



**Vorstand Knut Kröckel
im Ruhestand**

*Director Knut Kröckel
on his retirement*

Seite 2 / Page 2



**Logistikzentrum für
Soennecken**

*Logistics centre for
Soennecken*

Seite 4 / Page 4



**Energiemanagement
für Industriebetriebe**

*Power management
for the industry*

Seite 6 / Page 6

Neues Logistikzentrum für VOSS Automotive

Unitechnik realisierte das automatische Logistiksystem als Generalunternehmer

Die VOSS-Gruppe aus dem oberbergischen Wipperfürth steht für Qualität und Innovation in der Leitungs- und Verbindungstechnik für den internationalen Fahrzeug- und Maschinenbau.

Die auf die Branche Fahrzeugbau spezialisierte VOSS Automotive GmbH entwickelt und liefert Leitungen, Verteiler und Stecksysteme für Pneumatik, Hydraulik, Abgastechnik und Kraftstoff. VOSS arbeitet sehr eng mit den Entwicklungsabteilungen der Nutzfahrzeug- und PKW-Hersteller zusammen. Für jeden Fahrzeug-, bzw. Motortyp werden individuelle Verbindungssysteme entwickelt. Diese müssen dann Just-in-Time in die weltweiten Produktionswerke geliefert werden.

Hier kommt die Logistik ins Spiel. Das neu gebaute Logistikzentrum dient als Puffer für die Produktion und als Distributionslager. Es besteht aus einem automatischen Lager für Kleinteile und einem manuellen Palettenlager. Das Hochregallager (AKL) bietet bei doppelt tiefer Lagerung Platz für über 13.000 Tablare. Die drei Regalbediengeräte übergeben die Tablare an den zentralen Fördertechnik-Loop. Dieser versorgt wiederum Kommissionier- und Packplätze, sowie Einlagerpunkte. Die Kommissionierung erfolgt nach dem Ware-zum-Mann Prinzip.

Die Steuerung des Lagers erfolgt in 3 Hierarchieebenen:

Die Steuerungsebene, realisiert mit Simatic S7 und Profibus, stellt alle Bewegungsabläufe der Fördertechnik und der Regalbediengeräte sicher. Der Materialflußrechner UniWare koordiniert alle Transporte und visualisiert die gesamte Anlage für den Bediener. Die Lagerverwaltung wurde in diesem Pro-



jekt auf Basis SAP LES realisiert. Das von unserem Partner SALT eingeführte SAP LES verwaltet die Bestände im AKL und weiteren manuellen Lagern. Es generiert die Kommissionier- bzw Packdialoge und druckt VDA-konforme Belege aus.

New logistics centre for VOSS Automotive

Unitechnik realizes the automatic logistics system as main contractor

The VOSS Group with its headquarters in Wipperfürth near Cologne stands for quality and innovation in the field of line and joining technology for the international vehicle and mechanical engineering sectors.

VOSS Automotive GmbH - specialist for the vehicle construction sector - develops and supplies lines and distributors as well as plug-in systems for pneumatic, hydraulic, exhaust technology and fuel systems. VOSS works together very closely with the development departments of the

commercial vehicle and passenger car manufacturers. Individual connection systems are developed for each type of vehicle or engine. These must then be supplied just-in-time to the different production works around the world.

Here the logistics come into play. The newly built logistics centre acts as a buffer for the production and at the same time as a distribution warehouse. It consists of an automatic warehouse for small parts and a manual pallet warehouse. With its double-depth storage, the high bay warehouse provides space for more than 13,000 trays. The three stacker cranes pass the trays to the central conveyor loop. This in turn supplies the picking and packing locations as well as the into-store points. Picking is carried out in accordance with the goods-to-man principle.

The warehouse control system is realized in 3 hierarchical levels:

The control level - as realized with Simatic S7 and Profibus - ensures the proper carrying out of all movement sequences of the conveyor systems and stacker cranes.

The material flow computer UniWare co-ordinates all transport operations and visualizes the complete system for the operator.

The warehouse management system was realized in this project on the basis of SAP LES. The SAP LES system introduced by our partner SALT Solutions manages the stocks in the automatic small parts warehouse as well as in other, manual stores. It generates the picking and packing dialogues and prints out the labels and documents in accordance with the VDA (German Association of the Automotive Industry) guide-lines.



Zur Sache EDITORIAL

Energieeffizienz, Nachhaltigkeit und CO₂-Reduktion. Diese Schlagworte lese ich zurzeit in jeder zweiten Produktbroschüre. Eine Mode-Erscheinung? Kann sein, aber moderne Themen nimmt man nun mal gerne in Angriff. Energieeffizienz ist gut für das „grüne“ Gewissen und rechnet sich oft nach kurzer Zeit. Das gilt für Privatpersonen genauso wie für die produzierende Industrie. Für letztere Zielgruppe bietet Unitechnik intelligente Energiemanagement-Lösungen an. Erfahren Sie wie Sie von zukünftigen Änderungen auf dem Energiemarkt profitieren und sich mit CO₂-Reduktion brüsten können.

Wolfgang Cieplik / Vorstand

To the point EDITORIAL

Energy efficiency, sustainability and CO₂ reduction. Today these are buzzwords I read in every second product brochure. A temporary fashion? Maybe but on the other hand one has pleasure in tackling contemporary themes. Energy efficiency is good for one's „green“ conscience and often pays for itself within a short time. This holds good not only for domestic households but also manufacturing industry. For the latter target group Unitechnik offers intelligent energy management solutions. Learn how you can benefit from future changes on the energy market and vaunt one's reduced CO₂ emissions.

Wolfgang Cieplik / Executive Board Member

Inhalt DIE THEMEN

UniWare innovativ – Qualität der Kommissionierung deutlich steigern	3
Logistikzentrum für Sonnecken	4
Energiemanagement für Industriebetriebe	6
Logistik Dock wird fit für neue Kunden	7

Contens SUBJECTS

UniWare Innovative - increasing the quality of picking significantly	3
Logistics centre for Soennecken	4
Power management for industrial enterprises	6
Logistics dock is brought up to date for new customers	7

Vorstand Knut Kröckel im Ruhestand

Ein Urgestein der Unitechnik geht in den wohlverdienten Ruhestand

Drei Jahre nach Gründung der Unitechnik, im Jahr 1974 trat Herr Kröckel als Elektrozeichner in das Unternehmen ein.

Durch Fortbildung in Eigeninitiative erwarb sich Herr Kröckel zusätzliche Kompetenzen in betriebswirtschaftlichen Themenfeldern. Herr Kröckels Zielstrebigkeit und Fleiß blieben den Gründern des Unternehmens – Bernd Cieplik und Heinz Poppek – nicht verborgen und so war sein Aufstieg vorgezeichnet. In einem aufstrebenden Unternehmen entstehen schnell neue Positionen.

