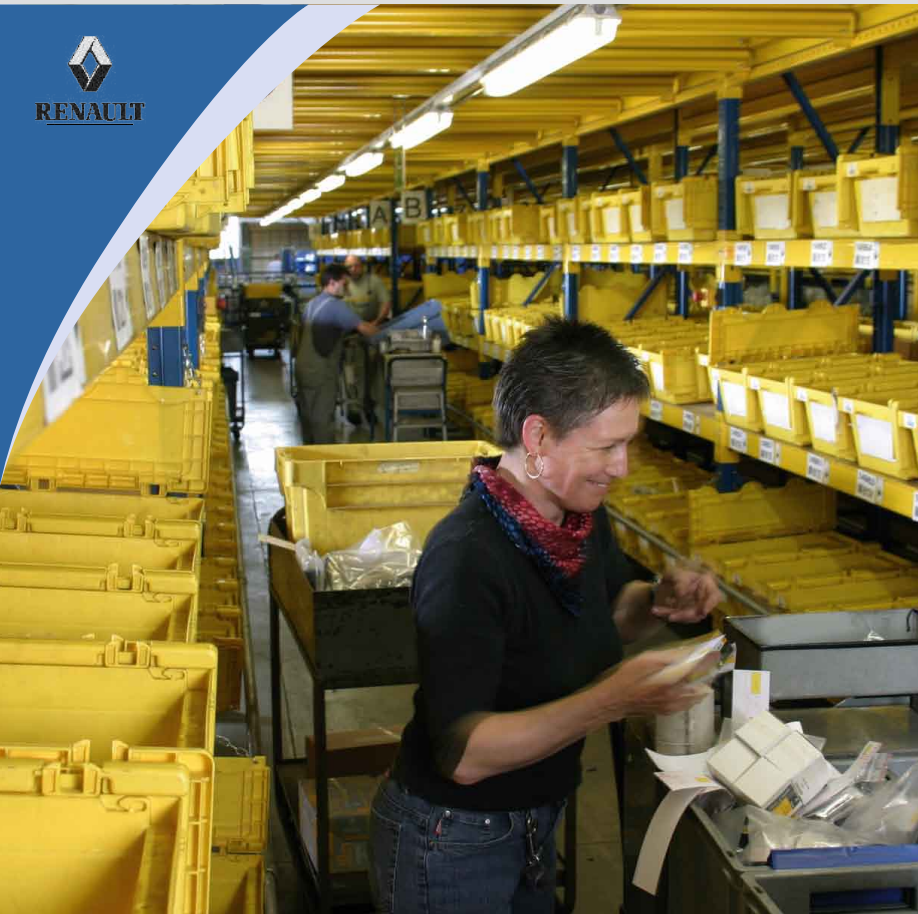


Mehrwert durch Mehrweg

Originalteile-Vertrieb in Schäfer-Behältern



EDITORIAL

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

ein „Messe-reicher“ Herbst beginnt. Trotz der Diskussionen über das Für und Wider der einen oder anderen Messeteilnahme setzt Schäfer auch weiterhin auf diese Möglichkeit der Kundenansprache und -information.

Wir suchen den Kontakt zu Ihnen, um gemeinsam zu überlegen, wie wir unser Know-how in Ihrem Sinne einbringen können. Einen kleinen Beitrag hierzu leistet das Schäfer-Kundenjournal. Wir würden uns freuen, wenn die aktuelle Ausgabe auch Ihr Interesse weckt.

Viel Spaß bei der Lektüre wünscht

Ihr

Rainer Bröcher
Leiter Marketing & Vertrieb

Seit 13 Jahren ist Renault die mit Abstand stärkste ausländische Marke in Deutschland. Vom Hauptsitz der Renault Nissan Deutschland AG in Brühl versorgt der „Createur d'Automobiles“ täglich 790 Vertragshändler mit Originalteilen.

Das Zentralteilelager beherbergt ca. 48.500 Renault-Originalteile mit einem Warenwert von 30 Millionen €. Rund 65 Prozent der Artikel sind aufgrund ihrer Größe (bis 50 cm) und Beschaffenheit „behälterfähig“ und werden in Mehrwegbehältern vertrieben. „Die vormalig eingesetzte Box war mit einem Volumen von 70 Litern zu groß und deshalb unrentabel geworden“, erklärt Thomas

Goronzi, Leiter Teilelager bei Renault. Die Wahl fiel auf den Konischen Mehrwegbehälter (KMB) von Schäfer. Er vereint viele Funktionen und bietet bei Renault Handlingsvorteile und höchste Volumenausnutzung.

