

logistik-report

Ausgabe Juli 2005, Friesach bei Graz

Festo: Production Service Center

Salomon Automation realisiert als Generalunternehmer ein vollautomatisches Behälterlager und ein schnelles Transportsystem für die Festo AG & Co. KG. WAMAS® Logistiksysteme optimieren und steuern die logistischen Abläufe zur Versorgung von Produktion und Montage.

Die Festo AG & Co. KG eröffnete am 28. Juni 2005 ihren neuen Produktionskomplex an ihrem weltweit größten Produktions- und Logistikstandort in St. Ingbert-Rohrbach. Das Unternehmen investierte 30 Millionen Euro in eine der schnellsten und produktivsten Komponentenfertigungen Europas. Am Standort werden pneumatische und elektrische Antriebe für den Weltmarkt der Automatisierung gefertigt.

Auf einer Fläche von rund 26.000 qm entstanden neue Gebäudekomplexe sowie ein vollautomatisches Kleinteilelager mit zirka 52.000 Behälterstellplätzen. Rund 3,2km Fördertechnik, teilweise durch einen Tunnel geführt, verbinden das neue Production Service Center, PSC, mit dem bestehenden Customer Service Center, CSC, und den Produktionshallen. Wesentlicher Bestandteil ist ein Transportsystem, das Transportaufträge ausführt, steuert, überwacht und das höchste Verfügbarkeit des Gesamtsystems und damit maximale Lieferbereitschaft gewährleistet.

WAMAS® Leitsysteme optimieren den Materialfluss und steuern das Transportsystem

Im Production Service Center wird vorwiegend Produktionsmaterial gepuffert, das in den angrenzenden Hallen an den Montage- und Fertigungslinien zum Einsatz kommt. Das WAMAS Leitsystem steuert die Abläufe im viergassigen, automatischen Kleinteilelager, ist mit dem WAMAS Transportsystem und dem Festo-Produktionssystem PROSY vernetzt und gewährleistet optimierte Warenströme und übergreifende Prozesse.

Des Weiteren wurde eine Ware-zu-Mann-Kommissionierung realisiert. Drei stationäre Kommissionierarbeitsplätze werden vom WAMAS Leitsystem automatisch mit Waren zur weiteren Bearbeitung versorgt. Das WAMAS Materialflusssystem optimiert die logistischen Prozesse innerhalb des Transportsystems. Es ist als autarkes System ausgebildet, kommuniziert mit dem Produktionssystem PROSY und dem WAMAS Leitsystem im PSC und steuert die Subsysteme.

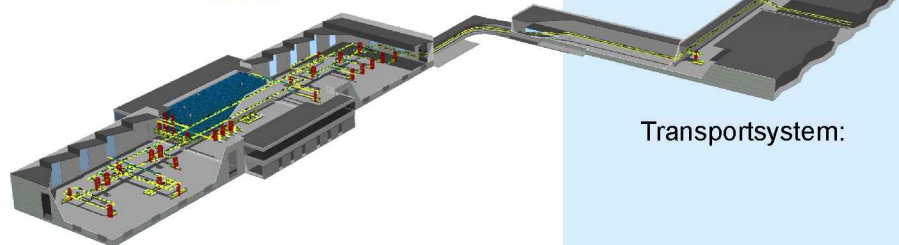
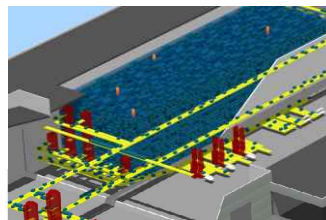
Über das Transportsystem werden auf zwei Ebenen verschiedene Produktionsstationen mit Leerbehälter und Auftragsbehälter versorgt und Behälter zur Pufferung oder zum Versand wieder abgegeben. Gepufferte Behälter im PSC können nach Bedarf weitertransportiert werden.