Zunächst übernahm Herr Kröckel die Leitung der Materialwirtschaft. Später kamen die Personalverwaltung und das Marketing hinzu. Im Jahr 1996 wurde ihm zusätzlich die Personalleitung übertragen und er wurde Prokurist. Mit Umfirmierung der Unitechnik in eine Aktiengesellschaft im Jahre 2004 wurde Herr Kröckel in den Vorstand berufen.

„Sein Durchsetzungsvermögen und soziales Engagement haben Herrn Kröckel zu einer unverwechselbaren Persönlichkeit im Unternehmen gemacht. Seine Einsatzbereitschaft und Identifikation mit dem Unternehmen kannte keinen Feierabend.“ erinnerte sich der Firmengründer Heinz Poppek in seiner Abschiedsrede „Unitechnik war auch immer seine Firma“.

Belegschaft, Vorstand und Aufsichtsrat zollen Herrn Kröckel Respekt, Anerkennung und Dank für seine hervorragende Leistung und wünschen ihm in seinem hoffentlich langen, gesunden Ruhestand viel Freude bei Tennis, Golf und Reisen.

Director Knut Kröckel on his retirement

A cornerstone of Unitechnik is taking his well-earned retirement.

Three years after the founding of Unitechnik, in 1974 Mr. Kröckel joined the company as an electrical draughtsman.

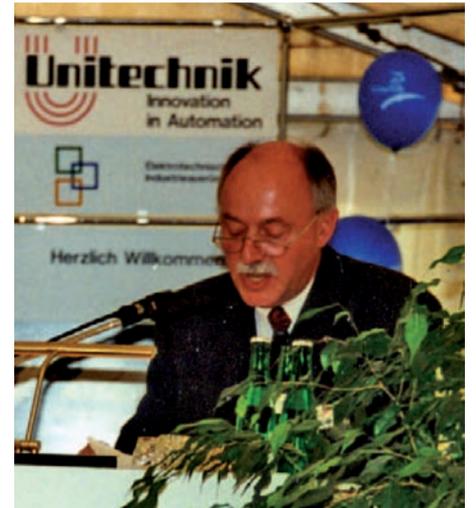
Through further education on his own initiative, Mr. Kröckel gained additional competence in the fields of business management. His determination and industriousness did not go unnoticed by the founders of the firm – Bernd Cieplik and Heinz Poppek – which meant sure progress for Mr. Kröckel. In an up-and-coming company, new positions are rapidly created

To begin with, Mr. Kröckel took over the management of Materials and Logistics. In addition to this, he subsequently took over Personnel Management and Marketing. In 1996, he also became Head Of Human Resources and was appointed as an Authorized Signatory for the Company. With the restructuring of Unitechnik as a public limited company (AG) in 2004, Mr. Kröckel joined the Board.

“His forcefulness and social commitment have made Mr. Kröckel an unmistakable personality in the Company. His dedication and identification with the Company did not stop when work stopped“, recalled Heinz Poppek, founder of the Company, in his farewell speech “Unitechnik was always his firm“.



The workforce, the Board of Directors and the Supervisory Board express their respect, admiration and thanks for his outstanding services and



wish him in a hopefully long and healthy retirement much enjoyment at tennis and golf and in travelling.

Neuer GF in Dubai

Hans Christian Ettengruber ist seit Februar Geschäftsführer der Firma UNITECHNIK ICM FZCO in Dubai. Herr Ettengruber hat langjährige Erfahrung im Bereich Fördertechnik und Airport-Logistiksysteme. Stationen seiner Laufbahn waren Carl Schenk AG, SHS Fördertechnik und CTI Systems. Die UNITECHNIK ICM FZCO ist hervorgegangen aus der bereits mehrere Jahre in Dubai ansässigen Firma ICM Airport Technics FZCO.

New CEO in Dubai

Since February 2009 Hans Christian Ettengruber has been the managing director of UNITECHNIK ICM FZCO in Dubai. Mr. Ettengruber has many years of experience in the field of material handling and airport logistic systems. Stations in his career have been Carl Schenk AG, SHS Fördertechnik and CTI Systems. UNITECHNIK ICM FZCO arose from the firm of ICM Airport Technics FZCO that has been present in Dubai for a number of years.

Dr. Michael Hohlrieder neuer Vorstandsvorsitzender

Brancheninsider verstärkt die Führungsriege der Unitechnik Group



Zum 01. Mai 2009 haben wir Herrn Dr. Michael Hohlrieder zum Vorstandsvorsitzenden berufen. Herr Dr. Hohlrieder ergänzt den bestehenden Vorstand und ist verantwortlich für Business Development, Organisationsentwicklung und die Steuerung der Tochterunternehmen.

Herr Dr. Hohlrieder ist 51 Jahre alt, verheiratet und hat zwei Kinder. Als promovierter Maschinenbauer verfügt er über umfangreiche Branchenerfahrung im internationalen Maschinen- und Anlagenbau. Stationen seiner Laufbahn waren Lödige Industries und AuE Kassel. Zuletzt war Dr. Hohlrieder Geschäftsführer der Lödige Fördertechnik GmbH.

Wir sind davon überzeugt, dass Herr Dr. Hohlrieder viel dazu beiträgt, die Marktstellung von Unitechnik als internationaler Gesamtanbieter für Logistiksysteme und Produktionsautomation zu stärken. Wir freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit.

Dr. Michael Hohlrieder new Chairman of the Board

Sector insider strengthens the Unitechnik Group management squad

On 1 May 2009, we appointed Dr. Michael Hohlrieder as Chairman of the Board. Dr. Hohlrieder is an addition to the present Board and is responsible for Business Development, Organizational Development and guidance of subsidiaries.

Dr. Hohlrieder is 51 years of age, is married and has two children. He holds a PhD in mechanical engineering and possesses wide experience in the international mechanical and plant engineering industry. His career includes periods spent at Lödige Industries and AuE Kassel. Up to now, Dr. Hohlrieder was general manager at Lödige Fördertechnik GmbH.

We are confident that Dr. Hohlrieder will make a great contribution to strengthening the market position of Unitechnik as an international supplier of complete logistics systems and production automation. We look forward to working with him.

UniWare Innovativ - Qualität der Kommissionierung deutlich steigern

Neue Entwicklung und Trends unserer Software für Lagerverwaltung und Materialfluss

Das Lagerverwaltungssystem UniWare verfügt über eine Vielzahl von Funktionen, die das Kommissionieren sicherer machen. Am Beispiel eines jüngst bei der Firma Soennecken durchgeführten Projektes sollen einige dieser Funktionen beschrieben werden.

Die Kommissionierung erfolgt nach dem Pick&Pack-Prinzip, das heißt es wird direkt in den Versandkarton kommissioniert. Der Kommissionierer arbeitet an einer von 42 Kommissionierstationen. Er hat an seiner Station ca. 600 Fächer im Zugriff. Die am häufigsten benötigten Artikel findet er in der Nähe der Pickstation. Für seltener angefragte Teile muss er weiter laufen. Über den Lautsprecher in seinem Headset bekommt der Mitarbeiter die Fachnummer für die Entnahme des nächsten Artikels angesagt. Das Fach trägt eine Prüfziffer. Diese muss vom Bediener korrekt ausgesprochen werden. Erst dann bekommt er die Stückzahl des Artikels angesagt, der zu entnehmen ist. Für jeden Artikel kann noch ein individueller Kommissionierhinweis hinterlegt sein. Auch dieser wird dem Bediener angesagt.

