

IN REKORDZEIT REALISIERT

EDITORIAL

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

die Welt der intralogistischen Anwendungen ist ausgesprochen bunt. Vom geordneten Werkzeugschrank zum automatischen Kleinteilelager, vom Transport mit der Sackkarre bis zum Hochleistungssorter spannt sich der Bogen.

Mit dem „Update“ Journal präsentiert Ihnen SSI Schäfer regelmäßig einen Überblick von kleinen bis großen Anwendungen mit jeweils innovativen Lösungsansätzen. Neue Behälterkonzeptionen, leistungsstarke Kommissioniersysteme, interessante Spezialanwendungen bestimmen das Bild der Neuigkeiten aus der Schäfer-Welt.

Mir persönlich geht es so, dass mir beim entspannten Studium solcher Lektüre stets neue Ideen kommen, clevere Lösungen andernorts mit aktuellen Themen des Tagesgeschäftes zu verbinden. Inspiration und viel Spaß beim Lesen wünscht Ihnen

Rainer Buchmann
Geschäftsführer SSI Schäfer Peem, Graz



Automatisches Pharma-Kommissioniersystem in 100 Tagen errichtet

Als die Stuttgarter GEHE Pharmahandel GmbH im September vergangenen Jahres die SSI Schäfer Peem GmbH mit der Errichtung einer Kommissionieranlage für rund 100.000 Artikel im süddeutschen Günzburg beauftragte und auf einer Inbetriebnahme binnen 100 Tagen bestand, machte sich beim routinierten Grazer Intralogistik-Experten doch eine gewisse Unruhe breit. Zu diesem Zeitpunkt stand in Günzburg nämlich nur ein Industrierohbau – eine Halle mit fertigem Boden, jedoch ohne Energieversorgung, Datenleitungen oder Druckluftanschlüsse, wie sie für voll- und halbautomatische Kommissioniersysteme unabdingbar sind.

GEHE wollte mit Beginn dieses Jahres starten, um die Lücke im Versorgungsgebiet rechtzeitig zu schließen und entsprechende Wettbewerbs- und Kostenvorteile generieren zu können. Für SSI Schäfer-Verkaufsleiter Klaus Stübinger war die Umsetzung der Anlage innerhalb des engen Zeitrahmens nur möglich, „weil es ein langjähriger Kunde von uns ist, den

wir genau kennen und der uns genau kennt. So konnten wir einander perfekt ergänzen und beweisen, dass wir auch in Bezug auf die Auftragsumsetzung zu logistischen Meisterleistungen fähig sind.“ Zudem mussten in Günzburg Anlagenteile eines Kommissioniersystems aus einem anderen Haus integriert werden, welche zunächst schadlos abgebaut und transportiert werden mussten.

Weltweit Aufsehen erregt

„Bis zu unserem Projekt in Günzburg galt es als Standard, ein so vielschichtiges Projekt in Jahresfrist umzusetzen“, so Klaus Stübinger weiter. Die pünktliche Inbetriebnahme der GEHE-Anlage, die sich auf 4.500 qm erstreckt, habe innerhalb der Pharma-Logistik-Branche weltweit Aufsehen erregt und für SSI Schäfer ein besonderes Renommee als verlässlicher Partner im Kommissionieranlagenbau eingebracht.