Die aus dem Verteilerkreislauf zurückgeführten leeren Behälter werden eingescannt und auf Bereitstellregalen mit dem nächsten Auftrag „verheiratet“. Aus Kommissionierwagen heraus legen die Mitarbeiter die Renault-Originalteile in die zugewiesenen Behälter, die dann über Fördertechnik zum Warenausgang transportiert, etikettiert und mit Klappdeckel und Steckplomben sicher verschlossen werden.



Starke Leistung
Russlands größter Logistik-
dienstleister expandiert



In Sachen Bildung
Retailer Abacus mit
neuem Zentrallager



Logistik-Treff
im „Medical Valley“
bei Gebrüder Martin



Neu entwickelt
Kommissioniersystem
für Projekt in Shanghai

Kurze Wege

Lokationsprinzip macht Lager zur Schnellgreifzone



Kurze Wege für Mensch und Material sind in großen Automatik-Lägern eine Voraussetzung für effektiven Teilefluss. Das Prinzip der wegeoptimierten Teileorganisation wurde im Fall der neuen Niederlassung des BMW-Vertragshändlers Hermann Arnold in Aschaffenburg-Nilkheim angewandt. Während zunächst eine numerische

Teilelagerung nach Baugruppen geplant war, konnte mittels Lokationslagerung eine Verdichtung erzielt und das ursprünglich für drei Geschosse geplante Lager auf zwei Ebenen untergebracht werden. Als Servicepunkt zwischen Lager, Werkstatt und Betrieb funktioniert eine Materialausgabetheke, die allein 2.000 Teile beherbergt. Die

benötigten Regalsysteme, Kästen, Theken, Sicherheitsschränke sowie Bühne und Paletten-Übergabeplatz wurden von Schäfer geliefert. Zum Leistungsumfang gehörte auch die detaillierte Teileanalyse, Einrichtungsplanung und Umsetzung.



Just-in-time bereitgestellt

Produktion des smart forfour

Netherlands Car B.V. (NedCar) ist der einzige Serienhersteller von Personenkraftwagen in den Niederlanden. In der Fabrik in Born nahe der deutschen und belgischen Grenze werden die Marken Mitsubishi Colt, Mitsubishi Space Star, smart forfour und Volvo S40/V40 produziert.

Als Pufferlager für die Produktion des neuen smart forfour (ca. 320.000 Fahrzeuge im Jahr) funktioniert seit Juli eine dreigeschossige Regalanlage mit integrierten Zwischenbühnen und rund 600 Meter angeschlossener Fördertechnik von SSI Schäfer. Aus den 4.500 Kanälen des Kolli-Durchlaufregals und weiteren 1.000 Palettenstellplätzen werden pro Stunde rund 1.200 Behälter kommissioniert.

Die Fördertechnik von Schäfer Peem schleust die Kunststoffbehälter in sechs verschiedene Zielbahnhöfe im Erdgeschoss aus, wo sie auf Transportwagen geladen werden. Jeder Zielbahnhof ist einer bestimmten Route zugeordnet, über welche die Bereitstellregale (Kanban-Prinzip) an der Produktionslinie kontinuierlich mit Behältern versorgt werden.

Effiziente Materialversorgung durch den Einsatz von Kolli-Durchlaufregalen.

Schneller Aufbau

Flexibles Regalsystem
für DHL Danzas, Sydney



Werner Sauer, Leiter After Sales bei der Hermann Arnold GmbH, stellt zufrieden fest: „Das ganze Lager ist nun eine Schnellgreifzone. Die im Werkstattbereich täglich benötigten Teile sind im Erdgeschoss untergebracht. Das Obergeschoss nutzen wir zur Lagerung von Kundenrädern.“



Die Post-Tochter DHL Danzas Air & Ocean hat kürzlich einen Auftrag als Third Party Logistics Provider für einen Computerhersteller erhalten. Zur Planung des Lagerbedarfs wurden rund 10.000 Artikel nach ihrer Beschaffenheit und Umschlagshäufigkeit analysiert.