Legt der Mitarbeiter den Artikel in den Versandkarton und bestätigt dieses, findet eine Gewichtsprüfung statt. Der Platz auf dem der Versandkarton steht, ist mit einer elektronischen Waage ausgestattet. Nach jedem Pick wird über eine Differenzwiegung ermittelt, wie schwer der zuletzt hereingelegte Artikel ist. Das Lagerverwaltungssystem vergleicht diesen Wert mit den Stammdaten für diesen Artikel. Bei Abweichungen wird der Kommissionierer aufgefordert, den zuletzt gepickten Artikel zu kontrollieren. Kommt es bei einem Artikel mehrfach zu unbegründeten Gewichtsabweichungen, werden die Stammdaten künftig automatisch korrigiert. Stehen an der Station keine weiteren Picks für den Versandkarton an, wird er abgeschoben und automatisch zur nächsten relevanten Station gefahren. UniWare steuert die Reihenfolge derart, dass schwere Artikel zuerst kommissioniert werden, also unten im Karton landen.

Nach der Beendigung des Kommissionierungsvorgangs fahren die Kartons an die Packplätze. Bevor Packmaterial und Lieferpapiere eingelegt werden, wird die Sendung fotografiert. Für jeden Versandkarton wird



der komplette Kommissionierungsvorgang, mitsamt dem Gewicht für jeden Pick, gespeichert und zusammen mit dem Foto archiviert. Bei Reklamationen der Kunden können mit diesen Daten interne Schwachstellen aufgedeckt oder unberechtigte Reklamationen „entlarvt“ werden.

Fazit

Wo Menschen arbeiten werden Fehler gemacht. Fehler bei der Kommissionierung führen zu Ärger beim Kunden und hohen Kosten bei der Reklamationsbearbeitung. Viele Fehler lassen sich durch ergonomische Arbeitsabläufe vermeiden. Dazu zählen intelligente Dialoge und Hilfsmittel wie Pick-by-Voice-Geräte. Aufgabe eines modernen Lagerverwaltungssystems ist es, die Stärken von Technik und Mensch zu verknüpfen: Die Exaktheit der Technik mit dem Urteilsvermögen des Menschen.

UniWare Innovative - increasing the quality of picking significantly

New development and trends of our warehouse management and material flow software

The UniWare warehouse management system possesses a multitude of functions that reduces the chances of errors in the picking process. A number of these functions are described here using as an example a project carried out recently by the firm of Soennecken.

Picking is carried out in accordance with the pick&pack principle; by this is meant picking is carried out direct into the shipment carton. The order picker works at one of 42 picking stations.

At his station he has some 600 compartments to hand. The articles required most frequently are located nearby the picking station. For articles that are less in demand he must walk farther. Via the loudspeaker in his headset the picker is given the number of the compartment for the next article to be taken. Each compartment bears a check digit. The picker must speak this correctly into his headset. Only then is he given the number of pieces of the article that are to be taken. In addition an individual picking reference may be stored for each article. This too is then announced to the picker.

After the order picker has placed the article in the carton and confirmed this fact, a weight check is carried out. The point at which the shipment carton stands is equipped with an electronic balance. After each pick operation a weight difference calculation is made to determine how heavy the last article placed in the carton is. The warehouse management system compares this value with the master data for this article. In the case of a variance, the picker is required to check the last article he has picked. If weight variances are found several times without a mistake having been made, the master data is automatically corrected. When no further picks for the particular carton have to be made at the picking station, the carton is pushed off and automatically moved to the next relevant station. UniWare plans the picking sequence in such a way that heavy articles are picked first, i.e. so that they will be low down in the carton.

After the picking process has been completed, each carton is conveyed to one of the packing locations. The consignment is photographed before packing material and the delivery documents are put in. For each shipment carton the details of the complete picking process together with the weight for each picking operation are stored and archived together with the photo. In the case of customer complaints this data can be used to uncover internal weak points or to expose unjustified complaints.

Conclusion

Mistakes are always made where human beings work. Mistakes at picking lead to trouble with the customer and high costs for processing the complaints. Many mistakes can be prevented by ergonomic work sequences. These include intelligent dialogues and aids such as pick-by-voice devices. The task of a modern warehouse management system is to combine the strong points of technical systems and human beings, namely the precision of technical systems and the discernment abilities of man.

Simatic-Trainingscenter bei Unitechnik in Wiehl

Unitechnik bietet als Kooperationspartner von Siemens Schulungen für Simatic S7 an. Hier die Termine. Neben diesem Schulungsprogramm bieten wir maßgeschneiderte Trainings an – gerne auch in Ihrem Hause. Lassen Sie sich von Praktikern ausbilden!

As a cooperation partner of Siemens, Unitechnik offers training courses in the Simatic S7. The following courses will take place over the next six months. In addition to these courses, we also offer tailor-made training – on site at your company as well. Be trained by experts!

ST-SPSTEA	SPS-Techniker / Abendausbildung nach VDMA / ZVEI PLC Technician Evening Training Course for VDMA / ZVEI	23.02.2010 - 10.07.2010
-----------	--	-------------------------

Details zu diesem Kurs finden Sie unter www.unitechnik.com/schulung.
Details on this course can be found at www.unitechnik.com/training.

Besuchen Sie uns auf der LogiMAT

Visit us at the LogiMAT

02. - 04. März 2010

Neue Messe Stuttgart

Halle 1, Stand 207



Logistikzentrum für Soennecken

Unitechnik realisiert eine Logistikanlage, die in der Büroartikelbranche neue Maßstäbe setzt

Die Soennecken eG ist die europaweit größte und umsatzstärkste Einkaufs- und Marketingkooperation der Bürobedarfsbranche. Von Overath aus werden heute rund 550 angeschlossene Fachhandelshäuser mit über 1100 Standorten betreut.

Als Mitglieder der Genossenschaft sind die Fachhändler gleichzeitig die Eigentümer von Soennecken. Neben der Exklusivmarke Soennecken können diese auf das Sortiment von insgesamt 900 namhaften Markenartikelherstellern zurückgreifen. Die Logistik ist eine wichtige Dienstleistung für die Mitglieder: 13.000 Artikel liegen auf Lager und können binnen 24-Stunden abgerufen werden. In vielen Fällen liefert Soennecken im Namen der Fachhändler direkt an den Endkunden. Dieses sogenannte LS 3-Konzept verschafft dem Mitglied Freiräume für die Konzentration auf ihre Kernkompetenzen, Kundenbetreuung und Vertrieb.

Warum Neubau?