Cinram International
platziert Folgeauftrag für
deutsches Logistikcenter



Schäfer weltweit
Neue Projekte aus Asien
und Großbritannien



Verschiebetechnik
zur Kompaktlagerung
von Rückstellproben



Automation inside
SSI Schäfer veranstaltet
europaweit Kongresse

komplexe lösungen

GU-Lösung für die Getränkeindustrie



Im brandenburgischen Baruth erweitert SSI Schäfer gegenwärtig das Logistikzentrum der Brandenburger Urstromquelle. Das dortige Produktionswerk erhält ein zusätzliches Fertigwaren- und Versandlager. Das neue, 14-gassige Palettenlager bietet fast 45.000 Palettenstellplätze. Für den Erweiterungsbau, der bei laufendem Betrieb in die Produktions- und Lagerprozesse integriert wird, hat SSI Schäfer, Giebelstadt, den Zuschlag als Generalunternehmer inklusive Planung, Genehmigungsverfahren und des kompletten Bau-Engineerings erhalten. Damit sorgen die Automationspezialisten bei dem Projekt von der Bodenplatte über Anlagenlayout, Ausbau sowie Fördertechnik- und IT-Ausstattung bis hin zur Sprinkleranlage für den kompletten Leistungsumfang. Die schlüsselfertige Übergabe wird noch im Laufe dieses Jahres vollzogen.

Lagerverdichtung durch Kästen-Unterteilung

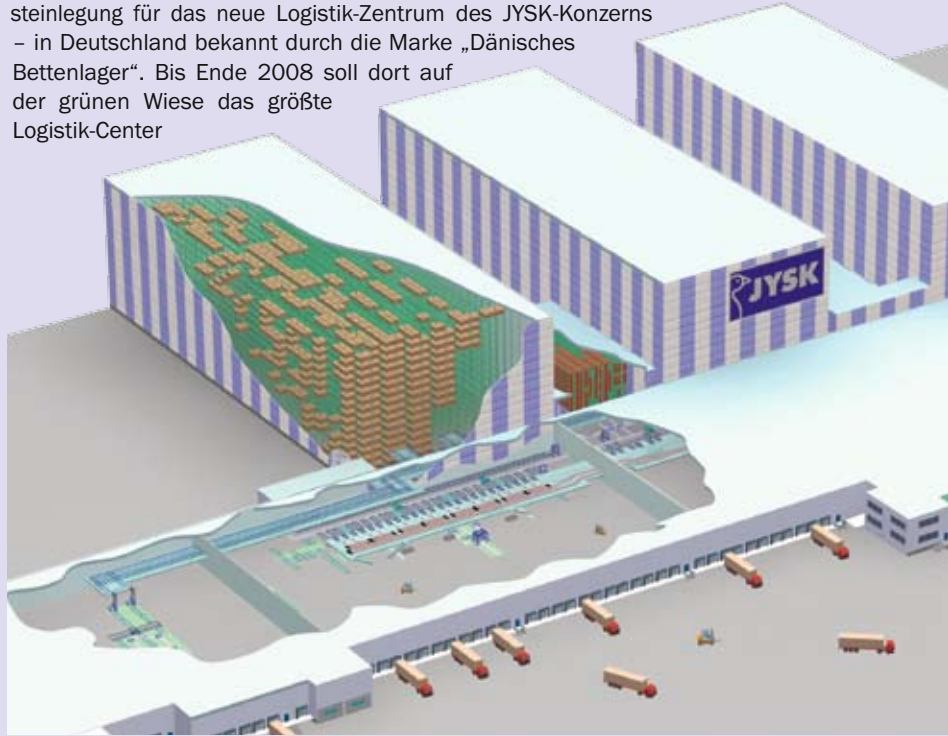


Im neuen Distributionslager des niederländischen Malereibedarf-Großhändlers Ter Hoeven sorgen das Schäfer Carousel System (SCS) und ein AKL als Pufferlager für kürzeste Auftragsdurchlaufzeiten seit der Inbetriebnahme im 3. Quartal 2006.

Als Ladungsträger für 72.000 Positionen dienen 18.000 LTB-Behälter von Schäfer, die den Materialfluss vom Wareneingang über das Puffer-AKL zum Karussell bis zu den Kommissionierstationen durchlaufen. Die kompakte Lagerung wird durch die Unterteilung der Kästen in 2 bis 4 Fächer weiter verdichtet. Auch kleinste Schüttartikel sind dank der flexibel einsetzbaren Trennwände wirtschaftlich untergebracht. An den Pick-to-Tote Kommissionierstationen zeigt ein Lichtstrahl dem Mitarbeiter an, aus welchem Fach Ware zu entnehmen ist. Dazu sind die Kästen rundum mit vier Barcodeetiketten versehen.

