

GIGANTISCH



EDITORIAL

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

„Alles aus einer Hand“ ist seit Gründerzeiten das Motto von SSI SCHÄFER. Wir haben diesen Grundgedanken entgegen dem Outsourcing-Trend konsequent weiterverfolgt und den veränderten Logistik-Anforderungen angepasst. Mit der Integration von SSI Schäfer Noell und SSI Schäfer Peem hat das Unternehmen praktisch die durchgehende Wertschöpfung und Kompetenz für komplexe Logistiklösungen im eigenen Haus. Dass dabei die immer vielschichtigeren Schnittstellen-Themen Schäferintern gelöst werden, wird von unseren Kunden generell sehr geschätzt.

Diese Ausgabe des update illustriert, dass wir mit innovativen Logistik-Konzepten viele Kunden überzeugen und gewinnen konnten. Dabei war besonders bei international tätigen Unternehmen unsere starke, weltweite Präsenz mit entscheidend. Ausschlaggebend war aber meistens die partnerschaftliche Lösungsfindung und die vertrauensvolle Zusammenarbeit. Dafür gebührt unseren Kunden ein großes Dankeschön. Letztlich entscheiden sie über den Erfolg einer Unternehmensstrategie.

Es grüßt Sie herzlich

Rudolf Keller
Geschäftsführer

Mega-Distributionszentrum für US-Branchenriese Walgreens

Im US-Bundesstaat South Carolina errichtet Walgreens Co., die marktführende Drugstore-Kette des Landes, einen der größten und modernsten Distributionskomplexe der USA. Die Bauarbeiten für das 70.000 qm große neue Verteilzentrum zur Filialversorgung laufen seit März 2005. In den 925.000 Kubikmetern umbautem Raum in Anderson County entsteht ein Lager mit mehr als 500.000 Stellplätzen für Paletten und Behälter.

Den Zuschlag für dieses anspruchsvolle Projekt erhielt SSI Schäfer als Generalunternehmer. Gesteuert vom Materialflussrechner sorgen insgesamt 43 vollautomatische Regalbediengeräte, über 15 km Förder- und Sortiertechnik, über 100 Horizontalkarusselle des Schäfer Carousel Systems SCS,

ein Automatiklager für Palettenware und weitere innovative Techniken für ein reibungsloses Zusammenspiel von Technik, Mensch und Organisation.

Als besonderes Highlight des Gesamtprojektes gilt die Installation der über 100 Horizontalkarusselle für die dynamische Bereitstellung von Behältern – eine in diesen Dimensionen bislang einmalige Anwendung. Nach Eröffnung im Februar 2007 werden im neuen Verteilzentrum des US-Branchenriesen ca. 450 Menschen beschäftigt sein. Sie werden die reibungslose Versorgung von rund 700 Filialen im Südosten der USA, unterstützt von der neuesten Generation von Distributions-Automation, sicherstellen.



Großauftrag
von Einzelhandelskonzern
Coles Myer Ltd., Australien



High-Tech für Sportler
Asics Logistikcenter
Europa ausgestattet



Pharma-News
Kurze Durchlaufzeiten
in Österreich und Ungarn



Neu: Kästen mit Inlays
für den perfekten Sitz
beim Warentransport

Weitere Karussell-Systeme SCS für Versandhändler Witt

Rund sechs Monate nach Abschluss der ersten Projektphase hat die Witt Unternehmensgruppe in Weiden jetzt SSI Schäfer mit der Erweiterung des neuen RFID-gestützten Kommissionier- und Retourenlagers beauftragt.

Zuschlag für Projektausbau



„Der Anlagenausbau war in der Projektplanung bereits vorgesehen, Zeitpunkt und Auftragnehmer aber offen gehalten worden“, erklärt SSI Schäfer Projektleiter Dirk Endter. Deutschlands ältestes textiles Versandhaus wollte zunächst Erfahrungen mit der neuen hochdynamischen Logistiklösung sammeln, die Mitarbeiter schulen und die Abläufe in dem neuen Lagerkomplex sukzessive umstellen.