Die Lagerung und die Distribution wurden jahrelang von einem Logistikdienstleister übernommen. Die Anforderungen an die logistischen Prozesse und an die Qualität dieser Prozesse sind in den letzten Jahren stetig gestiegen. Das bisherige Konzept stieß an seine Grenzen. Im Hinblick auf die stetig wachsende Bedeutung der Dienstleistung Logistik traf Soennecken die Entscheidung zum Neubau eines Logistikzentrums am Stammsitz des Unternehmens in Overath. Betreiber des Logistikzentrums ist nun LogServe, die Großhandels-gesellschaft der Soennecken eG.

Projekttablauf

Am 19. März 2008 startete das Projekt mit einem symbolischen Spatenstich. Unitechnik hatte zuvor den GU-Auftrag für das gesamte Logistiksystem erhalten. Der Projektauftrag mit einem Volumen von 8,3 Mio € umfasste u.a. Hochregallager, Fördertechnik, Stahlbau und Lagerverwaltungssystem. Eigene Wertschöpfung von Unitechnik waren die gesamte Steuerungstechnik, sowie das Materialfluss- und Lagerverwaltungssystem UniWare. Eine wichtige Aufgabe war außerdem die Projektleitung für das Logistiksystem. Schließlich galt es 16 Subgewerke zu koordinieren und auf einen ambitionierten Terminplan einzuschwören. An dieser Stelle sei allen Partner und vor allem dem Projektteam von LogServe für die engagierte und kooperative Zusammenarbeit gedankt.

Bis Ende 2008 waren sämtliche Montage und Installationsarbeiten abgeschlossen und die Fördertechnik war in Betrieb genommen. Im ersten Quartal 2009 wurden in enger Abstimmung mit dem Projektteam von LogServe die logistischen Prozesse in Funktion gesetzt. Eine Vielzahl von fiktiven Aufträgen diente der Feinjustage des Systems und zum Anlernen des neu eingestellten Personals.

Circa ein Jahr nach dem Spatenstich wurde das erste reale Kundenpaket abgewickelt. Die Hochlaufphase begann. Von nun an wurden Lagerbestände aus dem



bisherigen Lager nach Overath überführt. Kundenaufträge wurden, je nach Verfügbarkeit der Artikel, von dem einen oder dem anderen Standort abgewickelt. Nach weiteren drei Monaten bediente LogServe quasi alle Kundenaufträge aus Overath. Am 15. August 2009 wurde das neue Logistikzentrum schließlich offiziell eingeweiht und die Genossen konnten IHR neues Logistikzentrum besichtigen.

Das Logistiksystem

Hochregallager

Die am Wareneingang vereinnahmte Ware wird im Hochregallager zwischengelagert. Dafür werden im Wareneingang die Verpackungen des Herstellers auf Paletten gepackt. Im Hochregallager werden neben den artikelreinen Euro-Paletten auch Modulpaletten mit mehreren Artikeln gelagert. Die Lagerung erfolgt chaotisch in drei Gassen.

Kommissionierung

Die Kommissionierung erfolgt in einem 7-gassigen Kommissionierregal mit 42 Kommissionierstationen im Pick-und-Pack-System. Es wird direkt in den Auftragskarton kommissioniert. Dieser steht auf einem Tablar und fährt über eine Fördertechnik automatisch von einer Station zur nächsten. Per Pick-by-Voice bekommt der Bediener das Lagerfach und die zu entnehmende Menge angesagt. In unserem Bericht auf Seite 3 „UniWare Innovativ“ erfahren Sie ausführlich, mit welchen Strategien Kommissionierfehler minimiert werden.

Nachschub

Unterschreitet ein Artikel auf der Röllchenbahn des Kommissionierregals den Mindestbestand, wird ein Nachschubauf-

trag ausgelöst. Der entsprechende Artikel wird aus dem Hochregallager ausgelagert und in der erforderlichen Stückzahl entnommen. Über einen Schmalgangstapler werden die Artikel dem Kommissionierregal zugeführt. Um die Fahrzeiten zu optimieren, werden gangweise Nachschubaufträge zusammengefasst und auf Modulpaletten zwischengelagert.

Packerei und Versand

Der fertig kommissionierte Karton fährt automatisch in die Packerei. Vor dem Verschließen des Kartons wird der Inhalt fotografiert und anschließend mit Füllmaterial aufgefüllt. Die Lieferpapiere werden automatisch über Hochleistungsdrucker ausgegeben und in den Karton gelegt. Die Verdeckelung und Etikettierung der Kartons erfolgt teilweise automatisch. Nun werden die Kartons vom Tablar getrennt,

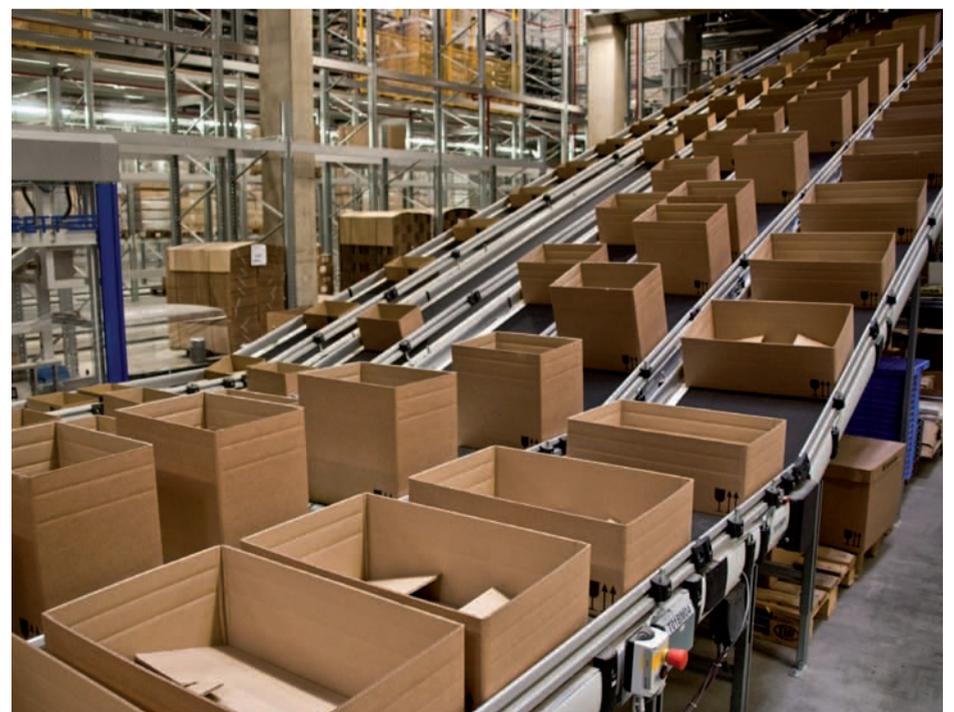
automatisch umreift und der richtigen Versandbahn zugeführt.

Konsolidierung

Großvolumige, schwere und schnelldrehende Artikel werden im Erdgeschoss gelagert und direkt auf Europaletten kommissioniert. Umfasst die Bestellung auch „Kleinteile“, wird der wie oben beschrieben kommissionierte Karton nicht über den Paketdienst zugestellt, sondern kommt mit auf die Palette.