SSI LAGERTECHNIK IN SKANDINAVIEN GEFRAGT

Im dänischen Uldum erfolgte im Januar 2007 die Grundsteinlegung für das neue Logistik-Zentrum des JYSK-Konzerns – in Deutschland bekannt durch die Marke „Dänisches Bettenlager“. Bis Ende 2008 soll dort auf der grünen Wiese das größte Logistik-Center



schäfer carousel system



Kapazitäten für künftige Aufgaben

SSI Schäfer schließt die Erweiterung des Kommissionier- und Retourenlagers für das Weidener Versandunternehmen Witt ab. Kernstück der Anlage ist das SCS, ein Schäfer Carousel System für 350.000 Artikel und 6.000 Ein- und Auslagerungen pro Stunde mit integrierter RFID-Anwendung.

„Das neue Kommissionier- und Retourenlager ist ein großer Sprung hin zu einer weiteren Steigerung“, erklärt Thomas Groß, Geschäftsführer des Weidener Versandunternehmens Josef Witt GmbH. „Es schafft die Kapazitäten,

um künftige Aufgaben mit großem Erfolg zu meistern.“ Die Rede ist von dem neuen Automatischen Behälter Center (ABC-Lager), das SSI Schäfer, Giebelstadt, zum Jahresende 2006 als Generalunternehmer für Deutschlands ältestes textiles Versandhaus in Weiden fertiggestellt hat. Neben der Ausstattung des Kommissionier- und Retourenlagers inkl. Förder-, Steuerungs- und Behältertechnik zeichnet SSI Schäfer dabei auch für die Konzepterstellung und Projektplanung sowie die Lagerverwaltungssoftware „ant“ verantwortlich.

Folgauftrag von cinram

Dänemarks entstehen. Eine Grundfläche von 65.000 qm sowie drei Hochregallager mit einer Höhe von je 40 Metern mit einem Gesamtvolumen von 134.700 Palettenstellplätzen umfasst der Gesamtkomplex, für den der skandinavische Konzern mehr als 100 Millionen Euro investiert.

Den Zuschlag für die Umsetzung des Projektes erhielt SSI Schäfer, Giebelstadt, als Generalunternehmer. Die Spezialisten für Lager- und Logistiksysteme werden die nächste Phase des Projektes mit der Regalmontage beginnen.

Anschließend werden 21 Regalbediengeräte (RBG) installiert und 24 Kommissionierplätze für Paletten und Tablare sowie zwei automatische Kleinteilelager mit weiteren 12 RBG und 30.000 Tablaren eingerichtet. Die gesamte Paletten- und Tablar-Fördertechnik inkl. Paletten-Bodenbahn und die Materialflusssowie Lagerverwaltungsrechner zur Steuerung der operativen Prozesse stammen von SSI Schäfer.



Cinram International mit Hauptsitz in Ontario zählt zu den Weltmarktführern in der Produktion bespielter CDs und DVDs. Nach einem Erstauftrag an Schäfer USA vor zwei Jahren wurden die Intralogistik-Spezialisten nun mit der Ausrüstung der deutschen Cinram Niederlassung in Alsdorf bei Aachen beauftragt. Im Herbst letzten Jahres lieferte SSI Schäfer für die Sektionen A/B/C des neuen Logistikzentrums zunächst ein

35-gassiges, rund 12 Meter hohes Schmalganglager mit 15.500 Palettenplätzen und 6.900 Kollidurchlaufkanälen für die Anbruchkommissionierung. Aktuell wird ein automatisches Kommissionier-, Verpack- und Versandsystem integriert, welches eine Kollidurchlauf- und Palettendurchlaufanlage, Pick-to-Light Kommissionierung, diverse Fördertechnik-Komponenten und einen Versandsorter beinhaltet.

