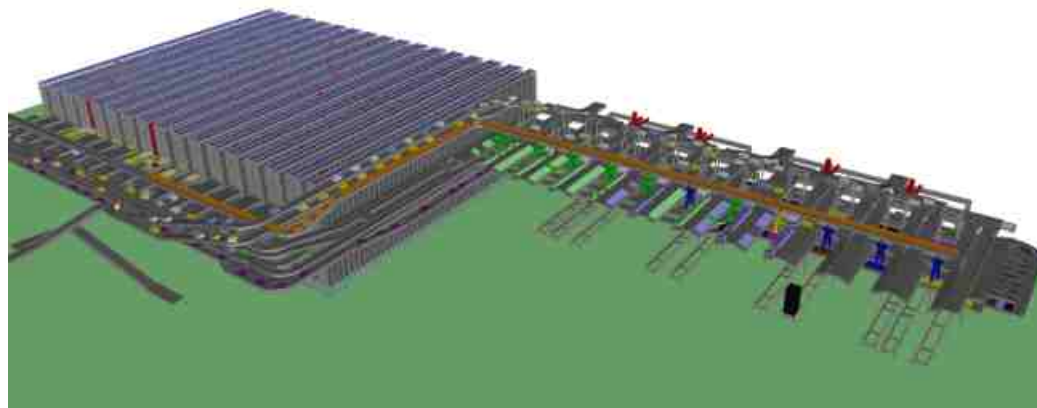


logistik-report

Ausgabe Dezember 2006, Friesach bei Graz

Bauerngut nimmt 16-gassiges vollautomatisches Kommissioniersystem mit 40.000 Stellplätzen in Betrieb Salomon Automation ist Generalunternehmer Logistik

Bauerngut ist der Fleisch- und Wurstwaren Spezialist der EDEKA Minden. Mit seinen insgesamt vier Standorten bedient der 0-2 Grad Frischelogistiker täglich 1.500 Einzelhandelskunden in einem Absatzgebiet von Osnabrück bis Frankfurt/Oder, von den Nordfriesischen Inseln bis Kassel. Das neue Behälter-Kommissioniersystem der Bauerngut Fleisch- und Wurstwaren GmbH am Standort Bückeburg ist auf höchste Leistung ausgerichtet. Das Lager ist für eine tägliche Ein- und Auslagerleistung von je 30.000 Behältern ausgelegt.



Erreicht wird diese Leistung durch die hohe Automatisierung, optimierte Logistikprozesse und durch das perfekte Zusammenspiel von Logistiksoftware und innovativen Lösungen in der Lager- und Kommissioniertechnologie.

Cord Hannemann, Logistikleiter der Bauerngut Fleisch- und Wurstwaren GmbH: „Unser Projekt in Bückeburg ist kein Lagersystem, sondern mehr ein automatisiertes Kommissioniersystem. Um die steigenden logistischen Anforderungen in Bezug auf Flexibilität und Lieferservice abzudecken, wurde dieses Hochleistungslogistikzentrum gebaut und in den vorhandenen Betriebsablauf integriert. Die Projektziele sind extrem hohe Leistungen in Kombination mit hoher Flexibilität und hoher Verfügbarkeit bei geringem Raumbedarf.“

Der Leistungsumfang des Generalunternehmers Salomon Automation beinhaltet die Planung, Projektierung, Implementierung der WAMAS Materialfluss-, Steuerungs- und Kommissioniersysteme, Inbetriebnahme des vollautomatischen Behälterlagers und Schulung der Mitarbeiter. Das Hochregallager verfügt über 40.000 Stellplätze für E1/E2-Behälter, ISO-Boxen sowie SB-Kartons. Sechzehn Hochleistungs-Regalbediengeräte bewirtschaften das Lager bei einer Umgebungstemperatur von 0° - 2°.

