

SSI-Schäfer-Gruppe plante und realisierte komplexes Logistikzentrum für Beiersdorf in Wien

HRL-Neubau setzt beim Brandschutz auf geringen Sauerstoff-Gehalt der Luft

Mit Bau und Ausstattung eines Hochregallagers realisierte SSI Schäfer Noell als Generalunternehmer den Ausbau des Wiener Standortes der Beiersdorf AG zur Logistik-Drehscheibe für Zentralosteuropa. Modernste Technik, hohe Sicherheitsstandards und die Umsetzung einer neuen Brandvermeidungskonzeption sorgen für hohe Leistungsfähigkeit des Distributionszentrums.

Kontinuierliches Wachstum und die EU-Osterweiterung vor Augen hat der Beiersdorf-Konzern seinen Wiener Standort zur Logistik-Drehscheibe für Central Eastern Europe (CEE) ausgebaut. Das Ziel: Kosteneinsparung durch effiziente Lagerprozesse sowie Bündelung der österreichischen Außenlager und Vermeidung entsprechender Mehrfach-Handlings. Mehr als 6 Mio. Euro flossen dafür an Investitionen.

Kernstück der neuen Logistik-Drehscheibe ist das konzernweit modernste, computergesteuerte Hochregallager (HRL) mit 2 700 m² Lagerfläche und hohen Sicherheitsstandards. In sechs Gassen sorgen drei kurvengängige Regalbediengeräte (RBG) für automatische Ein- und Auslagerung der knapp 10 100 Palettenplätze (**Bild 1**). „Unser Standort wird im Konzernverbund durch die neue Technologie zusätzlich aufgewertet“, so Beiersdorf-Vorstand *Uwe Wölfer* bei der Eröffnung.

Den Auftrag für dieses Gesamtvorhaben erhielt die SSI Schäfer-Gruppe. „Die Realisierung aus einer Hand inkl.

Baumaßnahmen, die Kompetenz auch bei neuen Konzepten wie der Brandschutz-Anlage sowie ein attraktives Preis/Leistungs-Verhältnis waren für uns die wichtigen Entscheidungsgründe“, sagt *Gabor Izay*, bei Beiersdorf in Wien der Material Management Leiter für die CEE-Region.

Vom Abriss bis zur schlüsselfertigen Übergabe

Unter Leitung der als Generalunternehmer verantwortlichen SSI Schäfer Noell GmbH mit Hauptsitz in Gieselstadt übernahmen die Unternehmen der Gruppe die komplette Planung und Umsetzung des Projektes bis zur schlüsselfertigen Übergabe. In den einzelnen Umsetzungsschritten realisierte die Gruppe zunächst Abriss und Entsorgung einer früheren Produktionsstätte.

Dann folgte der Hallenneu- und Stahlbau für das HRL sowie die Integration von Lager- und Fördertechnik nebst RBG und Steuerungstechnik. Mit Erweiterung der vorhandenen Lagerverwaltungs-Software durch spezielle Schnittstellen für SAP-Anbindungen sowie der informatischen Verknüpfung der neuen Hardware mit den IT-Systemen konnte das Projekt nach wenigen Monaten schlüsselfertig übergeben werden.

Das Resultat nach wenigen Monaten Betrieb fasst *Ulrich Schmidt*, Geschäftsführer von Beiersdorf Österreich und CEE, zusammen: „Im Schnitt sparen wir durch das neue Lager bis 500 000 Euro pro Jahr, weil Außenlager nicht mehr nötig sind und die Logistik-Abwicklung wesentlich vereinfacht wurde.“

Besonderen Stellenwert erhält das Projekt insbesondere durch die extrem hohen Sicherheitsstandards, die im La-