Das WAMAS Transportsystem reagiert umgehend auf den Leerbehälterverbrauch an den Montageplätzen und versorgt die Arbeitsstationen mit dem nötigen Vorrat. Nicht benötigte Behälter werden aus dem Kreislauf genommen und können im PSC zwischengelagert werden, um das System nicht unnötig zu belasten. Werden die Behälter wieder benötigt, wird an das PSC die entsprechende Transportanfrage gestartet. Diese Methode dient dem Abglätten von Leistungsspitzen.

Die im WAMAS Materialflusssystem integrierte Visualisierung bildet die Grundlage für ein lückenloses Materialflussabbild und stellt die Transparenz und Konsistenz der Daten sicher.

Production on demand

Mit der Realisierung des PSC stehen in Verbindung mit der Reorganisation von Produktion, Montage und Logistik vor allem eine qualitative Produktivitätssteigerung im Mittelpunkt des Engagements der Festo gegenüber ihren Kunden. Die Optimierung der Produktions- und Montageabläufe ermöglicht, dass die Festo ihre Kunden mit technisch hochwertigen Produkten „Just in Time“ beliefert und vorausschauend wurde eine weitere wesentliche Kundenanforderung im Logistikkonzept berücksichtigt: in allen Bereichen sind die mechanischen Komponenten flexibel gestaltet, sodass Umbauten und Erweiterungen jederzeit einfach und schnell realisiert werden können.



Generalunternehmer: Salomon Automation GmbH, A
Projektmanagement,
WAMAS® Materialfluss- und Transportsystem,
Basisautomation, Schulung

Realisierungspartner: TGW Transportgeräte Wels
Fördertechnik und Regalbediengeräte

NEDCON
Stahlbau und Regale HRL

HERESCHWERKE
Elektrotechnische Installation

Lagertyp:	Automatisches Kleinteilelager, AKL
Dimensionen:	L 60m x B 18m x H 13m 4 Gassen 4 Regalbediengeräte 3 Kommissionierplätze 3 Einlagerpunkte 3 Auslagerpunkte 1 Klärfallbahn
Lagerkapazität:	ca. 52.000 Behälterstellplätze, doppeltiefe Lagerung
Ladehilfsmittel:	unterschiedliche Festo-Behälter und Tablare
Fördertechnik:	3.200m 550 Motoren 3.000 Geber, Lichtschranken, Initiatoren 576 Stk. elektrische Antriebe 171 Stk. pneumatische Antriebe 5.180 digitale Eingänge 4.983 digitale Ausgänge 5 Steuerungen S7-400 1,1m/s Loopgeschwindigkeit
Transportsystem:	8 Stk. Leerbehälterpuffer auf zwei Ebenen 35 Aufgabepunkte 25 Schwerkraftrollbahnen 50 Auslagerpunkte

Zahlen & Daten

Prozessoptimierung bei
Express
Interfracht

WAMAS®
lagert
explosive
Güter

DISTRIBUTA
Unternehmens-
gruppe für
maxess
systemhaus

Hänseler AG:
Hochregal-
lager für
Bach-Blüten

Hochregallager-
Umbau
bei Blum
Werk 6

Karriere-
möglichkeiten
bei Salomon
Automation

maxess systemhaus

DISTRIBUTA setzt x-trade ein

Die DISTRIBUTA Unternehmensgruppe wird zur Versorgung und Steuerung des C+C und ihrer Accord Märkte x-trade in der Zentrale und LVS-light im Lager, beides Produkte der maxess systemhaus, einsetzen.

DISTRIBUTA, mit Sitz in Saarlouis, befindet sich weiterhin auf Expansionskurs. DISTRIBUTA liegt unter den 50 größten Handelsunternehmen in Deutschland auf Platz 27 mit 655 Mio. Euro Umsatz. Beschäftigt sind insgesamt 3.600 Mitarbeiter.