Hochautomatisierte Abläufe im Lager

Die neue Logistikanlage in Bückeburg umfasst mehrere Wareneingänge, ein 16-gassiges Behälterlager mit zwei Ein- und Auslagerebenen, Regalbediengeräte mit Doppellastaufnahmemittel, acht Ware-zu-Mann-Kommissionierarbeitsplätze, zwei

Sortierebenen zur Bildung der Endreihenfolge der Behälter sowie vier Palettierroboter am Warenausgang.

An zwölf Einlagerpunkten, davon vier Einlagerlinien mit automatischen Depalettierrobotern und acht manuellen Aufgabestellen, werden die einzulagernden Waren erfasst und über Fördertechnik in das Hochregallager transportiert. Das WAMAS Materialflusssystem optimiert die Warenflüsse und steuert die vollautomatische Ein- und Auslagerung sowie den Depalettierroboter.

Batch-Kommissionierung, Ware-zu-Mann-Konzept

An acht Kommissionierplätzen wird die Ware nach dem Ware-zu-Mann-Prinzip vollautomatisch bearbeitet.

Für einen optimierten Kommissionierablauf sorgen eine integrierte, dynamische Batch-Kommissionierung. Ein vorgelagerter Stacker mit Sequenzierungsfunktion (Sorter) stellt die Behälter für die Batchbildung automatisiert in richtiger Reihenfolge zur Verfügung. Die Kommissionierunterstützung in Form von

„Put-to-Light-Anzeigen“ führt den Mitarbeiter sicher durch den Kommissioniervorgang.

Auslagerprozess mit Lagertechnikinnovation von Salomon Automation

Eine von WAMAS gesteuerte automatische Palettierung mit vier Robotern löst die kombinierte Auslagerung. Für die Beladung von LKWs werden sowohl kommissionierte als auch Ganzbehälter „just-in-time“ und „just-in-sequence“ zur Verfügung gestellt. So genannte „Sortierharfen“, eine Innovation von Salomon Automation, stellen sicher, dass

- zur richtigen Zeit
- die richtigen Behälter
- in der richtigen Reihenfolge dem Palettierroboter zur Verfügung stehen.

Die Behälter werden nach dem Palettiervorgang (auf H1-Palette oder Rollgestell) gewickelt, verpackt und in der richtigen Reihenfolge (Tour) in die bereitstehenden LKWs verladen. Die Auslagerstundenleistung beträgt rund 3.200 Behälter.

Die bereits erwähnten Sortierharfen, die für die Sequenzierung (Reihenfolgebildung) vor dem eigentlichen Palettiervorgang verantwortlich sind, bestehen aus vier Puffersträngen. Jeder Pufferstrang bietet Platz für zwei Teilsequenzen zu je 14 Behälter. Diese werden mittels eines Sortierloops (Sortierfunktion) in Reihenfolge gebracht. Insgesamt sind vier Sortierharfen, verteilt über zwei Förderebenen, bei Bauerngut installiert.

Zur Planungsabsicherung und Optimierung wurde vor Realisierung eine umfassende Simulationsstudie durchgeführt. Als Partner diente dabei die Firma SimPlan, einer der führenden Simulationsdienstleister in Europa.

Aufgabenstellung der Simulation war es, die geforderte Leistung der Hochgeschwindigkeitsbehälteranlage nachzuweisen und die termingerechte Inbetriebnahme sicherzustellen. Engpässe sollten identifiziert, Steuerstrategien bewertet und verbessert werden. Es galt außerdem Optimierungspotenziale und damit Möglichkeiten zur Kosteneinsparung zu ermitteln.

Leistungsspektrum Salomon Automation:

Generalunternehmer Logistik, GU-Projektmanagement, Montageüberwachung und -koordination:

- Stahlbau
- Fördertechnik und Regalbediengeräte
- Brandschutztore
- Palettierroboter
- Wickler
- Etikettiersystem
- S7-Steuerungstechnik
- SimPlan - Simulation
- Inbetriebnahme, Systemoptimierung, Produktionsbegleitung
- Schulung

WAMAS® Logistiksoftware:
- WAMAS Lagerverwaltungssoftware
- WAMAS Materialflusssysteme
- WAMAS Steuerungssoftware