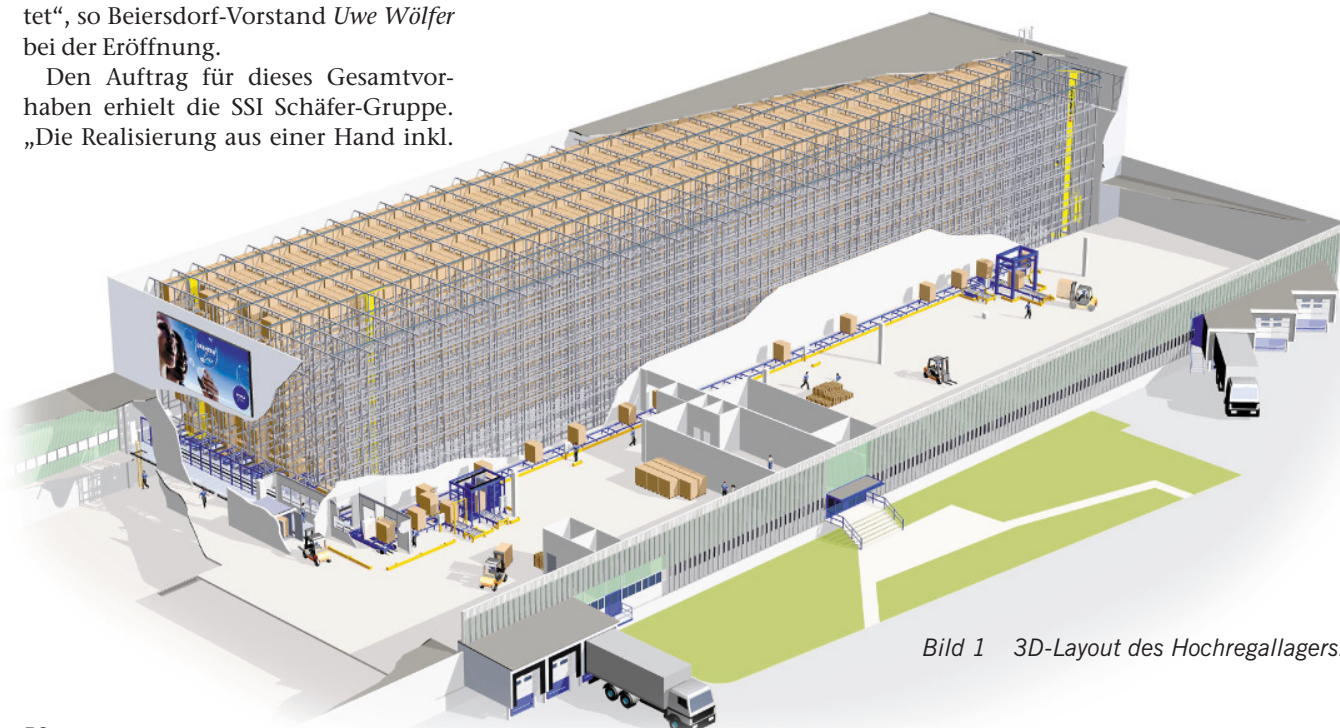


Bild 1 3D-Layout des Hochregallagers.



Bild 2 Durch eine Schleuse ist das Sauerstoff-reduzierte HRL von der Ein- und Auslager-Zone getrennt.



Bild 3 Paletten-Auf- und Abgabestation mit Palettenzentrierer.

ger umzusetzen waren. So hat sich Beiersdorf beim Brandschutz nicht für den Einbau einer Sprinkleranlage entschieden, sondern von vornherein auf den Einbau einer Oxy Reduct-Anlage gesetzt. Diese reduzieren den Sauerstoffgehalt der Luft im Lager auf weniger als 15 % – zu wenig für die Entzündung offener Flammen. Daher können die bei einer Sprinkleranlage üblichen Investitionen für Wassertanks und Pumpen entfallen. „Schon deshalb sind Oxy Reduct Anlagen in der Kalkulation über etwa 15 Jahre günstiger als herkömmliche Sprinkleranlagen“, erläutert SSI-Projektleiter *Michael Hesse*. Allerdings: „Solche Anlagen stellen besondere Anforderungen hinsichtlich der notwendigen Baumaßnahmen. Neben Detektoren und Rauchansaugsystem, Stickstoff-Kompressor und den erforderlichen Rohrleitungen müssen die Lagerwände eine hohe Dichtigkeit aufweisen. Mit einfachen Kassetten-Blech-Wänden ist es da nicht getan.“ Daher umgeben spezielle Paneelwände das HRL.