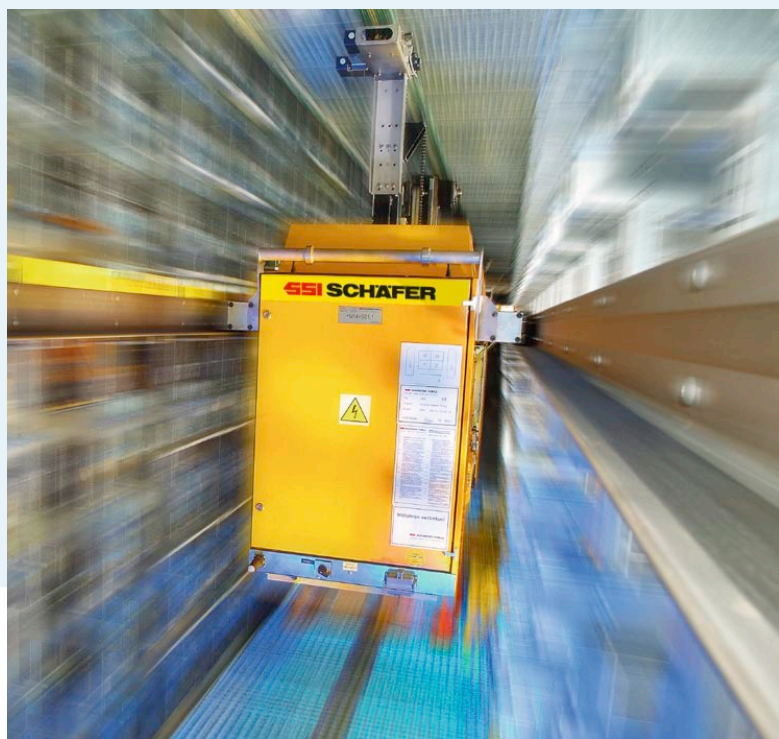
Mit 15 zusätzlichen Schäfer Carousel Systemen auf künftig 25 Karusselle und 6 weiteren Arbeitsstationen auf insgesamt 10 Kommissionierplätze wird die Kapazität und die Leistung mehr als verdoppelt. Nach Fertigstellung des zweiten Bauabschnitts, der noch für 2006 vorgesehen ist, können pro Stunde dann über 5.000 Behälter gleichzeitig ausgelagert, an insgesamt zehn Arbeitsplätzen zur Kommissionierung bereitgestellt und anschließend wieder eingelagert werden.

Reduzierte Lagerhaltungskosten, optimierte Raumnutzung, verkürzte Reaktions- und Zugriffszeiten –

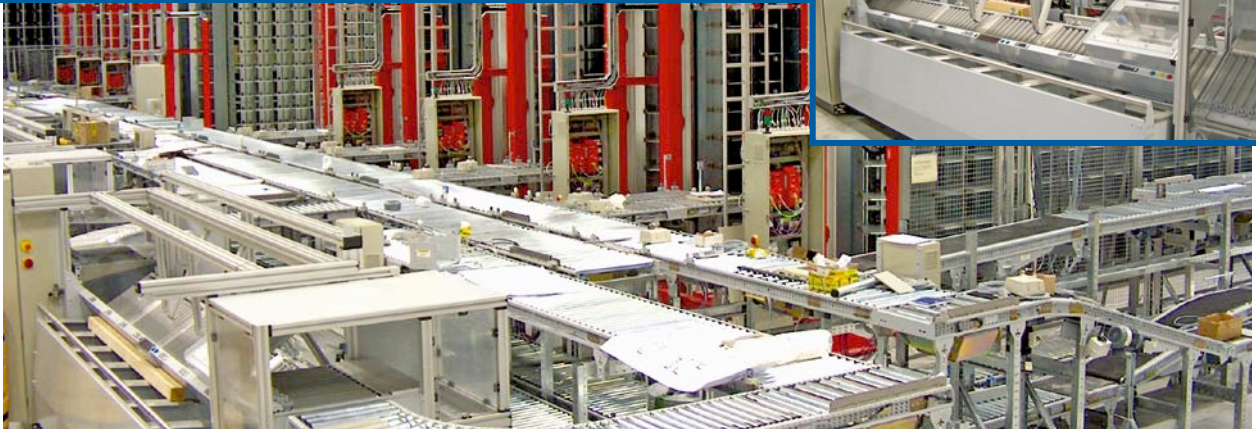
„Schäfer Quad System (SQS)“ bei BELL, Schweiz

für die Neugestaltung ihres Produktions- und Distributionslagers in Zell bei Luzern hatte die Schweizer BELL AG anspruchsvolle Zielvorgaben definiert. Der Konzern gilt als einer der größten Fleischproduzenten der Schweiz. Wichtigster Produktions-, Lager- und Distributionsstandort für den Bereich Geflügel ist der Betrieb in Zell.