LOXCESS
warehouse logistics

NEUES MEHR-MANDANTEN-LOGISTIKZENTRUM

Seit März 2007 baut der Logistikdienstleister Loxcess im bayerischen Ebermannsdorf ein neues Mehr-Mandanten-Logistikzentrum. Den Auftrag für die Lagertechnik erhielt SSI Schäfer, Neunkirchen. Im Frühjahr 2007 errichtet der Komplettanbieter auf einem 18.000 qm großen Areal zunächst den Stahlbau für das 17 Meter hohe Silo-AKL, welches 46.000 Behälter aufnehmen wird. Im Anschluss wird ein 11 Meter hohes, mittels Stapler bedientes Palettenregallager mit 3.100 Stellplätzen integriert.

Loxcess investiert allein im ersten Bauabschnitt gut 6 Millionen Euro. Hauptauftraggeber für das Ebermannsdorfer Umschlaglager



Spatenstich für das neue Loxcess Logistikcenter: (v.l.) der künftige Werkleiter Michael Schertl, Bürgermeister Albert Gruber und Loxcess-Vorstand Peter Amberger.

ist die Siemens AG Automation and Drives (A&D) mit ihren Geschäftsbereichen CD (Niederspannungsschalttechnik - Low Voltage Controls and Distribution) in Amberg und AS (Automatisierungssysteme - Automation Systems) in Cham. Bereits seit Januar 2005 führt Loxcess logistische Dienstleistungen für Siemens A&D durch, einschließlich der Qualitätsabwicklung im Wareneingang sowie der Lagerung und Lieferung der Artikel „just in time“.

Die positive Auftragsentwicklung in den beiden Siemens-Werken und die damit verbundene Steigerung der Umschlagsleistung im alten Hirschauer Logistikzentrum hatten den Neubau erforderlich werden lassen.

Borneo Motors erhöht After-Sales-Service durch Lagertechnik von Schäfer



Borneo Motors, langjähriger Exklusivhändler der Marken Toyota und Lexus in Singapur, investierte rund S\$17 Mio. in den Ausbau und die Modernisierung seines logistischen Netzwerks, um seinen Kunden den optimalen After-Sales-Service zu bieten. Aufgrund der positiven Marktentwicklung und dem Ausbau der Toyota-Markenfamilie stieß das bestehende Teilelager an seine Kapazitätsgrenzen. Mit dem

Umzug des Lagers in den Senkee Logistics Hub steht mit 7.222 qm nun die doppelte Fläche zur Verfügung.

Das neue Teilelager beherbergt Ersatzteile der Marken Toyota, Lexus, Hino und Suzuki. Nach dem Vergleich verschiedener Angebote, vergab Borneo Motors den Auftrag für die Lagersysteme an SSI Schäfer. Warum, erläutert Herr Tan von Borneo Motors so: „Die

Systeme von Schäfer sind modular aufgebaut und können problemlos an veränderte Anforderungen angepasst werden. Dank des hohen technischen Know-hows konnte man schnell auf unsere Anregungen eingehen.“ SSI Schäfer installierte eine zweigeschossige Fachbodenregalanlage und ein Palettenregal.



Aktiv im koreanischen Markt

Bereits 1995 stieß BMW als erster ausländischer Automobilhersteller in den koreanischen Markt vor. Der jährliche Absatz von bislang 7.000 Fahrzeugen soll bis 2008 auf 10.000 Verkäufe gesteigert werden. Das neue regionale Teilelager in Incheon ist das größte Originalteile-Vertriebscenter für Importfahrzeuge in Korea. Der Gesamtbestand von 600.000 Ersatzteilen reicht für eine Versorgung des

koreanischen Marktes für drei Monate. Überwacht werden die Bestände mit Hilfe des SAP-Lagerverwaltungssystems. In der von SSI Schäfer gelieferten dreigeschossigen Fachbodenregalanlage sind die verschiedenen Artikel je nach Umschlagshäufigkeit in den Schnellgreifzonen oder in den hinteren Reihen untergebracht. Eine Palettenregalanlage nimmt großvolumige Teile auf.