Flexible Kapazitätserweiterung bereits eingplant

Aus Produktionsstätten in ganz Europa werden die Kosmetik- und Medical Care-Produkte der Marken Nivea, Labello, Atrix, Hansaplast u. a. im Wiener HRL angeliefert. 50 % der hier eingelagerten Waren sind für die Versorgung des österreichischen Handels bestimmt, die andere Hälfte geht in den Export Richtung Rumänien, Bulgarien, Kroatien, Slowenien und Serbien.

Die Erfassung des Wareneingangs erfolgt in einem SAP-System. Die mit Bar-

code versehenen Paletten werden über Rollenbahnen und Kettenförderer an Übergabepunkten bereitgestellt (**Bilder 2 und 3**). Mit Doppelverschiebewagen erfolgt an den kombinierten Abgabe- bzw. Aufnahmestationen die Übergabe an eines der drei RBG. Auf je 205 m langen Fahrschienen sind die kurvengängigen RBG jeweils zwei der sechs Gassen im HRL fest zugeordnet. Mit max. 180 m/min fahren die Geräte durch die Gänge und sorgen mit ihren Teleskopgabeln für zuverlässige, einfachtiefe Einlagerung und Auslagerung von rd. 100 Paletten pro Stunde (**Bild 4**). Die Bereitstellung für den Warenausgang erfolgt über die gleichen Systemkomponenten auf gleichem Wege in umgekehrter Richtung.

„Insgesamt ist die Anlage erweiterungsfähig ausgelegt“, merkt *Hesse* an. „Bei deutlich wachsendem Aufkommen kann bei Bedarf auf einer zweiten Ebene die gleiche Fördertechnik noch einmal installiert werden. Dann wären Ein- und Auslagerung auf jeweils einer separaten Ebene möglich.“ „Mit der installierten Systemlösung hat SSI die entsprechenden Kennziffern der Ausschreibung deutlich übererfüllt“, freut sich *Izay*. „Das bietet uns zusätzliche Flexibilität.“

So bietet die gegenwärtige Konzeption dem Anwender die Möglichkeit, spezielle Bereiche mit Sonderfunktionen zu belegen. So hat Beiersdorf neben der offiziellen Versandzone noch einen Teil des HRL zur Versandlagerung umstrukturiert. „Paletten, die von Transporteuren nicht im zugesagten Zeitfenster abgeholt werden, blockieren uns die weitere Warenausgangsbearbeitung“, erklärt *Izay*. „Deshalb stellen wir Palet-



Bild 4 Mit der geforderten Ein- und Auslagerung von 100 Paletten pro Stunde stößt das HRL längst noch nicht an seine Kapazitätsgrenzen.

Bilder: SSI Schäfer Noell

ten für Transporteure, die wir als unpünktlich identifiziert haben, im HRL bereit. Erst wenn die Lkw dann tatsächlich an den Lagertoren stehen, werden die Paletten aus dieser Versandzone abgerufen und für die Auslieferung bereitgestellt.“

„Wir sind komplett zufrieden“, resümiert *Izay*. „Schon nach kürzester Anlaufzeit konnte das automatische Paletten-Handling in den Vollbetrieb gehen. Nachsteuerungen waren kaum notwendig. Unsere Ziele hinsichtlich Effizienz und Kostenminimierung wurden mehr als erreicht.“

A.F.