



# intralogistiknews

viastore systems  
intralogistik News  
9. Jahrgang



CeMAT 2008  
Halle 27, Stand G24

CeMAT 2008:  
viastore-Highlights  
Seite 3

Trumpf:  
SAP im Ersatzteillager  
Seite 4

Meinl:  
Musik im Lager  
Seite 8



## Inhalt

Logistikzentren fit für die Zukunft  
Seite 3

Sofortlieferung in neun von  
zehn Fällen  
Seite 4

Meinl plant für die Zukunft  
Seite 8

Peripherie-Update  
Seite 9

Intralogistik wächst 2007  
um 17 Prozent  
Seite 10

CeMAT-Angebote für  
den Nachwuchs  
Seite 10

Neuer Internetauftritt der  
viastore-Gruppe  
Seite 12

**Wir bringen Sie in die CeMAT – kostenlos!**  
Online unter [www.viastore.de](http://www.viastore.de)  
oder Sie schicken uns eine E-Mail mit der  
gewünschten Anzahl an Freikarten an:  
[marketing@viastore.de](mailto:marketing@viastore.de)

## Vollautomatische Kommissionierung ist CeMAT-Highlight

Liebe Leserinnen und Leser,



Christoph Hahn-Woernle  
ist Geschäftsführender  
Gesellschafter der  
viastore systems GmbH,  
Stuttgart  
[info@viastore.de](mailto:info@viastore.de)

besonderes CeMAT-Highlight in diesem Jahr ist unser vollautomatisches Kommissioniersystem viapick, das endlich den „Griff in die Kiste“ durch einen Roboter ermöglicht, der schon seit längerem gefordert wird. viapick kommissioniert erkennbare, geordnete und stapelbare Produkte ganz unterschiedlicher Größe und Geometrie aus Behältern oder Kartons. Die Vorteile des neuen Kommissionierprinzips: Die Qualität des Kommissionierens wird gesteigert und die Kommissionierleistung wird dauerhaft erhöht, permanent weit mehr als 500 Entnahmen pro Stunde sind keine Herausforderung mehr. Zudem arbeitet das System mannlos täglich 24 Stunden, sieben Tage die Woche. Dass viapick damit die Effizienz eines Distributionszentrums deutlich steigert, liegt auf der Hand.

Unser anderer CeMAT-Schwerpunkt umfasst die Modernisierung, die Erweiterung und den Umbau bestehender Lager. Denn schließlich ändern sich Technik und Geschäftsprozesse fortwährend, und darauf muss das Lager- und Distributionssystem reagieren. Der Wettbewerbsvorteil liegt in einer reibungslosen Intralogistik. Wir zeigen Ihnen zum Beispiel, wie wir Ihr Lager während des laufenden Betriebs modernisieren und Sie so Leistungssteigerungen von mehr als 20 Prozent erzielen. Insbesondere bei den Warehouse-Management-Systemen besteht Nachholbedarf. Wir bieten deshalb die Verjüngung der mechanischen und steuerungstechnischen Komponenten, die Anpassung der Anlage an Prozesse sowie Upgrades und Add-ons für WMS. Ausführlich präsentieren wir Ihnen das auch nach der CeMAT in kostenfreien Infoseminaren.

Darüber hinaus stellen wir vor, wie das Standard-WMS viad@t insbesondere bei kompakten Lagern als vorkonfiguriertes Paket schnell implementiert werden kann, wie durchgängige SAP-Lösungen in Logistikzentren noch effizienter eingesetzt werden können und wie beim „Internet der Dinge“ aktuelle RFID-Szenarien aussehen.

Auf Ihren Besuch an unserem Stand G24 in Halle 27 freuen wir uns.

Herzlichst  
Ihr

Christoph Hahn-Woernle





## Sofortlieferung in neun von zehn Fällen

SAP im Trumpf-Ersatzteillager

Trumpf hat zusammen mit dem Stuttgarter Intralogistik-Spezialisten viastore systems am Standort Ditzingen bei Stuttgart ein modernes Service- und Verbrauchsteilelager errichtet. Dank effizienter Organisation, geschickter Nutzung vorhandener Gebäudesubstanz und einer durchgängigen Verwaltung in SAP ermöglicht das Lager jetzt einen deutlich höheren Durchsatz als das alte.

Der deutsche Maschinenbau boomt – das zeigen auch die Zahlen des Werkzeugmaschinenherstellers. Das Unternehmen beendete das Geschäftsjahr 2006/07 überaus erfolgreich. Der Umsatz stieg um 18 Prozent auf 1,94 Milliarden Euro.