INHALT

Rauch Hungária
wird automatisiert

Generalunternehmer
bei LANDI Schweiz

Produktneuheit:
Mercury

Lagerhäuser Aarau
logistisch in Fahrt

maxess systemhaus
auch in Spanien

Rauch Hungária: manuelles Kommissionierlager wird automatisiert

Die bestehende Kommissionier- und Auslieferungshalle in Budapest wird zu einem zweigassigen Hochregallager adaptiert

Das Hochregallager ist als Kanallager konzipiert und verfügt nun über eine Lagerkapazität von 9.500 Palettenstellplätzen. Salomon Automation als Generalunternehmer hatte nicht nur die Aufgabe das Hochregallager mit Anbindung an die Produktion zu realisieren, sondern auch die bestehenden Produktions- und Auslieferungsprozesse in das Gesamtlogistikkonzept zu integrieren. Aus dem Lager in Budapest werden die Märkte Mittel- und Osteuropas beliefert.

Mit Start im April 2006 wurde in zwei Baustufen das neue Lager am Standort in Budapest in Betrieb genommen. In der ersten Phase wurden Regalgasse 1 sowie die drei Regalbediengeräte montiert. Innerhalb kürzester Zeit wurden Waren, die während des Umbaus auf Bodenplätzen und externen Lagerbereichen zwischengelagert waren, in das neue Kanallager transportiert. Anschließend wurde Regalgasse 2 fertig gestellt und die restliche Ware verräumt. Gelagert werden vor allem Fruchtsäfte auf Euro-, Euro-Chep- und Einwegpaletten mit jeweils drei Höhen.

Die WAMAS Lagerverwaltungs- und Materialflusssysteme managen und optimieren die Abläufe im Hochregallager und in den angrenzenden manuellen Lager-

bereichen, steuern die Regalbediengeräte und den innerbetrieblichen Transport. Das WAMAS Lagerverwaltungssystem generiert den automatischen Nachschub. Die Regalbediengeräte transportieren die zu kommissionierenden Waren über Gefällerollenbahnen direkt zur Kommissionierbühne. Die Kommissionierbühne befindet sich am Regal in einer Höhe von sieben Meter. Hier wird auch die Ware gewickelt, etikettiert und über Förder-technik zum Warenausgang transportiert. Parallel dazu können auch reine Ganzpaletten- oder Mischaufträge ausgelagert werden.

Die Auslagerung erfolgt über zwei Auslagerbahnen. Eine abschließende Verladekontrolle stellt sicher, dass die richtigen Waren dem richtigen LKW zugeordnet werden. In einer nächsten Ausbaustufe kann der Warenausgang mittels Querverschiebewagen und Gefällerollenbahnen bedient werden.

Durch die Anbindung bzw. Erfassung der Ware ab Produktion sind im WAMAS Lagerverwaltungssystem die Kriterien SSCC, MHD und Charge zur Erfüllung der Rückverfolgbarkeitsverordnung eindeutig nachvollziehbar und gewährleistet somit die lückenlose Chargenverfolgung vom Hersteller über den Handel bis hin zum Konsumenten.



▲ **Tourenbereitstellungsfläche / Regalblock Satellitenlager**

Techn. Daten:

3 Stk. Regalbediengeräte mit Shuttle
2 Stk. Riemenheber
4 Stk. Brandschutztore mit Freifahrsteuerung
115 Stk. Motoren
300 Stk. Geber
400 m Fördertechnik
1 Steuerung S7-400
Rechnerhardware IBM P5 510

Generalunternehmer:

Salomon Automation GmbH

Realisierungspartner:

TGW Transportgeräte: Fördertechnik
Lagertechnik Wolfurt: Regalbediengeräte
VOEST ALPINE KREMS Finaltechnik:
Kanallager