Zur Unternehmensgruppe gehören 28 hela Profi Zentren, 34 hela BAUPARK, 29 hela GARTENMEISTER, 29 hela AUTO-TEILEPARK und 27 hela WOHN-EXPRESS. Des weiteren betreibt die Gruppe einen C+C Markt und 28 Accord Verbrauchermärkte. Das Verbreitungsgebiet der Märkte, Profi Zentren und Einkaufszentren reicht vom Saarland über Rheinland-Pfalz, Baden-Württemberg, Sachsen, Sachsen-Anhalt und Bayern bis nach Luxemburg.

Handelsspezifische Funktionalität der x-trade Warenwirtschaftslösung

Mit DISTRIBUTA gewinnt maxess nach coop, Minipreis, Lupus und den Markant-Gesellschaften MLogIn und TK-Log den sechsten Kunden für x-trade innerhalb des Markant Kontors.

Ein ausschlaggebender Grund für diese Entscheidung war die handels-spezifische Funktionalität der x-trade-Lösung, die unter anderem eine enge Anbindung an den Markant Kontor und dessen Dienstleistungsgesellschaften gewährleistet.

DISTRIBUTA wird die in x-trade integrierte Lagerverwaltungssoftware, LVS-light, nutzen. Hier besteht die Möglichkeit, in weiteren Ausbaustufen auf die Lagerverwaltungsprodukte des maxess Gesellschafters und MoveRetail Partners Salomon Automation upzugraden.

Erstmalig wird in diesem Projekt eine i-Series (AS/400) in Verbindung mit der UDB von IBM als Datenbankserver für x-trade eingesetzt. Somit stehen zur Datenhaltung in Verbindung mit der UDB alle für den Mittelstand wesentlichen Plattformen wie intel (windows, linux), p-series (AIX 5.3) und i-series (i5) zur Verfügung.

Sechs x-trade-Einführungen 2005

maxess wird in diesem Jahr neben der Auslieferung neuer Releasestände an Bestandskunden sechs x-trade Einführungen in Handelsunternehmen durchführen. Dies sind nach derzeitigem Planungsstand die Rewe Dortmund e.G., die coop Schleswig Holstein e.G., die Minipreis Läden GmbH, der Lupus C+C Großhandel, die DISTRIBUTA Unternehmensgruppe sowie ein weiteres Unternehmen der Markant Gruppe.

Prozessoptimierung und transparente Auftragsbearbeitung durch Einsatz von WAMAS® bei Logistikdienstleister Express Interfracht

Massiver Platzmangel machte eine Vergrößerung des Lagerstandorts der Express Interfracht in Wien notwendig. Aufgrund der räumlichen Situation kam allerdings nur ein Ausbau „in die Höhe“ in Frage. Im Donauhafen Freudenau wurde das bestehende Lager- und Bürogebäude geschliffen und ein siebengassiges Hochregallager für 5.800 Paletten errichtet. Der Logistikdienstleister betreut bis zu 30 Mandanten, darunter zwei Großkunden.



Die Express Interfracht setzt die WAMAS Software zur Verwaltung des Lagers, zur transparenten Auftragsbearbeitung und als Staplerleitsystem ein. Die Gesamtlagerfläche von 8.000qm ist in die Bereiche Zolllager, Inlandslager und Gefahrgutlager geteilt und wird gesamt von WAMAS verwaltet. Die Ziele und Anforderungen des Kunden an die WAMAS Logistiksoftware sind unter anderem:

- durchgängige Transparenz und Konsistenz der Daten
- Bestandsführung und Online-Lagerbestand
- Staplerleitsystem für Schmalgangstapler
- Ware-zu-Mann-Kommissionierung im manuellen Bereich
- Schnittstelle zum Zollsystem
- Schnittstelle zum Speditions- und Auftragsverwaltungssystem
- Lagergeldabrechnung
- Datenkommunikation über Funk
- Reduzieren der Fehlauselieferungen
- Beschleunigen der Warenein- und Warenausgangsprozesse

Täglich liefern LKWs und Containerzüge bis zu 1.800 Paletten an den Wareneingang des Hochregallagers. Das WAMAS LVS übernimmt und erfasst die Güter und steuert den Warentransport ins Lager. Das HRL wird halbautomatisch mit Schmalgangstaplern betrieben. Die Platzkontrolle geschieht dabei über Scanner, die in der Staplergabel fix montiert sind.