### Neues Lager in bestehendem Gebäude

Das spürte auch das Service- und Verbrauchsteilelager von Trumpf. „Bei diesen Zuwachsraten hätte die Ersatzteilversorgung nicht mehr in unser bisheriges Lager in Schwieberdingen gepasst“, sagt Stefan Stagel, Leiter der Ersatzteillistik bei Trumpf. Da traf es sich gut, dass auf dem Nachbargrundstück am Stammsitz in Ditzingen ein Firmengebäude mit Hochregallager zum Verkauf stand. „Damit haben wir das Lager näher an die Produktion gebracht und sind in ein eigenes Gebäude gewechselt.“

Seit Januar 2007 erhalten die weltweit mehr als 10.000 Trumpf-Kunden von hier aus ihre Ersatzteile und Verbrauchsartikel. Insgesamt befinden sich 28.000 verschiedene Produkte im neuen Service- und Verbrauchsteilelager. Das Spektrum reicht vom O-Ring über Laserresonatoren bis zu Förderbändern. Der Kunde erwartet, dass er sein Ersatzteil schnell bekommt. Denn der

Ausfall einer Werkzeugmaschine bedeutet den Stopp seiner Produktion. „Fast 90 Prozent unserer Kundenanforderungen lauten auf ‚sofort‘ oder ‚heutige Auslieferung‘! Das gewährleisten wir“, so Stefan Stagel.

Um das garantieren zu können, ist eine besondere Lagerorganisation erforderlich. Hinzu kommt die hohe Anzahl an Artikeln, die sich in Gewicht, Größe und Zugriffshäufigkeit deutlich unterscheiden. Und natürlich war ein fester Rahmen durch die Substanz des Gebäudes bereits vorgegeben. Das Lager ist deshalb in vier Bereiche aufgeteilt: In dem schon vorhandenen Hochregallager werden nach einigen Umbauten die großen und schweren Artikel aufbewahrt. Die Ein- und Auslagerung erfolgt beleggeführt mit Hochregalstaplern. Hier ist auch ein manuelles Kleinteilelager für besonders langsam drehende Artikel untergebracht. Dann folgt der Wareneingang, an den sich ein manueller, mit Funkterminals bedienter Lagerbereich für schnell drehende schwere oder große Artikel anschließt. „Hier werden die Ersatzteile eingelagert, die wir häufiger benötigen und die wir daher näher am Versand haben wollten, als es im Hochregallager der Fall gewesen wäre“, erklärt Stagel. Den letzten Bereich nimmt ein Lager für die schnell drehenden Kleinartikel ein.

### Einheitliche Bedienoberfläche in SAP

Gerade dieser Lagerbereich stellte eine Herausforderung dar: „In unserem alten Lager hatten wir ausreichend Platz für ein manuelles Kleinteilelager. Es erstreckte sich über zwei Etagen. Im neuen Lager in Ditzingen wollten wir die Teile ebenfalls wieder nahe am Versand unterbringen. Hier stand uns jedoch nur



eine Deckenhöhe von drei Meter 65 zur Verfügung. Wir mussten das Lager also deutlich komprimieren“, schildert Stefan Stagel die Ausgangssituation. Zunächst schien nur ein Karuselllager diese Anforderungen erfüllen zu können. Doch dann besuchte Stagel Ende 2005 den SAP-Infotag „Lager- und Transportmanagement“. Hier hörte er den Vortrag eines viastore-Experten über ein Projekt bei Kaeser Kompressoren, bei dem die gesamte operative Logistik in SAP LES ausgeführt wird. Stagel erinnert sich: „Als erstes Unternehmen hat viastore uns eine Lösung präsentiert, bei der alle Mitarbeiter in Wareneingang, Kommissionierung und Versand mit einer einheitlichen Bedienoberfläche direkt in SAP arbeiten. Das war uns sehr sympathisch, denn mit SAP kennen wir uns im Unternehmen bestens aus.“ Zudem ist viastore nicht nur zertifizierter SAP SEP SCE Partner, sondern vor allem Anbieter automatischer Lagersysteme. Die Stuttgarter Intralogistik-Experten schlugen vor, für die schnell drehenden Kleinteile ein automatisches, doppelt tiefes Behälterlager einzusetzen. „Für unsere Anforderungen war das die optimale Lösung“, so Stagel. Damit erhielt viastore systems den Auftrag, ein dreigassiges automatisches Kleinteilelager (AKL) mit 5.000 Stellplätzen zu installieren und das gesamte Lager in SAP LES zu verwalten.