SSI Schäfer realisierte in 2005 ein Lager- und Kommissionierkonzept mit Signalwirkung: In direkter Ergänzung des Geflügel-Schlachtbetriebes wurde ein Rohwaren- und Fertigwarenlager errichtet, das den hohen Anforderungen in puncto Hygiene und konstante Kühlkette ebenso gerecht wird wie einer maximalen Lagereffizienz. 15 moderne SQS-Gassen mit 18.000 Behälterplätzen bilden das Herz der Systemlösung, die gegenüber herkömmlichen AKL-Lösungen einen bis zu zehnfachen Durchsatz ermöglicht.



Kommissionierung „state of the art“ bei Ter Hoeven



Zur Zeit wird eines der modernsten Kommissionierlager in Apeldoorn in den Niederlanden für Ter Hoeven errichtet. Nach gründlicher Prüfung der Möglichkeiten bei der automatischen Kleinteilelagerung und -Kommissionierung hat sich Ter Hoeven B.V., ein Zulieferer für Maler- und Lackierbetriebe, für das Schäfer Carousel System entschieden. Den Ausschlag gab die enorme Leistung des SCS – bei Ter Hoeven werden an den vier vorgelagerten Arbeitsplätzen jeweils 500 Picks pro Person und Stunde

realisiert. Die Karussell-Anlage bietet 6.500 Lagerplätze für schnelldrehende Produkte. Den Mitarbeitern werden sowohl die Lagerbehälter aus dem Karussell als auch die Auftragsbehälter nach dem Prinzip „Pick to Tote“ zugeführt. Zusätzlich wird „Pick by Light“-Bedienführung eingesetzt. Einige Lagerbehälter haben eine 2-fach- oder 4-fach-Teilung. Das Fach mit der zu entnehmenden Ware wird der Kommissionierperson durch Rot-

licht angezeigt. Als Pufferlager für das SCS dient ein klassisches automatisches Kleinteilelager mit 12.000 Stellplätzen und zwei Regalbediengeräten. Leere Behälter werden automatisch aus dem AKL durch befüllte ersetzt.

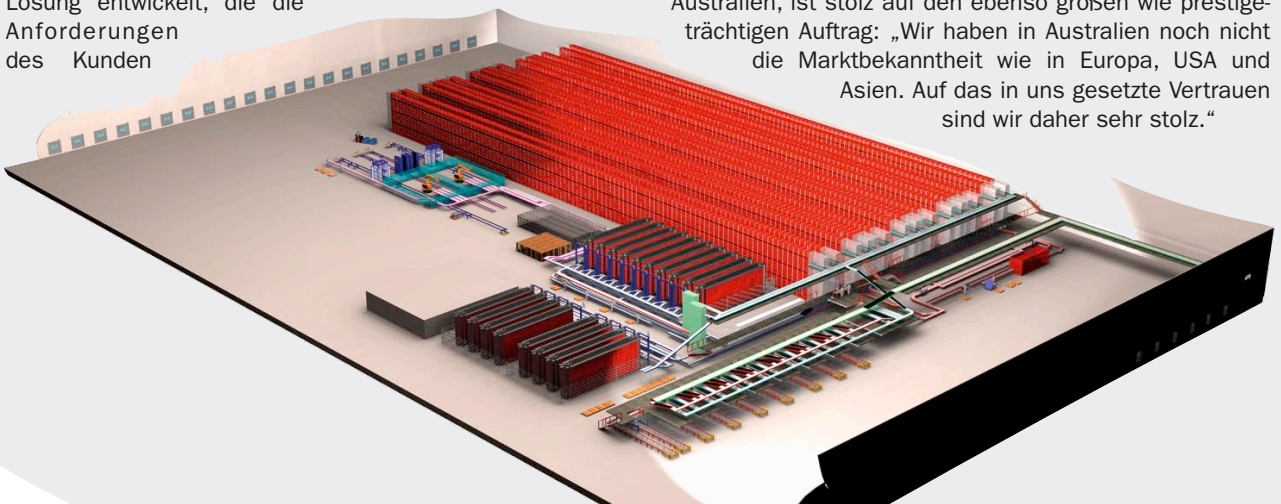
18.000 Kunststoffkästen und rund 500 Meter Förderstrecke durchlaufen die Kommissionierzone. Die Fertigstellung ist für Juni 2006 geplant.