Jede Bewegung im Lager basiert auf einem Transportauftrag, wobei das WAMAS LVS den Staplerfahrern über Funkterminals die Aufträge zur Bearbeitung zuteilt. Die Aufträge werden jedoch auch unter dem Aspekt verteilt, dass sich immer nur ein Stapler in einem Gang aufhält.

Kommissionieraufträge werden sowohl automatisch als auch manuell den Kommissionierern zugeteilt. Paletten aus dem HRL werden mit Schmalgangstaplern an speziellen Übergabepunkten deponiert und mit Gegengewichtsstaplern an die 50 Kommissionierplätze im angrenzenden Blocklager transportiert. Den Lagermitarbeitern werden die Kommissionieraufträge am Handheld angezeigt und zur Abarbeitung freigegeben. 15.000 Kolli verlassen täglich das Lager in der Freudenau.



Das WAMAS LVS verwaltet Stammdaten, Benutzer, Berechtigungen, Lagerplätze, übernimmt Kundenaufträge aus dem Auftragsprogramm „Sherpa“ und wurde zusätzlich um die Funktionalitäten Zollhandling und Lagergeldabrechnung erweitert. Speziell für die Express Interfracht wurde eine Schnittstelle zum Zollsystem „Zoll 2000“ entwickelt. Sie ist in das LVS eingebunden und erlaubt Zollwaren und zollfreie Güter gemeinsam zu verwalten und im Bestand zu führen.

Express Interfracht ist ein erfolgreiches Tochterunternehmen der Rail Cargo AG. Mit Standorten in ganz Europa, in Österreich sind das Wien und Wels, ist der Logistikdienstleister ein Spezialist für Containerverkehr, Binnenschiffahrt, Luftfracht, Eisenbahn, Sammelverkehr, sowie Lager- und Zollhandling.

Schweizerhall Chemie AG: WAMAS® lagert explosive Güter

Die Schweizerhall Chemie AG mit Hauptsitz in Basel ist auf dem Schweizer Markt der führende Zulieferer chemischer Substanzen, Zwischenprodukte und kundenspezifischer Spezialmischungen. Das Dienstleistungsangebot umfasst den gesamten Produktlebenszyklus: von der Beschaffung, Analyse, Mischung, Konfektionierung und Distribution bis hin zu Recycling und Entsorgung.

Explosive Güter sicher und automatisch lagern

Das neue Kanallager in Basel wird vor allem für Produkte der Sparte Lösungsmittel genutzt. Neben den bekannten Unfall- und Betriebsrisiken galt es im Logistikkonzept insbesondere die Gefahren von Lösungsmitteln der Brandschutzklasse F1/F2 zu berücksichtigen. Das bedeutet, dass sich bei Gebindeleckagen oder Beschädigungen explosive Luftgemische bilden können.

WAMAS Lagerleit- und Steuerungssystem

Im eingassigen Kanallager werden Lösemittel, Säuren und Laugen gelagert. Das Kanallager umfasst zirka 3.100 Palettenplätze. Das Palettenhandling erfolgt durch ein Hochleistungsregalbediengerät, das eine Umschlagleistung von 56 Paletten/h erreicht.

Das WAMAS Lagerleitsystem übernimmt die Verwaltung und die Bewegungsführung des automatischen Lagers und steuert den Transport der versandbereiten Gebinde aus den werksinternen Abfüllbereichen in das Hochregallager. Als Ladungsträger werden die Basler Chemiepaletten, 1.200mm x 1.200mm, eingesetzt. Jeder Bewegung der explosiven Güter liegt ein eindeutiger Transportauftrag zu Grunde und wird im Materialflussabbild des WAMAS Lagerleitsystems lückenlos dargestellt.