Ein- und Auslagerpunkt auf der Kommissionierbühne / Satellitenregal ▶



▲ **Kommissionierfront mit autom. Nachschub via RBG**



Lagertyp:	vollautomatisches, 2 gassiges Kanallager
Dimensionen L x B x H:	84m x 47m x 9,5m
Baujahr:	2006
Transportgut:	Europaletten, EURO-Chep-Paletten und Einwegpaletten
Lagerkapazität:	9.500 Paletten
Logistiksoftware:	WAMAS LVS, Materialflusssystem und Basisautomation
Leistungen:	Warenausgang: 35 Paletten/h Wareneingang: 135 Paletten/h Blocklager: 60 Paletten/h Kommissionierung: 60 Paletten/h

LANDI Schweiz AG beauftragt Salomon Automation als Generalunternehmer mit der Realisierung eines vollautomatischen Hochregallagers

LANDI Schweiz AG investiert 70 Millionen CHF, rund 44 Mio. Euro, in den Lagerstandort Dotzigen und erweitert um ein siebengassiges HRL. Inbetriebnahme Januar 2008

Als Generalunternehmer wurde der Logistiksoftware- und Systemanbieter Salomon Automation mit der Gesamtplanung, dem Projektmanagement und der Inbetriebnahme des vollautomatischen Lagers beauftragt. Das neue Hochregallager wird über 16.000 Palettenstellplätze und 750 Kommissionierarbeitsplätze verfügen. Sieben Regalbediengeräte sind für die doppelte Längslagerung ausgerüstet.

Logistikgesamtlösung für alle Lagerbereiche

Die WAMAS Logistiksoftware der Salomon Automation organisiert und optimiert die logistischen Prozesse vom Wareneingang über den innerbetrieblichen Transport, der Einlagerung ins Hochregallager bis hin zum Versand. WAMAS steuert die automatische Ver-

sorgung der Rüstplätze im Kommissioniertunnel und die Pick by Voice-Kommissionierung.

Das prozessübergreifende Zusammenspiel der WAMAS Software und die Integration von Regalbediengeräten, Fördertechnik und Subsystemen gewährleisten flexible und transparente Abläufe über das gesamte Logistiksystem. WAMAS managt bereits das Getränke- lager der LANDI in Herzogenbuchsee und das bestehende Lager in Dotzigen. Mit der Inbetriebnahme des neuen Hochregallagers im Januar 2008 werden auch die bestehenden Lagerbereiche in das Logistikgesamtkonzept eingebunden.

LANDI Schweiz AG

Die LANDI Schweiz AG mit Sitz in Dotzigen ist eine Handels- und Dienstleistungsgesellschaft, die gesamtschweizerisch im Non-Food sowie den Teilbereichen Food und Landwirtschaft tätig ist. Als Tochtergesellschaft der fenaco sowie des LV-St. Gallen und GVS-Schaffhausen betreut und beliefert das Unternehmen über 300 LANDI Verkaufs-

stellen mit einer breiten und tiefen Sortimentspalette von ca. 8.000 Artikel ab Lager oder über Vertragslieferanten.

Mit einem einfachen und zweckmäßigen

Ladenkonzept und einer ausgewählten Sortimentspalette bereichert die LANDI Schweiz AG das Angebot des Schweizer Detailhandels.

Zahlen, Daten und Fakten Neubau-Hochregallager LANDI Schweiz AG:

Lagerdimension: Länge 76 m, Breite 52 m, Höhe 25,5m

Lieferumfang Salomon Automation:

GU-Projektmanagement
Fassade, Dach, Wand
Regalbediengeräte
753 Kommissionierarbeitsplätze mit automatischen Schiebetoren
Kombiförderanlage und Folienwickler
WAMAS Logistiksoftware: Materialflusssystem, Lagerverwaltung-, Staplerleit- und Kommissioniersystem mit Pick by Voice-Technologie
Basisautomation
Schulung

