generalunternehmer für die Hardthof Fruchtsaft GmbH in Dachwig, Deutschland, ein vollautomatisches Kanallager. Im Rahmen dieses Projektes wurde keineswegs an Produktneuheiten gespart.**

Eines davon ist ein neues Akku-Kanalfahrzeug, das speziell für Hardthof entwickelt wurde und das im Rahmen der LogiMAT mit dem Preis „Bestes Produkt“ im Bereich „Software, Kommunikation und IT“ ausgezeichnet wurde.

Salomon Automation und SIBA System Integration entwickelten das schnelle Akku-Kanalfahrzeug (AKF), das bei hoher Geräteleistung eine gemischte Längslagerung von Euro- und Düsseldorferpaletten ohne Trägerpaletten ermöglicht. Die Paletten werden dabei von den Akku-Kanalfahrzeugen in Längsrichtung in der Palettenschulter transportiert und auch gelagert. Die Längslagerung in der Palettenschulter mit nur zwei Längsaufgaben bringt auch eine Reduzierung der Stahlbaukosten gegenüber der bisher verwendeten Dreifachauflagen!



Das neue Salomon-AKF im Mittelpunkt, vlnr: Franz Salomon, Thomas Bankhamer und Alfred Altmann von Siba

**Bestes Produkt: Preisauszeichnung an der LogiMAT: vlnr: Alfred Altmann, Franz Salomon, Petra Seebauer, Chefredakteurin Logistik Heute**