In der eigens in Botany Bay, Sydney, gebauten Halle installierte Schäfer Australien eine dreigeschossige Fachbodenanlage. Aufgrund der modularen Bauweise und Flexibilität des Systems konnte das Regalgerüst bereits aufgebaut werden, während parallel erst die Fachverplanung und benötigte Ausrüstung an Behältern, Regalkästen, Trennwänden und Schubladen bestimmt wurde.

„Dass wir die kurze Deadline einhalten konnten, liegt zu großen Teilen im Engagement und Teamgeist der Schäfer Mitarbeiter begründet, die mit uns an einem Strang zogen“, stellt John Wooton, National Operations Manager bei DHL Danzas Air & Ocean, fest.

Starke Leistung

Russlands größter Logistikdienstleister NLC auf Expansionskurs

Im Zuge der Ausweitung der Leistungen sind große Warenumschlagsterminals in Moskau, Ekaterinburg und Novosibirsk errichtet worden. Der „Terminal Lesnoy“ in der Nähe Moskaus ist einer der Hauptumschlagsplätze der NLC. Zur Zeit wird in dem schon mehrfach erweiterten Komplex eine Schäfer Regalanlage für 55.000 Paletten inklusive Sicherheitszubehör und Fachbodenregalen aufgebaut. Die Anlage geht schrittweise im Zuge der Montagearbeiten in Betrieb und muss bis zum Stichtag 4. Oktober 2004 komplett



abgewickelt sein. Das Unternehmen Kravtel ist langjähriger Partner von SSI Schäfer und übernimmt sowohl die Beratung, als auch die Import-Abwicklung der Systeme und die zeitgerechte Montage.

Das aktuelle Projekt ist ein Folgeauftrag an Schäfer und liegt laut Angaben des Kunden begründet in der hohen Lieferverfügbarkeit und dem zuverlässigen und termingenauen Projektmanagement von Schäfer.

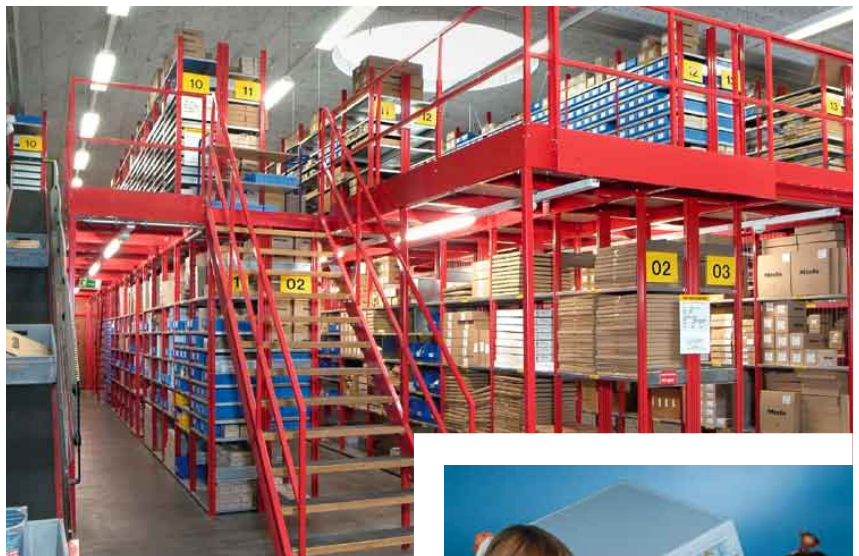
Im Oktober wird die Integration der Regalanlagen im Terminal Lesnoy der NLC abgeschlossen.

Effizienter durch manuelles System

Ein automatisches Lagersystem ist nicht immer die effektivere Lösung. Im Fall des europaweit renommierten Haushaltsgeräteherstellers Miele AG in Spreitenbach in der Schweiz wurde ein in die Jahre gekommenes, teilautomatisiertes Hochregallager durch eine zweigeschossige Fachbodenanlage mit integrierter Behälterfördertechnik von Schäfer ersetzt.

Um schneller und kostengünstiger zu agieren, wurde zunächst das Ersatzteilsortiment von 14.500 auf 6.500 Artikel reduziert. Durch die vorgelagerte Sortimentsbereinigung konnte der Abbau der alten Anlage und der Aufbau des neuen Systems bei laufendem Betrieb erfolgen.