WAMAS Schnittstelle zu SAP R3

Die Vereinnahmung der Ware und deren datentechnischen Erfassung wird mit SAP R3 durchgeführt. Die Datenkommunikation wird durch die Anbindung von WAMAS an SAP R3 über das WM Modul abgewickelt. Der Datenaustausch zwischen SAP und WAMAS wird über IDoc's (Intermediate Documents) durchgeführt.

Zahlen & Fakten:

Lagertyp: Kanallager
Lagerdimension, L x B x H:
31m x 23m x 19m
Palettenplätze: 3.100
Transportgut: Flüssigprodukte im Fass auf Basler Chemiepaletten

Realisierungspartner und Leistungsumfang:

Jungheinrich AG, Hirschthal: Generalunternehmer
Salomon Automation AG, Hirschthal: WAMAS® Lagerleit- und Steuerungssystem, Schnittstelle SAP R3, Schulung
LTW Lagertechnik GmbH, Wolfurt: Regalbediengerät
SSI Schäfer AG, Neunkirch: Stahlbau

Hänseler AG: Hochregalläger für Bach-Blüten

Ein vollautomatisches Hochregalläger für Paletten und Behälter und das optimierte Zusammenspiel zweier Kommissioniermethoden zeichnen dieses Lager aus

Die Hänseler AG ist ein spezialisiertes Produktions- und Handelsunternehmen der pharmazeutischen Branche mit Sitz in Herisau/Schweiz. Mit einem Sortiment von über 3.000 Rohstoffen ist das Unternehmen Marktleader im Handel mit Apotheken und Drogerien. Starke Markenprodukte wie Iberogast, Olbas oder die Original Bach-Blüten stammen von Hänseler und sind in jeder Apotheke oder Drogerie in der Schweiz erhältlich.

Durch Neubau Platz- und Prozess-optimierung

Die angespannte Platzsituation und die notwendige Anforderung die Arbeitsprozesse und Warenflüsse zu vereinfachen und zu optimieren, veranlassten die Hänseler AG im Herbst 2002 mit dem Neubauprojekt in drei Etappen zu starten. In der ersten Etappe erfolgte der Rückbau von älteren Gebäuden und daraus resultierte ein großzügiger Wendepunkt für die Warenanlieferung. Die zweite Etappe begann im Februar 2003 mit dem Neubau eines Zwischentraktes für den Wareneingang, die Konfektionierung und den Büroräumlichkeiten. Die dritte und letzte Etappe startete im Februar 2004 mit dem Bau des Hochregallagers.

Vollautomatische Steuerung und Verwaltung der Logistikprozesse

Im Hochregallager wurden zwei unterschiedliche Lagertechnologien realisiert. Zum einen das vollautomatische Palettenhochregallager mit 1.500 Lagerplätzen und das automatische Kleinteilelager mit zwei Kanaltiefen und insgesamt 2.640 Kanälen. Die beiden Lagergassen verlaufen parallel zu einander. Beide Lagerbereiche verfügen über je eine Vorkommissionierzone für langsam drehende Artikel.

In den Lagerbereichen verwaltet, optimiert und steuert das WAMAS Materialfluss- und Steuerungssystem der Salomon Automation die Warenbewegungen, die

Kommissionierprozesse und die Regalbediengeräte. WAMAS kommuniziert mit dem bestehenden ERP-System Argus.

In beiden HRLs werden Ein- und Auslagerungen im Erdgeschoss und im 1. sowie 2. Obergeschoss über Förderstrecken durchgeführt. Im Paletten-Hochregallager sind entlang der Förderstrecke Waagen für die Übergewichtskontrolle eingebaut. Des Weiteren sorgt ein Drehtisch mit 90 Grad Winkel im 1. Obergeschoss für die direkte Verteilung der Waren ins Hochregallager oder weiter zum Versand.