Snacks und Alkopops für die Philippinen

Die Universal Robina Corporation (URC) ist Marktführer im philippinischen Snack- und Getränkesektor. Dieser wächst derzeit stark und URC profitiert von der ebenfalls steigenden Nachfrage nach Ein-Komponenten-Getränken wie Alkopops. Das Unternehmen betreibt 11 Verteilzentren in der Nähe der Produktionsstandorte.

Ein aktuelles Projekt ist das von Schäfer ausgestattete Logistikzentrum in Cavite. Mit 2.144 qm Fläche und 13 Metern Höhe ist dieses Lager das größte der 11 Verteilzentren. 12 Meter hohe Einfahrregale mit einer Ganglänge von 30 Metern bieten Platz für 3.744 Paletten. Obwohl nur etwas größer als das alte Lager können im neuen Logistikzentrum aufgrund der Deckenhöhe und der optimalen Raumnutzung mehr als doppelt so viele Paletten untergebracht werden.



Regaltragende Bühnenkonstruktion im Kleinteilelager von BMW in Incheon, Südkorea.



Brandschaden forderte SSI Schäfer

Ein schwerwiegender Brand bei Ernest Doe in Fyfield, Essex, zerstörte das Teilelager und die Ausstellung des Landmaschinenherstellers zu einem besonders kritischen Zeitpunkt – während der Sommer-Ernteperiode. Der langjährige Lieferant SSI Schäfer UK wurde umgehend beauftragt, das zerstörte Lager nicht nur zu ersetzen, sondern auch zu reorganisieren.

Um während des Neubaus die Lieferfähigkeit zu erhalten und den Schaden zu begrenzen, hatte das Schäfer-Team zeitweise ein einfaches Regalsystem in einer

angrenzenden Halle aufgestellt. Das neue Teilelager umfasst nun eine zweigeschossige Fachbodenregalanlage, die mit Regalkästen bestückt ist.

Damian Williams, Niederlassungsleiter bei Ernest Doe, resümiert zufrieden: „Die Einführung der Lagerhaltung mit Regalkästen hat zu einer effizienteren und sehr kompakten Lagerung der Kleinteile geführt.“

Folgauftrag der QUINN[®] Gruppe Quinn Radiators Lager ausgestattet

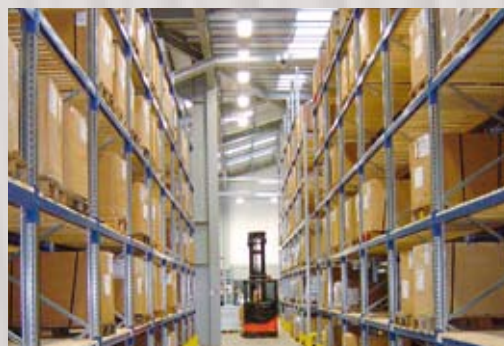
„Es ist ein gut durchdachtes System“, so Eduardo Quintos, Logistik Manager für die Region South Luzon.



Die Quinn Gruppe ist eine multinationale Organisation mit Hauptsitz in Irland, die in den verschiedensten Feldern tätig ist, darunter Finanzdienstleistungen, Hotel- und Objektverwaltung sowie Herstellung von Heizkörpern, Glasflaschen, Zement und Kunststoff. Mit SSI Schäfer wurden bereits zahlreiche Lagerprojekte in Großbritannien realisiert, z. B. das Mega-Palettensilo für Quinn Glass in Ince (siehe update 2, 2006). Eine aktuelle Referenz ist die Ausstattung der Quinn Radiators Niederlassung in Newport, Gwent. Das Unternehmen ist Europas führender Hersteller von Heizkörpern.