Roger Gämperli, Leiter Logistik & Informatik bei Miele, zu den Vorteilen der Restrukturierung: „Früher haben entweder vier Leute den Wareneingang oder -ausgang abgearbeitet.



Heute sind wir im Personaleinsatz flexibler und können die Prozesse parallel laufen lassen. Wir haben schnelleren Zugriff auf die Artikel und benötigen nur noch die Hälfte des vorherigen Lagervolumens.“



Erstes Automatik-Lager für IKEA

Direkt neben dem bereits bestehenden Zentraldepot in Piacenza, Italien, ebenfalls mit Palettenregalen von Schäfer ausgestattet, plant die schwedische Einrichtungshauskette ein neues Lager mit Lagertechnik von SSI Schäfer.

Das neue Projekt ist mit einer Gesamtfläche von 90.000 qm und ca. 70.000 Palettenstellplätzen das bisher größte Lager von Ikea in Italien. Von der Gesamtfläche des Lagers sind ca. 11.000 qm als Silobau mit einer Höhe von 30 Metern vorgesehen. Die Fertigstellung ist für Frühjahr 2006 avisiert.

Mit dieser Anlage konnte Schäfer Noell als Generalunternehmer erstmals auf dem italienischen Markt Fuß fassen. Die Leistungen beinhalten die Planung und Visualisierung, die Regalbediengeräte und Paletten- sowie Behälterfördertechnik, das Steuerungs- und Materialflusssystem und die schlüsselfertige Erstellung.

Automatik-Lager modernisiert

Für den Logistik-Dienstleister Dirks Logistik, Mindelheim, hat Schäfer Noell als Generalunternehmer in weniger als zehn Wochen die Modernisierung eines über 20 Jahre alten Hochregallagers realisiert.

Die besondere Herausforderung: Die installierten Betriebssysteme waren nicht mehr lieferbar, und für viele der



vorhandenen und als „noch brauchbar“ eingestuft Fremdgeäte fehlten die technischen Unterlagen.

Der Umbau erforderte eine durchgängige Oberflächen-Rissprüfung an Stahlbau und Mechanik sowie die Umrüstung der Regalbediengeräte (RBG) und RBG-Fahrwerke von Impuls- auf Lasertechnik.



In den letzten 30 Jahren hat sich Abacus zu einem soliden Anbieter von Büchern, Musik und Spielwaren entwickelt.

In Sachen Bildung

Neues Zentrallager für Abacus in Barcelona

Der spanische Markt wird über Filialen im katalonischen Raum und den Online-Channel www.abacus.es bedient. Das neue Zentrallager in Barcelona wurde von SSI Schäfer komplett mit Lagertechnik ausgestattet.

Eine mehrgeschossige Fachbodenanlage mit ca. 3.200 Böden und 250 kg Traglast je Boden, eine freitragende Bühnenkonstruktion, eine Palettenregalanlage mit 800 Stellplätzen und ein Einfahrregal bieten künftig ausreichend Raum in Sachen Bildung.

Abacus wurde 1968 als Genossenschaft zur Bereicherung von Kultur und Freizeit in Spanien gegründet.



Baubeginn in Wustermark

Hochregallager für dänischen Retailer

Die SSI Schäfer-Gruppe hat den Auftrag für ein neues Logistik-Zentrum der dänischen Supermarktkette Netto erhalten. Unter Federführung von Schäfer Noell als Generalunternehmer für den Logistik-Bereich beginnt im Güterverkehrszentrum Wustermark bei Berlin die Projektumsetzung. In dem 20.000 qm großen, halbautomatischen Hochregallager für Trockenware installiert SSI Schäfer den Regalbau für 9.700 Palettenstellplätze. Mit



acht Regalbediengeräten sowie Elektrohänge- und Gefällerollbahnen, Senkrechtförderer, Eckumsetzer und einer Palettenstapelrichtstation wird überdies modernste Fördertechnik für Europaletten und Düsseldorf (Halb-) Paletten eingebunden. Informatrische Basis bildet das Lagerverwaltungssystem „ant“, dessen Funktionalitäten bereits die von der EU ab 2005 geforderte Rückverfolgbarkeit von Lebensmitteln erfüllen.

besuchen Sie
uns auf den
fachmessen_04

AUTOMECHANIKA, Frankfurt

14. - 19. September
Halle 9.0 Stand B 42

MOTEK, Sinsheim

21. - 24. September
Halle 7 Stand 7215

FACHPACK, Nürnberg

29. September - 1. Oktober
Halle 6.1 Stand 311

SKLAD. TRANSPORT.