MERCURY System setzt neue Maßstäbe in der Distributionslogistik

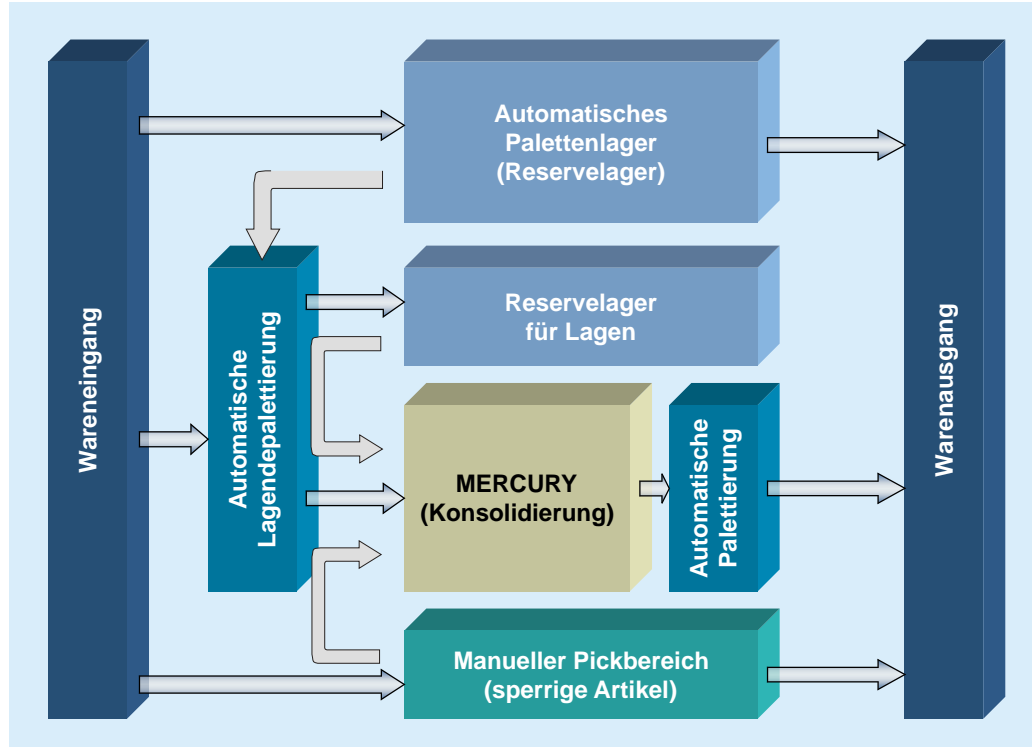
Salomon Automation bringt eine Systemlösung auf den Markt, die im Bereich der Kommissionierung neue Maßstäbe setzt: automatisches Kommissionieren bei gleichzeitig hoher Investitionssicherheit und außergewöhnlicher Flexibilität im Verpackungsformat der zu liefernden Produkte.

„Im Prozess liegt der Schlüssel zum Erfolg.....“

Neuen, automatischen Kommissioniersystemen liegt die einstufige, auftragsbezogene Kommissionierung zu Grunde. Alle Produkte werden als Einzelkollis in riesigen Zwischenpuffern neutral gelagert und für die Auftragsbildung (Kommissionierung) über umfangreiche automatische Förder- und Sortiereinrichtungen den automatischen Packstationen zugeführt.

Das MERCURY System basiert auf dem Grundprinzip der effizientesten Kommissioniermethode - der artikelweisen, zweistufigen Kommissionierung. Das ist keine neue oder revolutionäre Kommissioniermethode. Derzeit bekannte teilautomatisierte Systemlösungen, die auf der zweistufigen Kommissioniermethode beruhen, sind durch die Anwendung von Sortersystemen gegeben. Der begrenzte Einsatz von Sortersystemen im Detailhandel begründet sich zum einen in der sehr beschränkten Anzahl von parallel abzuarbeitenden Aufträgen in einem Batchlauf (die Begrenzung ist über die Anzahl der Endstellen des Sorters definiert) und durch die vermeintlich entstehende Totzeit zwischen zwei Batchläufen, zum anderen, dass ein Sortersystem nicht puffern und nicht sortieren kann (Packreihenfolge), sondern de facto nur verteilen.