SSI Schäfer Australien gewinnt Großauftrag von Einzelhandelskonzern Coles Myer

SSI Schäfer in Australien konnte die Aufträge für die Lieferung eines Lager- und Kommissioniersystems für die beiden neuen National Distribution Center NDC der Coles Myer Ltd. in Sydney und Melbourne gewinnen. Coles Myer zählt zu den größten Einzelhandelskonzernen in Australien. Rund 12 Monate haben die Schäfer-Experten eine Lösung entwickelt, die die Anforderungen des Kunden

von der Bestandsführung über die Lagerbewegungen bis zu den Kommissioniertechniken optimal erfüllt. Die Inbetriebnahme der NDCs an beiden Standorten ist für 2007 geplant.

Alan Clark, Leiter Vertrieb und Marketing bei Schäfer Australien, ist stolz auf den ebenso großen wie prestigeträchtigen Auftrag: „Wir haben in Australien noch nicht die Marktbekanntheit wie in Europa, USA und Asien. Auf das in uns gesetzte Vertrauen sind wir daher sehr stolz.“



automation

Im Oktober 2005 realisierte die ASICS Organisation das neue europäische Logistikzentrum „ASICS EUROPE B.V. Distribution Center Middle Europe“ (DCM) am Standort Neuss.

High-Tech für Sportler

ASICS ist weltweit die Nr. 5 bei der Herstellung von Sportschuhen und in Deutschland die Nr. 3 bei Sportschuhen und -bekleidung. Die benötigte Lagertechnik des 18.500 qm großen Zentrallagers stammt von SSI Schäfer. Textilien als Liegendware sowie Sportschuhe werden aus Kollidurchlauf- und Fachbodenregalen



kommissioniert. Das Durchlauflager mit seinen 8.600 Kanälen ist bereits für einen zweigeschossigen Ausbau vorbereitet, sollte der Kapazitätsbedarf steigen. Ein Palettenregal mit knapp 4.000 Stellplätzen dient der Vorratshaltung. Zum Lieferumfang ge-

hört ebenfalls eine Förderstrecke, ein Wareneingangssortier mit einer Leistung von 1.600 Kartons/Stunde und die Warenausgangszusammenführung mit Versandgewichtskontrolle und Labeling mit einer Leistung von 1.200 Kartons/Stunde.



Automatik-Lager in USA erweitert

Der Beschlagsspezialist Julius Blum mit Hauptsitz im österreichischen Höchst ist weltweit mit Tochtergesellschaften vertreten. Neben den sechs Produktionsstandorten in Österreich werden auch in den USA und in Brasilien Systeme für Scharniere, Schubladen, Auszüge, Klappen und Möbel gefertigt. Das Blum-Werk in Stanley, North Carolina, wurde in den letzten Jahren kontinuierlich ausgebaut. Zur Aufstockung der Lagerkapazitäten hat Schäfer USA jetzt das Automatik-Lager mit zusätzlichen 6.000 Palettenplätzen auf insgesamt 18.000 Plätze erweitert.



Anwendungen im Lebensmittelbereich zählen zu den besonderen Herausforderungen der Intralogistik. Die Sicherung von Hygiene-Standards nach dem Hazard-Analysis-Critical-Control-Point (HACCP) Konzept sowie die in der Branche meist übliche temperaturgeführte Warenabwicklung erfordern ein hohes Maß an Fachkompetenz. Beispiel: Das neue Hochregallager der Olma S.A. im tschechischen Olomuc (Olmütz). Angesichts sinkender Margen bei steigendem Kostendruck hat der tschechische Hersteller von Molkereiprodukten die Produktionsabläufe neu strukturiert. Als Basis für die Neuorganisation wurde am Firmensitz ein modernes Kühlager errichtet. Den Auftrag für das Paletten-Hochregalsilo mit 2.800 Stellplätzen sowie für Regalbediengeräte, Steuerung und Palettenförderertechnik erhielt SSI Schäfer als Generalunternehmer.