Fazit

Durch das neue Logistikzentrum bietet Soennecken seinen Fachhändlern eine hervorragende Logistikdienstleistung – von der unkomplizierten Bestellung, über die schnelle und komplette Lieferung bis zur einfachen Retourenabwicklung.



Kennzahlen der Anlage

- Silo-Hochregallager mit ca. 6000 Palettenstellplätzen
- 13.000 Artikel auf Lager
- Kommissionierbühne mit 42 Kommissionierstationen und 26.000 Fächern im Zugriff
- Kommissionierleistung: max. 5000 Picks/h
- 1,6 km Fördertechnik für bis zu 1800 Tablare/h
- Lagerverwaltungssystem: UniWare mit verteiltem Clusterserver
- 70 stationäre Arbeitsstationen
- 20 Staplerterminals
- 30 Handhelds
- 42 Pick-by-Voice-Geräte
- ERP-Kopplung nach ProAlpha

Logistics centre for Soennecken

Unitechnik realizes a logistics system that sets new benchmarks for the office supplies sector

Soennecken eG is Europe's largest and highest-turnover purchasing and marketing co-operative in the office supplies sector. Supplied today from Overath are some 550 affiliated specialist dealers at over 1100 locations.

As members of the co-operative, these specialist business enterprises are at the same time the owners of Soennecken. In addition to the exclusive brand Soennecken, these members can order from a range made up from the branded products of 900 well-known manufacturers. The logistics system represents a very important service for the members. 13,000 articles are held in stock and can be called down within 24 hours. In many cases Soennecken delivers direct to the final customer in the name of the specialist dealer. This so-called LS 3 concept gives the members the time and space for concentrating on their core areas of expertise, namely customer support and sales.

Why a new logistics centre?

For many years the storage and distribution of the articles was carried out by a third-party logistics provider. The demands placed on the logistical processes and on the quality of these processes have increased continuously over recent years and it became clear that the concept employed to date had reached its limits. Taking account of the continuously increasing significance of logistics as a service, Soennecken took the decision to build a new logistics centre at the headquarters of the enterprise in Overath. The operator of the logistics centre is now LogServe, the wholesaler company of Soennecken eG..

Progression of the project

On 19th March, 2008 the project was started with a symbolic ground-breaking ceremony. Prior to this Unitechnik had been commissioned as main contractor for the complete logistics system. The project order with a volume of 8.3 million euros comprised amongst other things the high bay warehouse, conveyor systems, steelwork and warehouse management system. Items provided by Unitechnik itself were the complete control system as well as the UniWare material flow and warehouse management system. However another important task was the project management for the logistic system. For here it was a matter of co-ordinating the work of 16 different subcontractors and committing the participating firms to an ambitious time schedule. At this point thanks are to be expressed to all the partners participating in the project and above all to the members of



LogServe's project team for their enthusiastic and co-operative collaboration.

By the end of 2008 all the erection and installation work had been completed and the conveyor systems were put into operation. In the first quarter of 2009 the logistical processes were started up in close co-operation with the LogServe project team. A large number of virtual orders served for carrying out fine adjustments to the system and for familiarizing the personnel that had been taken on.

Approximately one year after the ground-breaking ceremony the first real customer package was prepared and the ramp-up phase was commenced. From this point the stocks from the previous warehouse were transferred to Overath. During this stage customer orders were carried out from either the one or the other location in accordance with the availability of the articles required. After a further three months LogServe was able to prepare quasi all customer orders from Overath. Finally on 15th August, 2009 the new logistics centre was officially opened and the members could inspect THEIR new logistics centre.

The logistics system

High bay warehouse

The goods taken in as incoming goods are stored temporarily in the high bay warehouse. For this the packages of the manufacturer are placed on pallets in the incoming goods department. In ad-

dition to Euro pallets loaded with just one article type, modular pallets loaded with a number of different articles are stored in the high bay warehouse. Pallets are placed in the three lanes of the high bay warehouse in random fashion.

Picking

Picking is carried out in a 7-lane picking rack system with 42 picking stations in accordance with the pick-and-pack system, i.e. the required articles are first picked and then placed direct in the shipment carton. Each carton stands on a tray and is moved by a conveyor system automatically from one station to the next. Per pick-by-voice the order picker is told the storage compartment and the quantity of the next article to be taken. In our report on page 3 - „UniWare Innovative“ - you can learn the strategies built into the system to minimize picking mistakes.

Replenishment

If the amount of an article on the roller conveyor of the picking racks falls below the minimum stock level, a replenishment order is triggered. The article in question is taken out of the high bay warehouse and the required number of pieces are removed. The articles are brought to the picking racks with a narrow aisle forklift truck. In order to optimize the journey times, replenishment orders are grou-

ped together in a lanewise manner and stored temporarily on modular pallets.

Packing and dispatching

Each carton for which picking has been completed is moved automatically to the packing department. Before the carton is closed its content is photographed and it is then filled up with padding material. The delivery documents are issued automatically by a high-speed printer and placed in the carton. The closing and labelling of the cartons is carried out in part automatically. The cartons are now separated from the trays, strapped automatically and fed to the correct dispatch line.

Consolidation

Large volume, heavy and fast-moving articles are stored on the ground floor and picked directly on to Euro pallets. If the order also includes „small parts“, the carton for these, which has been picked as described above, is not delivered via the parcel service but is also delivered on the pallet.

Conclusion

With the new logistics centre Soennecken is providing for its dealer members an outstanding logistics service - this extending from the straightforward ordering procedure via the rapid and complete deliveries through to the simple progressing of returns.



Key data of the system

- Silo-type high bay warehouse with approx. 6000 pallet storage spaces
- 13,000 articles in stock
- Picking arena with 42 picking stations and 26,000 accessible compartments
- Picking rate: max. 5000 picks/h
- 1.6 km long conveying system for up to 1,800 trays/h
- Warehouse management system: UniWare with distributed cluster-server
- 70 fixed work stations
- 20 forklift truck terminals
- 30 handhelds
- 42 pick-by-voice devices
- ERP link to ProAlpha

Energiemanagement für Industriebetriebe

Mit Unitechnik der Energiekostensteigerung clever begegnen und die Umwelt schonen



Quelle: / Source: E.ON Energie

Dass die Strompreise generell in den nächsten Jahren und Jahrzehnten stark steigen werden, darüber sind sich nahezu alle Experten einig. Parallel dazu gewinnt ein Kostenfaktor an Bedeutung, der in der Struktur unseres Stromnetzes begründet liegt.

Es besteht nämlich heute noch immer weitestgehend aus einem streng hierarchischen System von Kraftwerken, Übertragungsleitungen und Umspannwerken bzw. Trafostationen. Der Strom wird zentral produziert und dezentral verbraucht. Die Erzeuger produzieren eine konstante Leistung. Den Lastschwankungen der Verbraucher begegnet das Netz mit Zu- und Abschaltung von Spitzenlastkraftwerken, z.B. Gaskraftwerken. Diese vorzuhalten, lassen sich die Stromerzeuger bezahlen.