Das MERCURY System egalisiert diese beiden entscheidenden Nachteile auf effiziente und wirtschaftliche Weise. Die zentrale Einheit im MERCURY System ist der Auftragspuffer. Nach definierten Regeln (Packreihenfolge, Sortiments-trennung, etc.) werden in diesem Puffer die Kundenaufträge konsolidiert. Dies entspricht in der klassischen zweistufigen Kommissionierung der zweiten Stufe. Die



Technologie für die erste Stufe, batchorientierte Kommissionierung, wird weiterhin auf das Anforderungsprofil des Kunden abgestimmt. Der Auftragspuffer besteht aus einem konventionellen Regalsystem,

in dem die Lieferpositionen der Aufträge kollisierte sortiert und nach speziellen Kriterien mittels Regalbediengeräten eingelagert werden. Die Anzahl der parallel abzuarbeitenden Aufträge ergibt sich



durch die Anzahl der Regalstellplätze. Für die Auslagerung eines Auftrages oder Teilauftrages (Volumen eines Rollcontainers, Volumen einer Palette) wurde ein patentrechtlich geschütztes Entnahmegeschütz entwickelt, das mit einer Entnahmelistung von 1.600 Kollis pro Stunde diese in sortierter Reihenfolge über eine einfache Fördertechnik den Packstationen zugeführt.

Aufbauend auf diesen zentralen logistischen Funktionen - sortierte und automatische Auftragsbildung - ermöglicht das MERCURY System die stufenweise Automatisierung der Kommissionier-tätigkeit, wobei Umfang und Wirtschaftlichkeit optimal aufeinander abgestimmt werden können.

Beginnend mit der klassischen, artikelweisen Kommissioniermethode über Pick to Belt (1. Stufe) und der vollautomatischen Auftragsbildung im MERCURY (2. Stufe) bis hin zu vollautomatischen Systemlösungen mit automatischer Depalettierung, einem automatischen Reservelager für Paletten und Lagen und der automatischen Palettierung der Kundenaufträge erstrecken sich die Möglichkeiten der Automatisierung. Durch den modularen Aufbau des Systems können auch im laufenden Betrieb Erweiterungen einfach realisiert werden. Die Einfachheit der Prozesse ist durch die leichte Steuerbarkeit und Kontrollierbarkeit des Gesamtsystems gewährleistet.

Die Steuerung und Integration sämtlicher MERCURY Systemkomponenten in die logistischen Gesamtprozesse erfolgt über das WAMAS Lagerverwaltungssystem.

Vom Entwurf bis zur erfolgreichen MERCURY-Platzierung am Markt verstrichen weniger als zehn Monate. Das stellt nicht nur die Effizienz dieser Lösung unter Beweis, sondern lässt auch auf eine große Akzeptanz des MERCURY Systems im Einzelhandelsbereich (Retail) hoffen. In Spanien wird die erste MERCURY Anlage im kommenden Jahr in Betrieb genommen.

Lagerhäuser Aarau - logistisch in Fahrt

Das schweizerische Unternehmen Lagerhäuser Aarau bietet seinen Kunden grenzüberschreitende, logistische Dienstleistungen sowie ganzheitliche Logistiklösungen. Neben Transport und Lagerung werden auch Bestandsmanagement, Qualitätskontrolle, Palettenrückverfolgung, Verpackung, Auszeichnung und Konfektionierung übernommen.

Am Lagerstandort Hünzlen in der Schweiz, errichtete die Lagerhäuser Aarau ein neues Hochregallager, das nicht nur architektonisch ins Auge sticht. Salomon Automation realisierte mit Partner und Generalunternehmer Jungheinrich das vollautomatische, fünfgeschossige Hochregallager.

Im Hochregallager werden kundenbezogene Paletten verschiedener Mandanten eingelagert, kommissioniert und für den Versand bereitgestellt. Das fünfgeschossige Hochregallager ist für Europaletten mit doppeltiefer Lagerung konzipiert - wobei in einer Gasse Waren zwischen +17 und -3 Grad klimatisiert gelagert werden können.