„Diese Auftragsvergabe kennzeichnet eine ganz neue Entwicklung“, erklärt SSI Schäfer Projektleiter Helmut Fluhrer: „Bislang haben Auftraggeber in Tschechien bei derartigen Projekten überwiegend einheimische Unternehmen eingebunden.“



Systemmix für schnellen Durchlauf

TEVA Pharmaceutical Industries Ltd. gehört zu den 25 größten Pharma-Unternehmen der Welt. In den letzten fünf Jahren hat sich TEVA bereits am Hauptsitz in Israel wie auch in England auf das Know-how von SSI Schäfer verlassen.

Seit Februar diesen Jahres ist das neue Logistikzentrum in Gödöllő, nahe Budapest, in Betrieb. Im Gegensatz zur bislang erfolgten manuellen Kommissionierung sind die Abläufe nun gestrafft und größtenteils automatisiert. SSI Schäfer plante und lieferte die vielfältige Lagereinrichtung: Paletten- als auch Fachboden- und

Kolli-Durchlaufregale – teilweise zur gekühlten Lagerung temperaturempfindlicher Medikamente - die automatischen Kommissioniersysteme S- und K-Pemat, „Pick by Light“ und „Multi Light“ Bedienungsführung, Behälter und Fördertechnik, die Lagersoftware Convey 2005 sowie Kontrollarbeitsplätze. Das Palettenregal dient als Pufferlager. Die Kommissionierbehälter durchlaufen auf Förderstrecken das Logistikzentrum und werden zunächst in der automatischen Kommissionierung mit den schnellrotierenden Medikamenten befüllt. Nach einer Kontrollwiegen laufen die Behälter in die halbauto-

matische Kommissionierzone zu den Durchlauf- und Fachbodenregalen. Die Mitarbeiter stellen hier lichtgeführt die Aufträge zusammen.

Nach einer weiteren Kontrolle werden die Behälter automatisch mit Adresslabels versehen, gedeckelt, umreift und den jeweiligen Versandstrecken zugeführt. Aktuell verlassen die Aufträge in 2 bis 3 Stunden ab Bestellung das Logistikzentrum – im Gegensatz zu ehemals mehreren Tagen – und die Kunden werden noch am gleichen Tag beliefert.



Kwizda

Unternehmensgruppe

Reaktionsschnell Durchlaufzeit von 15 Minuten im Kwizda Pharmazentrum, Linz

„In der Pharmabranche kann man sich längst nicht mehr über den Preis positionieren“, erklärt Alfred Panholzer, Direktor des neuen Pharmazentrums, das die Kwizda-Unternehmensgruppe in Linz errichtet hat. „Für uns gelten effiziente logistische Abläufe, Hochverfügbarkeit und kurze Reaktionszeiten als wettbewerbsdifferenzierende Merkmale.“

Mit rund 450 Mio. Euro Jahresumsatz ist die Kwizda-Unternehmensgruppe zweitgrößter Pharmagroßhändler in Österreich. Nach der Übernahme eines Pharmazeutika-Unternehmens in Linz wurden Lagerlogistik und Auftragsbearbeitung neu strukturiert. Rund 18 Monate nach dem ersten Spatenstich ging im Sommer 2005 das neue Pharmazentrum in Linz in Betrieb. SSI Schäfer lieferte und installierte neben den Regalanlagen und Bühnenkonstruktionen auch die gesamte Kommissionier- und Fördertechnik mit 20 Versandbahnen, Materialflussrechner und Steuerungssystem sowie die Ausstattung diverser Sonderstationen. Die zentrale Anlagenkomponente ist ein modular konzipierter CFC-Kommissionier-automat.

Schräg gelagert



Technische Unie, ein führender niederländischer Anbieter von technischen Installationsmaterialien, hat das bestehende Langmaterial-Logistikzentrum erweitert. Bei der Planung der Lagereinrichtung war die schnelle und sichere Ein- und Auslagerung der 2 bis 3 Meter langen Ware besonders wichtig, welches sich bislang umständlich und zeitintensiv gestaltete. Die von SSI Schäfer NL gelieferten Langmaterialregale

wurden schräg zum Hauptkommissioniergang platziert, wodurch der Kommissionierer auch die untersten Lagerplätze leicht erreicht. Durch die schräge Anordnung kann er sowohl von vorne als auch von den Kopfseiten auf die Lagerpositionen zugreifen und die Produkte auf einen Kommissionierwagen schieben. Das Beladen der Regale erfolgt durch einen Gabelstapler, der nicht wie vorher quer, sondern jetzt schräg auf dem Hauptgang steht.