Sowohl für den industriellen, als auch für den privaten Abnehmer werden daher die Stromkosten mehr und mehr nicht nur vom Verbrauch, sondern auch vom Abnahmezeitpunkt und der Spitzenlast beziehungsweise dem Lastverlauf abhängen.

Für den privaten Energieabnehmer bedeutet dies, dass er neben der Verwendung energieeffizienter Elektrogeräte auch mit einem intelligenten Energiemanagement Kosten sparen kann. Beispielsweise wird es im Haushalt Waschmaschinen geben,

die sich automatisch einschalten, wenn der Strom am günstigsten ist.

Bei einem Industriebetrieb gestaltet sich das Thema wesentlich komplexer. Wer Einsparpotenziale nutzen will, muss die Energieströme in seinem Betrieb genau kennen und Strategien entwickeln, wie Verbraucher effizienter und intelligenter gesteuert werden. Es gilt, einerseits den Lastgang zu optimieren und andererseits den Verbrauch insgesamt zu senken.

Die Deutsche Energie-Agentur (dena) beispielsweise sieht das wirtschaftliche Einsparpotenzial beim Stromverbrauch in der Fördertechnik je nach Betrieb zwischen 5 und 50 Prozent. Die meisten Effizienzmaßnahmen haben dabei laut dena Amortisationszeiten von unter zwei Jahren mit Kapitalrenditen von 20 Prozent und mehr! Darüber hinaus werden die Produktionskosten gesenkt, Wettbewerbsvorteile geschaffen und Innovationen gefördert.

In der Industrie verursachen Elektromotoren den Löwenanteil von ca. zwei Drittel des gesamten Stromverbrauches. Fakt ist auch: mehr als 90 Prozent der Gesamtkosten eines Elektromotors entfallen auf den Stromverbrauch, nur weniger als 10 Prozent auf die Anschaffung. Ein naheliegender Ansatzpunkt für Kostenoptimierung.

Unitechnik hat in diesem Umfeld ein

neues Kompetenzteam aufgebaut. Unser Team „Powermanagement“ bietet Industriebetrieben einen Rund-um-Service zur Ausschöpfung von Sparpotenzialen beim Verbrauch elektrischer Energie.

Der Weg zur energieeffizienten Produktion umfasst drei Schritte:

1. Transparenz

- Messung und Aufzeichnung des Stromverbrauchs an ausgewählten Stellen
- Darstellung und Analyse der Energieströme im Unternehmen
- Erkennen von Leistungsspitzen, Analyse des Lastganges

2. Intelligenz

- Lastoptimierung: Welche Verbraucher können unter Berücksichtigung des Produktionsprozesses ab- und zugeschaltet werden, z.B. elektrische Heizungen, Kompressoren? Lassen sich starke Verbraucher gegeneinander verriegeln?
- Verbrauchsoptimierte Steuerung der Verbraucher

3. Energieeinsparung

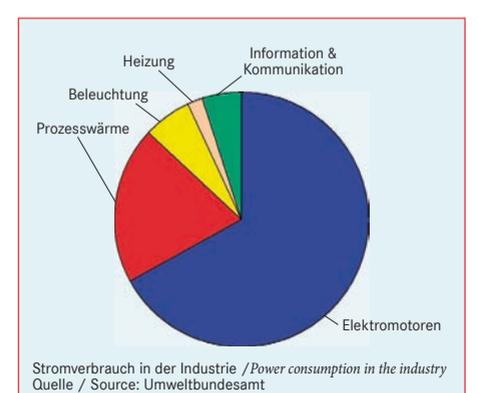
- Energiesparende Motoren und Umrichter
- Rückspeisung von Bremsenergie (z.B.

bei Regalbediengeräten, Aufzügen und Hebern)

- Energieeffiziente Beleuchtungs- und Heizsysteme
- Blindstromkompensation

Ein weiterer Baustein zum Energiemanagement kann aber auch die eigene Energieerzeugung sein. Sei es durch Generatoren, Kraft-Wärme-Kopplung oder Photovoltaikanlagen. Die Motivation kann vielfältig sein: Lastspitzen vermeiden, Notstromversorgung sicherstellen, CO₂ einsparen, von staatlichen Förderung profitieren, uvm.

Egal welcher Aspekt für Sie interessant ist, der erste Schritt ist eine Bestandsaufnahme. Vereinbaren Sie noch heute einen Termin für einen Energie-Check. Wir besuchen Sie kostenlos und unverbindlich.



Power management for industrial enterprises

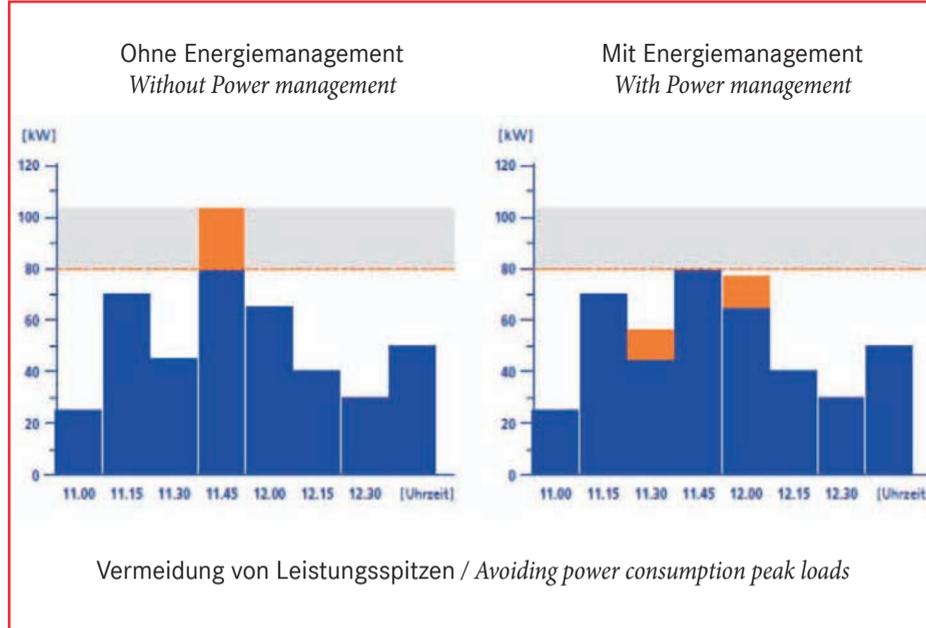
Counteracting energy cost increases cleverly with Unitechnik

The fact that the price for electricity will increase across the board over the coming years and decades is something that virtually all experts agree on. Parallel thereto a cost factor, the origins of which lie in the structure of our national electricity grids, is gaining in significance.

Thus our national grids are built up around a strictly hierarchical system of power stations, transmission lines and transformer stations. The electricity is generated centrally and consumed decentrally. The power stations generate power at a constant rate. The grid counteracts the variances in the total power being drawn off by all the consumers by switching in or out peak-load power stations, e.g. gas-fuelled power stations. The electricity producers pass on the costs for this.