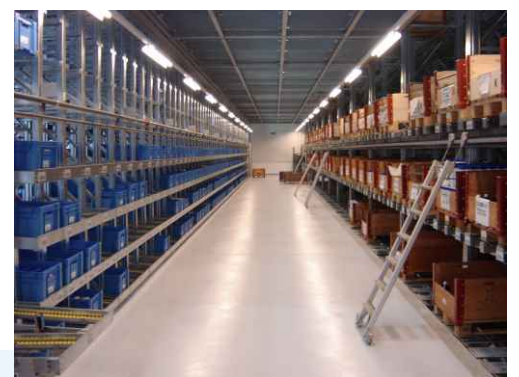
Das Palettenhochregallager wird mit einem vollautomatischen Regalbediengerät der LTW Lagertechnik, das automatische Kleinteilelager mit einem vollautomatischen Regalbediengerät der TGW Transportgeräte Wels bewirtschaftet. Das Paletten-RGB ist mit einer Mast-Last-Mast Anordnung ausgestattet. Das Behälter-RGB zeichnet sich durch die Kombiteleskopstange, die zwei Behälter miteinander aufnehmen kann, und durch einen Antipendelantrieb aus. Der zusätzliche Antrieb dient einer raschen Positionierung des RGBs und erhöht die Geräteleistung.

Verschiedene Kommissioniermethoden zur optimalen Nutzung des Lagers

Bis vor dem Neubau des Lagers hat die Hänseler AG ihre Artikel in verschiedenen Blocklager verteilt gelagert. Lange Kommissionierwege mussten in Kauf genommen werden. In den neuen Hochregallagerbereichen werden die gängigsten Artikel gelagert. Auf Grund der Artikelvielfalt und der hohen Anzahl von B- und C-Artikel in den Kommissionieraufträgen ist die Kombination der Kommissioniermethoden Ware-zu-Mann bzw. Mann-zu-Ware-Kommissionierung die ideale Lösung, um die kundenspezifischen Kommissionierprozesse bei der Hänseler AG zeit- und wegeoptimiert zu gestalten.

Die Regalbediengeräte aus den Paletten- und Behälterhochregallager versorgen die dynamischen Kommissionierplätze der jeweiligen Vorkommissionierzone mit Nachschub. Nach dem Vorkommissionieren werden die Artikel dem Hauptauftrag zugewiesen und an den statischen Kommissionierplätzen, mittels der Mann-zu-Ware-Kommissionierung, fertig gestellt. Nach dem Durchlaufen der Chargenkontrolle werden die Aufträge kundenspezifisch verpackt und anschließend dem Versand zugeführt.

Das Logistikprojekt startete im Juli 2004 und ist seit April im Produktivbetrieb.



Zahlen & Daten

WAMAS®

WAMAS® Logistiksoftware

Palettenhochregallager:

Lagerdimension, L x B x H:
44m x 15m x 23m
Euro-Palettenstellplätze:
1.500
Statische Kommissionierplätze:
165
Dynamische Kommissionierplätze:
6
1 Regalbediengerät:
LTW Lagertechnik GmbH, Wolfurt, A
Typ HE-1223/TG/A, mit Mast-Last- Mastaufnahme

Generalunternehmer:
Salomon Automation AG, CH
Jungheinrich AG, Hirschthal, CH

Automatisches Kleinteilelager:

Kanäle:
2.640 mit zwei Kanaltiefen
Transportgut:
in Kunststoffbehältern
1 Regalbediengerät:
TGW Transportgeräte GmbH, Wels, A
Typ Mustang mit Kombiteleskopstange und Pendelanordnung
Statische Kommissionierplätze:
760
Dynamische Kommissionierplätze:
16

Umbau des vollautomatischen Hochregallagers bei Blum Werk 6

Durch die enge Kooperation von Plangger Beschichtungen mit der Julius Blum GmbH in Höchst, Vorarlberg, wurden die Geschäfts- als auch die Logistikprozesse im Werk 6, ehemals Beschichtungen Plangger, an das Logistikkonzept der Julius Blum GmbH angepasst.