Seit Anfang des Jahres vertreibt SSI Schäfer auf dem asiatischen Markt Einfahrregale zur kompakten Lagerung von Palettenware.

Einfahrregal wird von Lagersatellit bedient

Ebenfalls neu ist die Variante, eine Einfahrregalanlage über einen Schäfer-Lagersatelliten zu bedienen. Ein Lagersatellit ist nicht an einen bestimmten Lagerkanal gebunden. Er wird vom Stapler in einem Lagerkanal in die am Regalpfosten befestigten Fahr schien abgesetzt, fährt eigenständig in den Kanal ein, positioniert sich unter der auf den Schienen stehenden Palette und transportiert



Viel Platz dank Bühnenbau



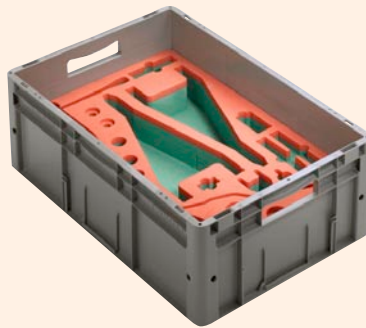
Für die Firma Smart Systems, Hersteller von Aluminiumsystemen und Tochter der belgischen Aliplast, realisierte SSI Schäfer die Lagereinrichtung für das neue Produktions- und Distributionscenter in Yatton, Somerset. Eine zweigeschossige Bühnenanlage nimmt Kleinteile in Kragarmregalen mit Fachböden auf, während große Teile in Palettenregalen bereit stehen. Aaron Thornton, Projektleiter bei SSI Schäfer UK erklärt: „Besonders wichtig war Smart Systems, dass sowohl die vorhandenen, als auch neue Regalsysteme auf eine eventuelle Aufstockung der Kapazitäten ausgelegt sind.“ Adrian Ellis, Smart Systems, resümiert: „Die neuen Anlagen maximieren den Lagerplatz und ermöglichen uns das Führen eines leistungsfähigen Zentrallagers.“



diese an das Kanallende. Dort übernimmt der Stapler die Palette und den Satelliten. Häufig bedient ein Stapler mehrere funkgesteuerte Satelliten. Die Schäfer-Satelliten können im automatischen Betrieb 30 - 40 Arbeitsaufträge speichern und ohne Unterbrechung bis zu 20 Stunden arbeiten, bis sie mit neuen Arbeitsaufträgen bestückt werden. Bestehende Einfahrregale können auch nachträglich mit der für Lagersatelliten nötigen Ausstattung umgerüstet werden.

Perfekte Passform

Neuer Produktbereich im Schäfer-Kästenprogramm



Im betrieblichen Ablauf wird einem Behälter so mancher Härtest abverlangt. In der Funktion als „Ladungsträger“ führt er die Ware durch verschiedene Stationen und muss manuelles wie vollautomatisches Handling sowie externe Transporte schadlos überstehen. Damit auch sensible Produkte sicher und unverrückbar verschickt werden können, bietet SSI Schäfer künftig Behälter-Einsätze an. Gefertigt aus verschiedenen Materialien werden die Inlays mit der maßgeschneiderten Produktform versehen, so dass die Artikel fest sitzend und vor Beschädigungen geschützt transportiert werden können.



Vom Mini- bis zum Reisebus reicht das Angebot des Busherstellers Optare Unitec.

Ersatzteile-Handling bei Bushersteller Optare Unitec



Im britischen Rotherham wurde die Lagerung der Ersatzteile von SSI Schäfer UK optimiert und je nach Größe und Umschlagshäufigkeit auf Fachboden- und Palettenregale sowie den Lagerlift Pickomat aufgeteilt. David Long, Produktmanager bei SSI Schäfer UK, zu den Vorteilen des Pickomat: „Im Vergleich zu statischen Systemen erzielen wir mit dem Pickomat eine deutlich höhere Kommissionierleistung. Die schnelldrehenden Ersatzteile sind zudem kompakt, sicher verstaut und werden den Mitarbeitern nach dem Prinzip „Ware zum Mann“ an zwei Ausgabetheken bereitgestellt.“ Auch Derek Searle von Optare Unitec ist zufrieden: „Mit dem Lagerlift gestalten sich unsere Abläufe reibungsloser, und wir haben eine außerordentliche Genauigkeit in der Bestandsführung.“

►►► Eilauftrag für Logistikdienstleister Unipart

Von jetzt auf gleich

„Bei Auftragserteilung wussten wir, dass es eine Herausforderung sein würde, innerhalb so kurzer Zeit zu liefern“, so Ian Cook, Verkaufsberater bei SSI Schäfer, UK. Unipart Technology Logistics (UTL), ein weltweit agierender Anbieter von Logistik Services, benötigte 3.000 konische Schäfer-Mehrwegbehälter.