Accordingly the bill for electricity not only for industrial but also for private consumers is coming to depend more and more not just on the total consumption but also on the time of consumption and the peak load or load curve.

For the domestic user of electricity this means that he can reduce his costs not only by using energy-efficient electrical appliances but also with the aid of an intelligent energy management system. Thus, for example, there are domestic washing machines which can be set to switch on automatically when the charge for the electri-



city is most favourable.

With an industrial undertaking the matter is significantly more complex. Those who want to use the potential for reducing power costs must know the energy flows in their company precisely and develop strategies which enable the different consumers to be steered in a more efficient and intelligent manner. Holding good are the tasks of, on the one hand, optimizing the load curve and, on the other hand, reducing the total consumption.

The Deutsche Energie-Agentur (dena - German Energy Agency), for example, considers the potential for reducing the power bill for conveying systems to lie between 5 and 50 percent - depending on the particular operation. According to dena most efficiency measures have amortization times of less than two years and yield returns

on capital of 20 percent and more. At the same time production costs are reduced, competitive advantages created and innovations promoted.

In industry the lion's share - approx. two thirds - of the total consumption of electricity has to be attributed to electric motors. Holding good here is the fact that more than 90 percent of the total costs caused by an electric motor result from the power it consumes and only less than 10 % from the costs of its acquisition. This indicates an appropriate starting point for optimizing costs.

For this field Unitechnik has built up a team of experts. Our „Power Management“ team offers industrial undertakings an all-round service for finding and exploiting potential for savings in the consumption of electrical energy.

The path for making production more energy efficient involves three steps:

- 1. Transparency**
 - Measurement and recording of the consumption of power at selected points
 - Representation and analysis of the energy flows in the enterprise
 - Recognizing of load peaks, analysis of load curves
- 2. Intelligence**
 - Load optimization: Which consumers can be switched off / switched on taking into account the requirements of the particular production process, e.g. electrical heating systems, compressors? Can consumers drawing high loads be interlocked vis à vis one another?
 - Consumption optimized steering of the consumers
- 3. Energy saving**
 - Energy-saving motors and inverters
 - Systems for recovering braking energy (e.g. with stacker cranes, lifts and elevators)
 - Energy-efficient lighting and heating systems
 - Wattless current compensation

However a further area for cost-efficient energy management can be for an undertaking to generate its own electricity, whether by generators, combined heat and power systems or photo-voltaic systems. Here the motivation can have different facets, e.g. avoiding load peaks, ensuring an emergency power supply, reducing CO₂ emissions, profiting from state grants etc.

Regardless of which aspect is of interest for you, the first step is always an appraisal of the situation. Agree a time for an energy-check today. We will visit you free of charge and without obligation.

Logistik Dock wird fit für neue Kunden

Unitechnik modernisiert Hochregallager auf dem historischen Borsiggelände in Berlin

Im Jahre 1989 wurde in Berlin Tegel eines der damals modernsten Logistikzentren errichtet. Das etwa 40 Meter hohe Hochregallager, mit insgesamt 16 Regalbediengeräten und ca. 70.000 Palettenstellplätzen diente der Firma Herlitz als Produktionspufferlager.

Heute, also nach über 20 Jahren Betrieb ist die Logistikimmobilie als Teil von „Dock 100“, einem Gewerbe- und Logistikpark am Borsighafen. Die Betreibergesellschaft vermietet das „Logistik Dock“ an mehrere Mandanten.

Unitechnik hat den Auftrag erhalten, im Rahmen einer groß angelegten Retrofit-Maßnahme, wesentliche Elemente der Steuerung und des Lagerverwaltungssysteme gegen neue, moderne Systeme abzulösen. Zum Einsatz kommen S7 Steuerungen und das Unitechnik-Leitsystem UniWare für Materialfluss und Lagerverwaltung. Wichtige Anforderung an die Lagerverwaltung ist die flexible Nutzung des Lagers durch mehrere Mandanten.

Da das Logistik-Zentrum in Betrieb ist und permanent genutzt wird, muss die Umbaumaßnahme „im laufenden Betrieb“ umgesetzt werden. Daher sind eine präzise Vorplanung und gründliche Tests absolu-

te Voraussetzung um ein Gelingen dieses Eingriffs sicher zu stellen.

Die Realisierung des Projektes soll Mitte 2010 abgeschlossen sein.

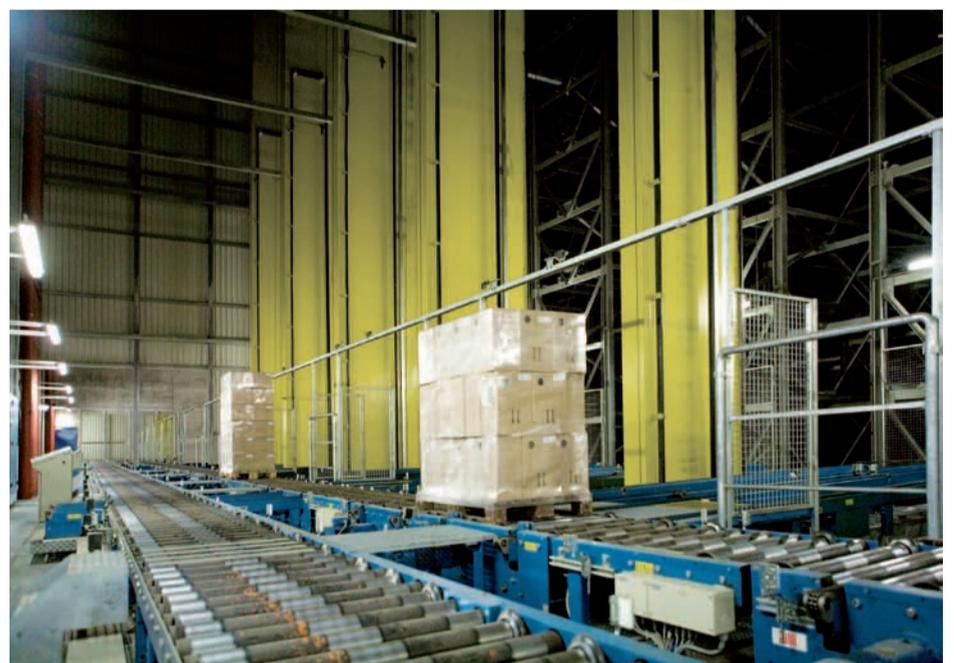
Logistics dock is brought up to date for new customers

Unitechnik retrofit project on the historic Borsig site in Berlin

In 1989 one of the most modern logistics centres at the time was erected in Berlin Tegel. The high bay warehouse with a height of some 40 metres, a total of 16 stacker cranes and approx. 70,000 pallet parking spaces served the firm of Herlitz as its production buffer store.

Today, i.e. more than 20 years after it was first commissioned, the logistics real estate has become a part of „Dock 100“ - a commercial and logistics park on Borsig Port. The operating company is letting the „logistics dock“ to a number of clients.