Ein- und Auslagerungen sind an der Nordseite (LKW) und an der Südseite (Bahn) möglich. Für die Kommissionierung sind sechs Kommissioniertunnel im Hochregallager realisiert worden. Die Kommissionierplätze können dynamisch beschickt werden, d.h. Artikel, die für die Kommissionierung nicht mehr benötigt werden, transportieren die Regalbediengeräte wieder automatisch ins Hochregallager zurück.

Das WAMAS Materialfluss- und Steuerungssystem kommuniziert mit dem Lagerverwaltungssystem Charisma und optimiert und steuert die Warenflüsse im Lager und in der Kommissionierung bis zum Versand.

Um die manuellen Transporte zu minimieren, wird das Hochregallager auch für Durchlagerungen von der Nord- zur Südseite und umgekehrt genutzt.

Die Auslagerung erfolgt auf Auslagerpunkten im Erdgeschoss und auf Gefälle-rollenbahnen im ersten Obergeschoss. Der Versand der Waren erfolgt mit LKW's oder per Bahn.

Experte für Food Logistik

Lagerhäuser Aarau beliefert den Einzelhandel im Auftrag seiner Kunden. Diese haben die gesamte Belieferung des Einzelhandels in der Schweiz, einschließlich zentraler Logistikaufgaben wie Bestandsmanagement, Lagerung, Verpackung, Co-Packing, Preisauszeichnung, Kommissionierung, Disposition und Transport, an die Lagerhäuser Aarau vergeben. Mit Erfolg! Durch das Logistik-Outsourcing wurde eine deutliche Effizienzsteigerung bei der Belieferung des Einzelhandels erreicht, mit einer signi-

fikanten Kosteneinsparung.

"Die sehr speziellen logistischen Herausforderungen der Nahrungs- und Genussmittelindustrie sind unser Aufgabenumfeld", erklärt Ulrich Gloor, Leiter Logistik bei den Lagerhäusern Aarau.

Auch die notwendige Charge rückverfolgung konnte im unternehmensübergreifenden Kommunikationsprozess zwischen Hersteller, Logistik und Handel durchgängig umgesetzt werden. Und nicht zuletzt: Bei einer Fehlerquote im Promillebereich hat Lagerhäuser Aarau eine exzellente Logistik-Qualität erreicht.



Fröhliche Weihnachten

Merry Christmas

Joyeux Noel

Buon Natale

Feliz Navidad

Veselé Vianoce

Veselé Vánoce

Vesele Božične Praznike

Čstít Božíc

Boldog Karácsonyt

Wir bedanken uns für die gute Zusammenarbeit im vergangenen Jahr und wünschen ein frohes Weihnachtsfest sowie alles Gute für 2007!

Die Salomon Automation-Crew



maxess auf Expansionskurs

Neue Vertriebsstützpunkte in Hamburg und Barcelona

Die steigende Nachfrage nach den IT-Lösungen der maxess systemhaus gmbh im benachbarten Spanien hat das Unternehmen bewogen eine ständige Vertretung in Barcelona zu eröffnen. maxess arbeitet vor Ort eng mit seinem Partner und Gesellschafter Salomon Automation zusammen, der auch in Spanien bereits zahlreiche Projekte erfolgreich abgewickelt hat. Aber auch im Vertrieb in Deutschland hat sich einiges getan: Die maxess systemhaus gmbh mit Sitz in Kaiserslautern vertreibt ihr Produktportfolio nun auch direkt von Hamburg aus. Durch diesen zusätzlichen Standort im Norden Deutschlands wird die Nähe zum Kunden forciert und damit eine noch effizientere Kundenbetreuung sichergestellt.

SALOMON KLASSEN 2006/2007

HTL Weiz und BULME Graz

Die erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen Salomon Automation und den HTLs in Graz und Weiz wird auch in diesem Schuljahr fortgesetzt. Wir freuen uns sehr, dass uns kompetente Ansprechpartner aus allen Geschäftsbereichen in Zukunft für beide Schulen als Vortragende zur Verfügung stehen und so auch Synergieeffekte genutzt werden können.