Rund vier Wochen nach Auftragseingang lieferte SSI Schäfer die Behälter mit 58 Liter Inhaltsvolumen auftragsgemäß in der für den Endkunden benötigten Corporate Design-Farbe Grün sowie mit eingepprägtem Firmenschriftzug in den Seitenwänden.





In München fand am 2. und 3. März der 15. Deutsche Materialfluss-Kongress statt. Der fachliche Gedankenaustausch zwischen Vertretern von Logistik, Wirtschaft, Wissenschaft und Technik war höchst fruchtbar. SSI Schäfer gehörte zu den Teilnehmern und lud zudem am ersten Kongressabend zum gemütlichen Beisammensein ein. Alles in allem eine feine Sache.

Besuchen Sie uns auf den Messen 2006

AUTOTECHNIKA BENELUX | BRÜSSEL
23. - 26. APRIL

LNC KONGRESS | HANNOVER
27. APRIL

LOGISTICS & TRANSPORT | GÖTEBORG
09. - 12. MAI

INTERLOG | GRAZ
10. - 12. MAI

LOGISTICS TRANSPORT | HELSINKI
17. - 20. MAI 2006

SIL | BARCELONA
23. - 26. MAI

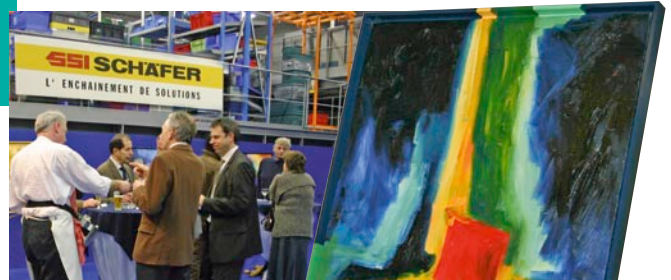
MATEX | SYDNEY
30. MAI - 02. JUNI

EXPOLOGISTICA | MEXICO-STADT
31. MAI - 02. JUNI

ZULIEFERMESSE Z 2006 | LEIPZIG
20. - 22. JUNI

CILT - THE LOGISTICS EVENT | BIRMINGHAM
27. - 28. JUNI

EXPO PACK MEXICO | MEXICO-STADT
27. - 30. JUNI



Kunst trifft Logistik



Kundentag bei Schäfer Belgien

SSI Schäfer Belgien hatte eingeladen und rund 70 Kunden und Interessenten kamen am 23. Februar nach Zaventem. Im Fokus der Präsentation standen Verschieberegalsysteme und der Lagerlift Pickomat. Aus dem Kästenprogramm wurden Mehrwegbehälter wie die Falt-Klapp-Box und der konische Behälter KMB sowie Automatik-Profis wie der LTB vorgestellt. Abgerundet wurde die Veranstaltung durch eine Ausstellung der belgischen Künstlerin Linda Vermeiren in den Räumen der belgischen Niederlassung.

kurznotiert

BVL Regionaltagung bei SSI Schäfer

Die 72. Tagung der Regionalgruppe Ruhr der Bundesvereinigung Logistik stand unter dem Motto „Komponenten für die operative Logistik“. Am 9. Februar trafen sich die rund 35 Teilnehmer zum Informationsaustausch am internationalen Hauptsitz von SSI Schäfer in Neunkirchen bei Siegen.

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

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

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.de](http://www.ssi-schaefer.de)

update 0148_012006_hn 77/2006 Printed in Germany by Druckerei Hachenburg GmbH
© by SSI SCHÄFER Technische Änderungen bei allen im Inhalt gezeigten Produkten vorbehalten.
Eventuelle Farbabweichungen der Produkte vom Original sind drucktechnisch bedingt.
Für Druckfehler keine Haftung.