Within the scope of comprehensive retrofit measures, Unitechnik has been entrus-



ted with the order to replace important elements of the control and warehouse management system with new, modern systems. To be put to use are S7 controls and Unitechnik's UniWare material flow and warehouse management system. One important requirement to be satisfied by the new warehouse management system is that the warehouse can be used flexibly by a number of clients.

Since the logistics centre is operational and must remain so all the time, the conversion measures have to be accomplished while the warehouse is „in operation“. For this reason precise planning and thorough testing represent essential parameters for the success of this „surgical“ operation.

The project is to be completed by the middle of 2010.

NEWS & FACTS

Logistikmesse in Dubai

Die „Materials Handling Middle“ East hat sich zur Leitmesse für Intralogistik im Mittleren Osten entwickelt. Unitechnik präsentierte sich als Gesamtanbieter für die innerbetriebliche Logistik.

Logistics trade fair in Dubai

The „Materials Handling Middle East“ trade fair has developed into the leading trade fair for intralogistics in the Middle East. Unitechnik presented itself as a single-source supplier for intraplant logistics there.

Cargo-Terminal in Frankfurt

ICM Airport Technics bekommt Auftrag vom türkischen Logistiker Çelebi. Am Frankfurter Flughafen baut Çelebi ein neues Frachtzentrum. ICM und Unitechnik liefern ein automatisches Lager für ULD-Container, nebst Förder-technik, Workstations und Inventory Control System (UniWare).

Cargo terminal in Frankfurt

ICM Airport Technics, a member of the Unitechnik Group, has received an order from

Çelebi, a Turkish logistics provider. Çelebi is building a new freight centre at Frankfurt Airport. ICM and Unitechnik are supplying an automated warehouse for unit load containers including the necessary conveying systems, workstations and inventory control system (UniWare).

Schokoladenlogistik in Kasachstan

Die Fa. Rakhat in Almaty (früher Alma-Ata) vergibt Unitechnik den Auftrag für die Errichtung eines Produktions- und Zentrallagers. Zum Lieferumfang gehören ein staplerbedientes Lager mit rund 5.000 Stellplätzen, Paletten- und Behälterförder-technik und das Lagerverwaltungssystem UniWare mitsamt Staplerleitsystem.

Chocolate logistics in Kasachstan

The firm of Rakhat in Almaty (earlier Alma-Ata) has commissioned Unitechnik with the erection of a production and central warehouse. Belonging to the scope of order are a forklift-truck-served warehouse with around 5000 storing positions as well as pallet and container conveying systems and the UniWare warehouse management system including the forklift truck guiding system.

Weltweiter Trend zu rationellem Bauen

Bauen mit Betonfertigteilen ist weiter im Kommen. In Saudi Arabien, England, Frankreich, Schweden, China und Ukraine gehen dieses Jahr Betonfertigteilwerke mit Automatisierung aus dem Hause Unitechnik in Betrieb. Herzstück dieser Anlagen ist der Fertigungsleitreechner UniCAM. Die neusten Entwicklungen stellt Unitechnik im April 2010 auf der nächsten BAUMA in München vor.

World-wide trend towards economically efficient building

Building with precast concrete elements continues to advance. Factories producing precast concrete parts with automation systems from Unitechnik have gone into operation this year in Saudi Arabia, England, France, Sweden, China and the Ukraine. The core of these systems is the UniCAM production control computer. Unitechnik will be presenting the latest developments in this field at the next BAUMA construction machinery trade fair in Munich in April, 2010.



Logistiksysteme für Russland

„Sklad Transport Logistika“ ist die Leitmesse für innerbetriebliche Logistik in der GUS Staaten

Vom 26. bis zum 29. Oktober präsentierte sich Unitechnik erstmals auf der Logistikmesse „Sklad Transport Logistika“ in Moskau. Das dargestellte Leistungsspektrum reichte vom staplerbedienten Lager bis zum vollautomatischen Distributionszentrum. Die Wirtschaftskrise war auf der Messe erfreulich wenig spürbar.

Mit dem Verlauf der 4-tägigen Messe war unsere Vertriebsmannschaft sehr zufrieden. Aus allen Teilen des riesigen Landes kamen die Besucher nach Moskau. Viele haben wieder Mut zu neuen Investitionen. So plant beispielsweise ein Spielwarenhersteller aus Novosibirsk ein neues Distributionszentrum, ein Maschinenbauer aus Kaliningrad will schwere Maschinenteile zwischenlagern und ein Moskauer Gemüsegroßhändler braucht ein automatisches Kühlager.



Standbesetzung / stand personnel: v.l.n.r. Michail Rakov, Michael Huhn, Hartmut Krüger, Edward Tkachuk, Andreas Mager, Dyakova Ekaterina, Walter Ratz

Logistics systems for Russia

From 26th to 29th October Unitechnik exhibited for the first time at the „Sklad Transport Logistika“ trade fair in Moscow. The spectrum of systems and capabilities presented ranged from forklift-truck-served warehouses to fully automatic distribution centres. It was pleasant to find that the global economic crisis had had little perceptible effect on the trade fair.

Our sales team was well satisfied with the course of its four days at the trade fair. Visitors came to Moscow for the trade fair from all parts of the huge region. Many of these have the courage once again to take on new investments. Thus, for example, a manufacturer of toys from Novosibirsk is planning a new distribution centre, a machine builder from Kaliningrad wishes to have intermediate storage facilities for heavy machine parts and a vegetables wholesaler based in Moscow needs an automated refrigerated warehouse.

Response-Fax: +49 2261 987-588

Mehr Informationen zu den einzelnen Themen?
Einfach ankreuzen und ab an Unitechnik.

You like further information to the topics?
Just tick and send back to Unitechnik.

- Neues Logistikzentrum für VOSS Automotive
- Vorstand Knut Kröckel im Ruhestand
- Dr. Michael Hohlrieder neuer Vorstandsvorsitzender
- Neuer Geschäftsführer in Dubai

- UniWare Innovativ
- Simatic Trainings center
- Logistikzentrum für Soennecken
- Energiemanagement für Industriebetriebe
- Logistik Dock wird fit für neue Kunden
- Logistikmesse in Dubai
- Cargo Terminal in Frankfurt
- Schokoladenlogistik in Kasachstan
- Weltweiter Trend zu rationellem Bauen
- Logistiksysteme für Russland

Firma / Company _____

Nachname / Surname _____

Vorname / First name _____

Straße / Street _____

Ort / City _____

Land / Country _____

Telefon / Phone _____

E-mail _____

Impressum

Unitechnik Cieplik & Poppek AG
Fritz-Kotz-Straße 14
51674 Wiehl-Bomig . Germany
Fon +49 2261 987-0
Fax +49 2261 987-510
www.unitechnik.com
info@unitechnik.com

Verantwortlich für den Inhalt:
Unitechnik, Wolfgang Cieplik

Verantwortlich für DTP / Gestaltung:
Unitechnik, Michael Cieplik