LOGISTIKA, Moskau

18. - 22. Oktober
Halle 1 Stand 1407

ORGATEC, Köln

19. - 23. Oktober
Halle 14.2 Stand H 60

BVL-KONGRESS, Berlin

20. - 22. Oktober
Saal Potsdam Stand 47

INT. ZULIEFERBÖRSE, Wolfsburg

27. - 29. Oktober

PACK EXPO, Chicago

07. - 11. November
Halle Nord Stand N-5609

POLLUTEC, Lyon

30. November - 03. Dezember



Besuchen Sie uns:

- Messe Orgatec, Köln
19. - 23. Oktober 2004
Halle 14.2 | Stand H 60

Ergonomisch und vielseitig – das Mehrflächen-Arbeitsplatzsystem „Contura“.

„Living at work“ ist die zentrale Botschaft, mit der die Orgatec, die internationale Fachmesse für Planung, Einrichtung und Management von Businesswelten, am 19. Oktober 2004 in Köln an den Start geht. SSI Schäfer übernimmt das Messemotto und stellt neben der Präsentation der Neuheiten die kundenindividuellen Servicekonzepte in den Vordergrund. Hierzu gehört

die Entwicklung von Büromöbeln nach Corporate Image-Vorgaben des Kunden, die individuelle Fachberatung vor Ort, eine funktionale Raumaufteilung und die Gestaltung der Arbeitsplätze nach ergonomischen Gesichtspunkten. An Produktneuheiten werden die Arbeitsplatzprogramme Plantec und Contura vorgestellt.

Messe News aus Barcelona

SCHAFFER auf der SIL

In Barcelona trafen sich vom 25. bis 28. Mai mehr als 35.000 Besucher anlässlich der SIL (Salon Internacional de la Logística), der wichtigsten Logistikmesse Spaniens.

Der Schäfer-Stand war aufmerksamkeitsstark gegenüber dem Eingang platziert. Neben dem breiten Regal- und Behälterangebot fand die neu entwickelte Fördertechnik von Schäfer Peem großes Interesse. In einem 3D-Kino präsentierte Schäfer Noell Automatisierungs- und Generalunternehmer-Lösungen aus dem Leistungsspektrum der Gruppe.



Starkes Herz für zentrale Logistik

Logistik-Treff im „Medical Valley“

Unsere nächsten Veranstaltungen:

- **18. November 2004**
Partnertag '04 bei
SSI SCHÄFER Hannover
Tag der Logistik
mit Praxisvorträgen
- **01. Dezember 2004**
Referenzbesuch bei
Parker Hannifin, Bielefeld
Besichtigung der Lager-
technik im Praxisbetrieb



An drei Kommissionier- und Vorpackplätzen werden je sechs Aufträge parallel bearbeitet.

Neben dem 80-jährigen Firmenjubiläum feierte Gebrüder Martin letztes Jahr den Startschuss einer reorganisierten Waren- und Logistikwirtschaft. Rund 17.000 Produkte wie z.B. chirurgische Instrumente und Implantate werden zentral vom Standort Tuttlingen, einem Zentrum der Medizintechnik, weltweit verschickt. Bei über 70 Prozent Exportanteil und immer kürzeren Reaktionszeiten war eine Restrukturierung der Abläufe und Ausweitung der Kapazitäten zwingend notwendig.

Auf Einladung von Schäfer besichtigten 80 Teilnehmer Anfang Juli das neue Warenbereitstellungszentrum. Ein Automatisches Kleinteilelager nimmt 5.000 Tablare auf, die flexibel mit 3 bis 24 Euro-Fix-Kästen bestückt werden. Zur Kommissionierung sind Konische Mehrwegbehälter (KMB) eingesetzt. Größere und großvolumiger abgefragte Artikel sind im Schmalgang-Palettenlager untergebracht, das über einen induktionsgeführten Kommissionierstapler bedient wird. Die erwähnten Regalanlagen und Behälter stammen von SSI Schäfer.