An der HTL Weiz wurde das Gesamtkonzept etwas umgestellt. Wie auch an der BULME wird auch hier nun als Abschlussarbeit ein Logistikprojekt erarbeitet. Wir freuen uns auf ein gutes neues Schuljahr und danken allen Beteiligten für ihr Engagement.

Durch die Kooperation haben wir es auch in diesem Jahr geschafft, einige der besten Absolventen der HTLs für unser Unternehmen zu interessieren und konnten so viele neue Mitarbeiter gewinnen.

Roadshows an der HTL Villach und HTL Kapfenberg

Um auch in Zukunft die besten Bewerber und Absolventen von HTLs auf uns aufmerksam zu machen, nutzten wir die Möglichkeit, uns auch an der größten und einzigen HTL für EDVO in Kärnten, an der HTL Villach zu präsentieren.

Am 1. Teil (Firmenpräsentation und detaillierte Infos über unsere Dienstleistungen) nahmen alle 4. und 5. Klassen teil, danach luden wir die 5. Klassen zu Workshops ein.

Die Gruppen teilten sich in eine Kommissioniergruppe und in einen „ProblemlösungsBrainstorming-Workshop“.

In der Kommissioniergruppe wurde mit Pick by Voice und Handheld kommissioniert und die dahinter laufenden Prozesse erklärt. Im 2. Teil haben die Teilnehmer Lösungen von typischen logistischen Problemen erarbeitet. Im Anschluss wurde bei einem Mittagessen über Karrieremöglichkeiten und offene Jobs bei Salomon Automation diskutiert.

An der HTL Kapfenberg hatten wir im Dezember die Gelegenheit, über die vielfältigen Karrieremöglichkeiten in unserem Hause zu sprechen und das Unternehmen vorzustellen. In detaillierten Präsentationen aus den Geschäftsbereichen Systemtechnik und WAMAS Software konnten alle Schüler der 4. und 5. Klassen des Ausbildungszweiges Elektrotechnik Einblicke in unsere Tätigkeit gewinnen.

Wir danken den Verantwortlichen an den Schulen für die Gelegenheit zur Firmenpräsentation und hoffen auf weitere gute Zusammenarbeit.



Foto: Tops of Styria, Harry Schiffer



Tops of Styria ▲

300 ExpertInnen aus Wirtschaft, Politik und Medien wählten die Tops of Styria. Platz 3 für Salomon Automation in der Kategorie Innovationen!

Veranstaltungen

23. - 25. Januar 2007

Salomon Automation an der Progilog, Le Salon du Supply Chain Management, Paris CNIT Paris la Défense

8. - 10. Februar 2007

maxess systemhaus auf der Fruit Logistica, Berlin, Halle 2.1 B-19

13. - 15. Februar 2007

Salomon Automation an der LogiMAT, Stuttgart Halle 5, Stand 304
15. 2. 2007, 12.00 - 12.30 Uhr
Forum III, Halle 5.0
Thema: „Innovationen im Bereich Lager- und Kommissioniertechnik bei Salomon Automation“
Referent: Herr Eric Gastel, Geschäftsführer Salomon Automation

21. - 22. Februar 2007

5. Hamburger Logistiktage, Veranstaltungsort: Ramada Hotel in Hamburg Bergedorf
Fachvortrag: „Trends in der Logistik“ am 21. Februar mit Beginn um 17.15 Uhr,
Referent Hartwig Schulz, Geschäftsstellenleiter Salomon Automation, Hamburg

27. Februar - 1. März 2007

MoveRetail an der EuroCIS, Düsseldorf, Halle 1 A15

22. - 23. März 2007

Salomon Automation am 23. Logistik-Dialog der BVL Österreich, Wien-Vösendorf

Wir suchen Verstärkung - aktuell sind derzeit folgende Jobs:

Software Techniker m/w

Applikationsentwickler Kundenprojekte m/w

Software Product Engineer m/w

Steuerungstechniker m/w

Consultant Warehousemanagement m/w



join the crew

job@salomon.at