Im Herbst letzten Jahres installierte Schäfer UK eine Palettenregalanlage, Fachbodenregale und Werkstatt-einrichtung. Der Lageraufbau sei auf maximalen Stau-

raum ausgelegt, erläutert Aaron Thornton von SSI UK. Andy Shenton, Quinn Radiators Ltd., resümiert: „Wir sind mit dem neuen Lagerbereich sehr zufrieden. Wir arbeiteten eng mit Schäfer zusammen, um all unsere Anforderungen optimal einzubringen. Das Schäfer-Team zeigte sich jederzeit offen gegenüber Änderungen und installierte die Systeme schnell und reibungslos.“



CHEMIKALIEN KOMPAKT UND SICHER GELAGERT



fügung. Dieses Problem löste SSI Schäfer mit der Lieferung einer schienenlos verfahrenbaren Verschieberegalanlage des Typs R3000. Bei diesem Regaltyp werden die Regalzeilen parallel zueinander verschoben, so dass nur ein Bediengang für den Zugriff auf alle Lagergüter ausreicht. So wird der Raum optimal genutzt durch eine maximale Lagerdichte.

Da die Lagerung von wassergefährdenden Stoffen gemäß Wasserhaushaltsgesetz (WHG) ein ausreichendes Auffangsystem erfordert, lagern die 0,25 bis 1 Liter fassenden Chemikalienflaschen in 490 Schubladen mit einer Höhe von 100 und 200 mm. Zusätzlich wurden die Fahrwagen der Regalanlage mit speziellen baumustergeprüften und korrosionsgeschützten Auffangwannen nach DIN EN ISO 3452 von SSI Schäfer ausgestattet.

Die Herstellung von Chemikalien erfordert die Erfüllung besonderer Vorschriften, wie die Einlagerung von Rückstellproben. So auch bei der Goldschmidt GmbH in Essen.

Das zum Unternehmensbereich Performance Chemie der Degussa AG gehörende Unternehmen stellt Chemikalien her, die u.a. zur Herstellung von Haut- und Haarpflegeprodukten sowie von Wasch- und Reinigungsmitteln

verwendet werden. Für die Langzeitüberprüfung müssen über 30.000 Rückstellproben gelagert werden.

Dafür steht in Essen jedoch lediglich eine Lagerfläche von 80 qm zur Ver-



Drähte für den Weltmarkt Effiziente Abläufe durch Verschiebetechnik

Die Westfälische Drahtindustrie GmbH hat mit einem neuen Lager für Halbfertig-Fabrikate im Werk Rothenburg an der Saale die Abläufe erheblich rationalisiert und eine kostensparende Logistiklösung realisiert. Zentraler Bestandteil ist eine Verschieberegalanlage von SSI Schäfer, Neunkirchen. WDI Werkleiter Dipl.-Ing. Christian Dietze erläutert: „Wir wollten möglichst wenig Fläche verbrauchen und eine optimale Lösung hinsichtlich Investitionen und künftiger Betriebs- und Energiekosten finden.“ Da die Regale durch einen konventionellen Stapler bedient werden sollten, der auch in anderen Betriebsbereichen eingesetzt wird, hätte sich die im Fall von stationären Regalen erforderliche Gangbreite von 6 Metern sehr nachteilig auf den Flächenbedarf ausgewirkt.



Das Verschiebelager benötigt im Vergleich nur 30 Prozent der Fläche.

„Die Anlage arbeitet einwandfrei, so dass wir uns auch beim aktuellen Fertigwarenlager für das Verschiebesystem von Schäfer entschieden haben. Ausschlaggebend war die hohe Belastbarkeit der einzelnen Regalwagen mit bis zu 24.000 kg pro Feld, die große Anzahl von Referenzen und die reibungslose Umsetzung des ersten Auftrags“, so Dietze.

WDI Werkleiter
Dipl.-Ing.
Christian Dietze



**Castrol Rückstellproben
in Verschieberegalen**

Castrol, ein weltweit führender Hersteller für Motoröl und Schmierstoffe, beauftragte SSI Schäfer UK mit der Restrukturierung seines Laborlagers am Standort Pangbourne im Südosten Englands.