Im vollautomatischen Hochregallager werden unterschiedlichste Gebinde gelagert. Das WAMAS Lagerverwaltungs- und Steuerungssystem optimiert die logistischen Abläufe und steuert die Transportsysteme. Die Produktion ist mit dem Lager über eine weitläufige Förderstrecke verbunden. Transportiert werden Europaletten. Der optimierte automatische Transport der Gebinde zwischen dem Lager bzw. dessen Vorzone zu den Produktionslinien wird über eine FTS-Anlage, Fahrerloses Transportsystem, abgewickelt.

Umfangreiche Umbauten, sowohl im automatisierten Lager als auch an der Förder-technik, gewährleisten die Integration des neuen Konzeptes in den Logistikkreislauf. So wurden die Regale in einer Gasse für Euro-, Blum- und Einwegpaletten konzipiert und die bestehende Fördertechnik wurde neu layoutiert. Das bestehende WAMAS Lagerverwaltungs- und Materialflusssystem wurde um die neuen Prozesse erweitert und steuert nun den Materialfluss auch in den neuen und erweiterten Fördertechnik- und Lagerbereichen.

Projektumfang:

- Abbruch der relevanten Anlagenteile
- Neubau der Fördertechnik im Kopfbereich des HRL - Auslegung der Fördertechnik für Blum-, Euro- und Einwegpaletten
- Neubau einer Fördertechnik im 1. OG mit Anbindung des Speditionsbereiches

sowie der Gasse 1 über Verschiebewagen und Vertikalheber

- Anbindung der Schnellverladeeinrichtung (vollautomatisches Be- und Entladen eines Shuttles)
- Anpassen / erweitern der Visualisierung und des Störmeldesystems an das neue Fördertechniklayout
- Aufsetzen der Kommunikation zur neuen Fördertechniksteuerung
- Herauslösen der zu entfernenden Fördertechnik aus der prozessualen Ablauf- und Materialflusssystemsteuerung
- Prozessuale Integration der neuen Fördertechnik in die Ablauf- und Materialfluss-Steuerung des Gesamtsystems
- Anpassen und erweitern der Transport-Routing-Matrix bedingt durch das neue Fördertechniklayout
- Sicherstellen des operativen Lagerbetriebes für die im Zuge der Umbauarbeiten in Betrieb bleibenden Lagergassen



Realisierungspartner:

LTW Lagertechnik:
Generalunternehmer und Regalbediengeräte

TGW Transportgeräte Wels:
Fördertechnik

Salomon Automation:
WAMAS® Lagerverwaltungs-, Materialfluss- und Steuerungssystem

Recruiting Day an der HTL-Kaindorf

Am 22. April war Salomon Automation beim Recruiting Day an der HTL-Kaindorf vertreten. Die Maturanten waren in diesem Jahr außergewöhnlich gut auf die ausstellenden Unternehmen vorbereitet und konnten bei den insgesamt 19 Firmenständen noch weitere Detailinformationen über Jobmöglichkeiten und -profile erfragen.



Abschlussfeier mit der Salomon Klasse

Die mittlerweile dritte Salomon Klasse hat ihren Abschluss und die bestandene Matura mit einem kleinen Grillfest bei Salomon Automation gefeiert. Die Schüler freuten sich über eine Movie-Card als kleines Abschlussgeschenk und konnten ihre Zertifikate entgegennehmen. Die Modelle Salomon Klasse und ITS an der HTL Weiz sind erfolgreich: Drei Absolventen der Ausbildungsmodelle verstärken die Salomon-Crew als Software-Entwickler.