Logistikleiter Manfred A. Schmiernund über die neue Effizienz bei Gebrüder Martin: „Durch die kompakten Regalsysteme und die flexible Bestückung der Tablare erzielen wir eine hohe Lagerverdichtung. Gleichzeitig sind deutlich weniger Mitarbeiter mit der Ein- und Auslagerung sowie Kommissionierung beschäftigt. Bei einer Leistung von 1.500 bis 2.000 Auftragspositionen liegt die Kommissioniergenauigkeit mittlerweile bei 99,94 Prozent.“



Individuelle Fragen der Teilnehmer wurden ausführlich beantwortet.

far away

► Neuer Vertriebspartner für Schäfer Australien



(v.l.) Alan Clark, Sales & Marketing Director, Schäfer Australien, Merv Clemens und Brian MacNaughton, Managing Directors, Absolute Storage, Brian Miles, Managing Director Schäfer Asien und Australien.

SSI Schäfer erweitert sein Vertriebsnetz in Australien durch eine Partnerschaft mit Absolute Storage Pty Ltd. Die Bündelung des Know-hows bürge für eine fruchtbare Zusammenarbeit, äußerte sich Merv Clemens, Joint Managing Director von Absolute Storage.

„Die Etablierung der Marke SSI Schäfer in Australien hat sich als Sprungbrett für die Geschäftsentwicklung in der Region erwiesen“, stellt Brian Miles, Geschäftsführer von Schäfer Asien und Australien, fest. Zu den Niederlassungen in Sydney und Melbourne und den Vertriebspartnern in Queensland und Süd-West-Australien ist nun ein weiterer Stützpunkt in Viktoria hinzugekommen.

► Happy birthday



Schäfer Asien feierte diese Tage seinen 20. Geburtstag. Seit zwei Jahrzehnten bedient die Schäfer-Niederlassung bereits erfolgreich einen Markt, der ein weites Gebiet, harten Wettbewerb und unterschiedliche wirtschaftliche Rahmenbedingungen umfasst.

Die Erfolgsgeschichte begann in 1984 in einem kleinen Büro mit angeschlossenen Lager. 20 Jahre später werden vom Headquarter in Singapur elf Verkaufsbüros in neun Ländern, darunter Australien, China und der Mittlere Osten, sowie 400 Mitarbeiter geleitet.

Versandsorter mit Rollenweiche

Ein Highlight der Schäfer Peem-Fördertechnik ist der Versandsorter mit Rollenweiche. Da die Rollenweiche direkt in den Förderfluss integriert ist und das Aussteuern durch Drehen der Transportrollen in beide Richtungen erfolgt, ist die Ausschleuung stoßfrei und bidirektional. Mit einer Leistung bis zu 6.000 Verpackungseinheiten pro Stunde können sowohl Kunststoffkästen als auch Kartons mit unterschiedlichen Abmessungen und Gewichten bis 50 kg im Mischbetrieb verarbeitet werden.

Neu entwickelt

Kommissioniersystem für Prestige-Projekt in Shanghai



Rund 700 Aufträge, das entspricht etwa 9.000 Zigarettenstangen, werden pro Stunde im Verteilzentrum in Shanghai kommissioniert.

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
http:// www.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
http:// www.ssi-schaefer-noell.de

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-peem.com

Für einen namhaften europäischen Anbieter von Supply Chain-Lösungen entwickelte SSI Schäfer Peem eine spezielle Kommissionieranlage mit Produktförderertechnik und vollautomatischer Verpackung. „Es war ausdrücklicher Wunsch des Betreibers, hochwertige europäische Qualitätsprodukte einzubinden“, erklärt Erich Hütter, Projektleiter von SSI Schäfer Peem.

Die Basis der Anlage im Verteilzentrum in Shanghai bilden 12 auf die Produkte angepasste A-Frame Kommissionierautomaten, die seriell angeordnet sind. Sie enthalten jeweils 38 Füllschächte, aus denen auftragsbezogenen Zigarettenstangen auf ein unter ihnen laufendes Förderband ausgesteuert werden – vier Zigarettenstangen pro Sekunde. „Eine besondere Herausforderung war die Abstimmung der Auftragsdaten, Systemtaktung und Steuerungstechnik“, so Hütter, „denn vom Auftragsingang bis zum Versandbereich erfolgen alle Prozesse voll automatisiert.“