Bisher lagerte Castrol seine Rückstellproben in stationären Fachbodenregalen, was sich als zu platzintensiv erwies. SSI Schäfer optimierte die Raumreserven mittels einer Verschieberegalanlage. Diese erlaubt nicht nur den einfachen Zugriff auf die Proben und entspricht damit den Handlings-Bedürfnissen der Labortechniker, sondern bietet auch zusätzlichen Stauraum für künftige Kundenanforderungen.

Ein Sprecher von Castrol dazu: "Wir haben durch die Verschieberegalanlage von SSI Schäfer viel flexibleren Raum gewonnen, der es uns erlaubt, unsere Proben besser zu organisieren."

HENRY SCHEIN SETZT AUF SSI SCHÄFER
Neues Lager für Gesundheitsprodukte ausgestattet

Henry Schein, Inc. ist der größte Händler von Gesundheitsprodukten und Services für u.a. Arztpraxen, Laboratorien und Kliniken in Nordamerika und Europa. Die französische Niederlassung in Joué les Tours erhielt kürzlich ein neues Logistikcenter. Nach einer Analyse der Artikel und ihrer Umschlagshäufigkeit empfahl Schäfer Frankreich einen Mix verschiedener Systeme: Ein Einfahrregal und ein

klassisches Palettenregal nehmen großvolumige und schwere Artikel auf. In die unteren Ebenen des Palettenregals sind Kollidurchlaufregale integriert. Die schräge Anordnung der Durchlaufkanäle ist ideal geeignet für die Auftragszusammenstellung von Schnelldrehern. Zur unbedenklichen Aufbewahrung von Gefahrstoffen wurden Sicherheitsschranke in einem separaten Gefahrstoff-

lager angeordnet.

„Mit der Reorganisation und den Kapazitäten im neuen Vertriebscenter wollen wir 98 % der Bestellungen innerhalb von 24 Stunden abwickeln“, erklärt Philippe Roy, Geschäftsführer von Henry Schein, Frankreich. Bis 2015 wolle man die Performance des Vertriebscenters noch verdoppeln.

VÖGELE | SHOES ✓

Vögele-Shoes ist Marktführer unter den Schweizer Schuh-Filialisten. Pro Laden stehen bis zu 25.000 Paar Schuhe zur Verfügung.

Seit Frühjahr 2006 bietet das Unternehmen seinen Kunden mit einem neuen Ladenkonzept mehr Orientierung an. Die passenden Regale wurden exklusiv für den Schuh-Filialisten bei SSI Schäfer entwickelt. Dabei wirkten sich die hohe Kompetenz von SSI Schäfer im Bereich Lager- und Betriebseinrichtungen, das umfassende Regalsortiment unterschiedlichster Modelle sowie die eigene Produktionsstätte

gleich in doppelter Hinsicht positiv für Vögele-Shoes aus: Die Entwicklungszeit vom Prototypen zum endgültigen Modell war in nur zwei Monaten abgeschlossen, und das Regal konnte zudem zum Preis eines Serienmodells offeriert werden.

Auch Markus Sennhauser, Bauchef der Karl Vögele AG, haben diese Qualitäten überzeugt: „Die Geschwindigkeit, das unkomplizierte Vorgehen bei den Abstimmungsprozessen sowie die Vorlage diverser Produktmuster in kürzester Zeit zeichnen SSI Schäfer mit einem hohen Maß an Flexibilität und Professionalität aus.“

**REGALEXKLUSIVLÖSUNG**



SSI NIEDERLASSUNG IN FINNLAND ERÖFFNET

In Vantaa bei Helsinki hat eine weitere Niederlassung der weltweit agierenden SSI Schäfer-Gruppe den Betrieb aufgenommen. Die offizielle Eröffnungsfeier fand im September 2006 statt. Geschäftsführer Valericio Leppe zur Bedeutung des neuen Standorts: „In Finnland gibt es bislang keinen „Komplettanbieter“ wie SSI Schäfer, dessen Spektrum Produkte wie auch komplexe Systeme der Intralogistik umfasst. Neben dem lokalen Markt agieren wir auch als Partner für finnische Unternehmen, die in Russland und den baltischen