latest news +++ leitprojekte/produkte

+++ Lagerhäuser Aarau, Schafisheim, CH
WAMAS® Materialflusssystem und Basisautomation für fünfgassiges Hochregallager

+++ COOP, Zürich, CH
Retrofit inklusive Einführung WAMAS® Lagerverwaltung, Lagerleit- und Kommissioniersystem

+++ Berglandmilch reg. GenmbH, Aschbach
Erweiterungen am Standort Aschbach: Die Berglandmilch reg. GenmbH baut das bestehende Hochregallager um ein vollautomatisches H-Milch-Warmlager aus. Ein- und ausgelagert wird mit einem Regalbediengerät sowie einem AKF, Akku-Kanalfahrzeug, der Firma Siba. Im Zuge des Ausbaues wird die Fördertechnik erweitert und neue Palettierer, Applikatoren und Fördertransportsysteme werden in den logistischen Ablauf miteingebunden. Zusätzlich werden die bestehenden Bahnen am Warenausgang im Versand verlängert, sodass nun ein kompletter LKW-Zug befüllt werden kann.

Das WAMAS® Lagerverwaltung-, Materialfluss- und Steuerungssystem wird um die neuen Anforderungen erweitert und steuert und optimiert die Logistikprozesse in den Lagerbereichen.

+++ Maico GmbH, St. Leonhard, I
GU-Projekt; vollautomatisches Lager für Euro-, Langgutpaletten und Behälter; WAMAS® Lagerleit- und Steuerungssystem; Pick by Voice-Kommissionierung; Fördertechnik

+++ Ivoclar Vivadent AG, Schaan, FL
Retrofit WAMAS® Materialflusssystem und Basisautomation, Erweiterung Versandbereich

Wir suchen Verstärkung - aktuell sind derzeit folgende Jobs:

Software Entwickler/in mit Erfahrung für Leitsysteme

Logistik Berater/innen für die Einführung von beleglosen Kommissioniersystemen

SPS-Programmierer/in für Basisautomation

Projektant/in für automatisierte Logistiklösungen

Windows-Softwareentwickler/in

join the crew



job@salomon.at

Veranstaltungen

- 6. - 7. September 2005**
MoveRetail am 6. ECR Tag, Düsseldorf
- 6. - 9. September 2005**
Salomon Automation auf der HI Industri 2005, Messecenter Herning
- 12. - 14. September 2005**
maxess systemhaus auf der retail swiss, Luzern
- 28. September 2005**
maxess systemhaus am IM+C Anwendertag, Düsseldorf
- 3. - 7. Oktober 2005**
Salomon Automation an der Transport a Logistika, Brunn
- 6. Oktober 2005**
BVL Logistiktag Steiermark
- 11. - 15. Oktober 2005**
Salomon Automation an der CeMAT, Hannover
- 18. - 19. Oktober 2005**
MoveRetail am Deutschen Handelskongress, Berlin
- 19. - 21. Oktober 2005**
Salomon Automation am 22. Deutschen Logistik Kongress, Berlin

Neue Mitarbeiter

Rainer Flitsch, Karl Haubenwallner, Martin Loidl, Michael Menapace, Mario Primus, Markus Rumpf, Stefan Sibitz, Michael Thaller, Kornelia Zadek, Helle Madsen

Your knowledge your future „Karrieremöglichkeiten bei Salomon Automation“

Unter diesem Motto gestalteten Waltraud Tabernig und Klaus Gebeshuber die Firmenpräsentation am 31. Mai an der FH Joanneum in Kapfenberg. Rund 90 interessierte Studenten konnten so einen Einblick in die Welt der Logistiksoftwarelösungen bekommen und sich über die Möglichkeiten einer Karriere innerhalb der Salomon Automation-Gruppe informieren.

„Die Lösungen für die Märkte von morgen gestalten, den Trend bestimmen, immer eine Nasenlänge voraus sein“, ist die Devise der Menschen, die bei Salomon Automation tätig sind.