Staaten aktiv sind. Auch der wachsende Transitverkehr zwischen Westeuropa und Russland birgt viele Möglichkeiten.“



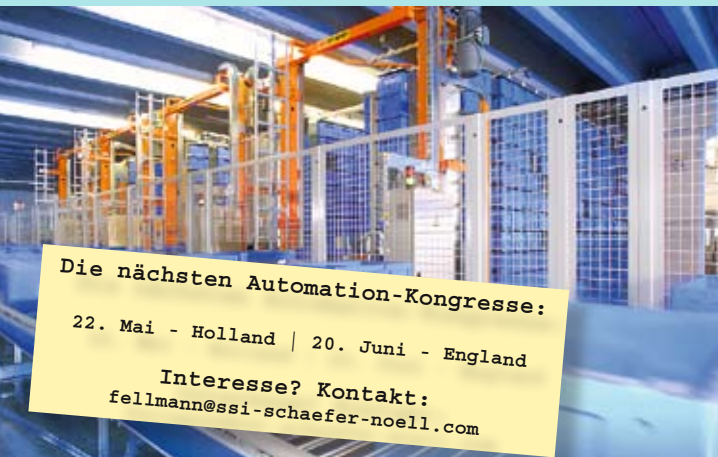
SSI SCHÄFER FINLAND
Teknobulevardi 3-5 (Technopolis)
P.O. box 35 • FIN-01531 Vantaa
Tel. +358/9/25 178 420
eMail: info@ssi-schaefer.fi

SSI Schäfer auf der ProMAT | Chicago



Im Januar fand die ProMAT 2007 in Chicago statt. Die große Materialfluss- und Logistikmesse lockte rund 35.000 Besucher an. SSI Schäfer USA zählte zu den 700 Ausstellern und präsentierte u.a. ein automatisches Kleinteilelager, ein Kommissioniersystem mit Pick-by-Light Bedienungsführung und die Mehrwegbehälter-Serie der falt-Klapp-Boxen.

SSI AUTOMATION-KONGRESSE EUROPAWEIT



Die nächsten Automation-Kongresse:

22. Mai - Holland | 20. Juni - England

Interesse? Kontakt:
fellmann@ssi-schaefer-noell.com

Interessierten Logistikern die automatisierten Lösungen und Systeme der SSI Schäfer-Gruppe näher bringen – so lautet das Ziel der Automation-Kongresse, die Schäfer im Lauf des Jahres 2007 europaweit durchführt. Den Auftakt bildete ein Kongress in Dänemark im November letzten Jahres. Den 50 Teilnehmern wurde ein Mix aus Vorträgen zu Produkten und aktuellen Referenzen sowie der Live Demonstration einer Kommissionierstation geboten. Im Anschluss gab es Zeit für offene Diskussionen wie vertiefende Einzelgespräche.

Kurz nach Redaktionsschluss fand zudem ein SSI Automation-Kongress in Polen statt, über den wir im nächsten update berichten.

Besuchen Sie uns auf den Messen 2007

TRANSPORT LOGISTIC | MÜNCHEN

12. - 15.06.07 | Halle A6 Stand 108

EMO | HANNOVER

17. - 22.09.07

MOTEK | STUTTGART

24. - 27.09.07

FACHPACK/LOGINTERN | NÜRNBERG

25. - 27.09.07

BVL LOGISTIK KONGRESS | BERLIN

17. - 19.10.07 | Hotel Intercontinental

PRODUCTRONICA | MÜNCHEN

13. - 16.11.07

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. 02735/70-1 • Fax 02735/70-396
eMail info@ssi-schaefer.de

SSI SCHÄFER NOELL GMBH

i_Park Klingholz 18-19 • D-97232 Giebelstadt
Tel. 09334/979-0 • Fax 09334/979-100
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>