### Entfernung organisatorisch überbrücken

Zwischen automatischem Kleinteilelager und Wareneingang liegt eine etwa 100 Meter lange Halle. Diese Entfernung musste mit einer Förderstrecke überbrückt werden. Das erforderte eine besondere Organisation der Wareneinlagerung. Denn wegen der unterschiedlichen Artikelabmessungen sind die



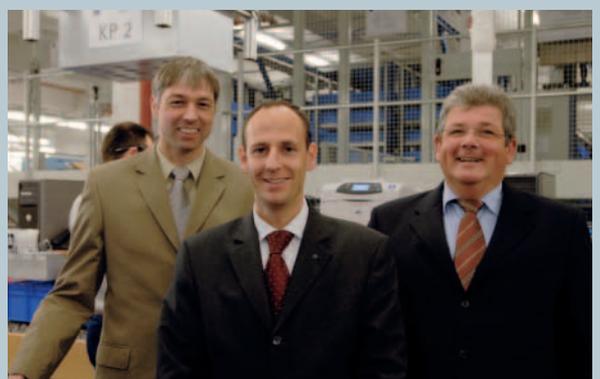
### Trumpf...

... ist ein Technologieunternehmen mit Schwerpunkten in der Fertigungs- und Medizintechnik. Den Kunden bietet das Unternehmen nicht nur innovative Produkte von hoher Qualität. Trumpf hat Lösungen für deren Aufgaben – ob in der Blechbearbeitung, beim Lasereinsatz in Produktionsprozessen, bei Elektronikapplikationen oder der Krankenhausausrüstung. Das Wissen von Trumpf in diesen Feldern ist der Wettbewerbsvorsprung der Kunden.



### Produkte

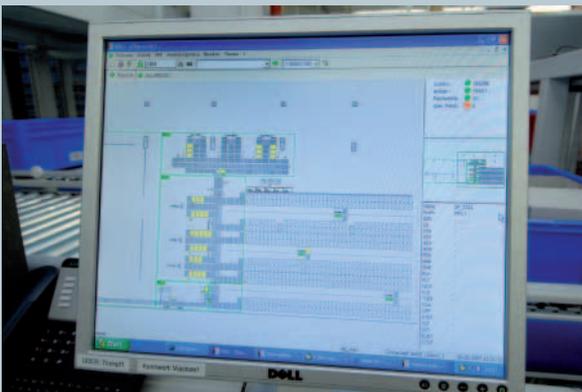
Kerngeschäft ist die flexible Blechbearbeitung zum Stanzen und Umformen, für die Laserbearbeitung und zum Biegen. Im Bereich industrieller Laser und Lasersysteme ist das Unternehmen mit Stammsitz in Ditzingen, nahe Stuttgart, Technologie- und Weltmarktführer.



Von links: Jürgen Engelhardt (SAP-Spezialist bei viastore), Stefan Stagel (Leiter der Ersatzteillogistik bei Trumpf), Joachim Trauthwein (Planung und Vertrieb bei viastore).



Das AKL dient als Lager und Sorter. Es wird von einem RBG des Typs viaspeed versorgt.



viad@tVISU stellt den Materialfluss sehr übersichtlich dar. Dadurch wird auch die Fehlerbehebung deutlich vereinfacht.



Lichtpositionieranzeigen helfen beim Kommissionieren. Das erhöht die Effizienz.



Lagerbehälter in bis zu 16 Module aufgeteilt. „Um die Unterteilung optimal zu nutzen, müsste man 16 Wareneingänge von Artikeln haben, die genau in diesen Behältertyp passen“, schildert Joachim Trauthwein, der bei viastore in der Planung und im Vertrieb arbeitet. Doch dieser Fall ist selten. Häufiger sind einzelne Module in den bereits eingelagerten Kisten frei, die dann aufgefüllt werden. Doch dazu müssten die Behälter ausgelagert und zum Wareneingang transportiert werden. Durch die Entfernung zwischen Wareneingang und AKL hätte die direkte Einlagerung in die Lagerkiste aber viel Zeit gekostet; der schon im Kasten befindliche Warenbestand wäre zu lange blockiert gewesen.

### Einlagerung in zwei Stufen

Die Lösung ist eine zweistufige Einlagerung: Im Wareneingang prüft das SAP-System anhand der Informationen im Materialstamm, wie groß der Platzbedarf der neuen Waren ist. Wird eine leere Kiste benötigt, wird dies im SAP-Dialog angezeigt, und der Mitarbeiter im Wareneingang packt die Ware direkt in eine neue Lagerkiste um. Diese wird auf direktem Weg ins AKL eingelagert. Kann die Ware auf ein freies Modul in einen bereits im Lager befindlichen Behälter zugelagert werden, so wird sie für eine zweite Stufe der Einlagerung in einem Transportbehälter (Wareneingangskiste) zwischengelagert. Zur besseren Übersichtlichkeit sind die Wareneingangskisten in einem grauen Farbton gehalten, während die Lagerkisten blau sind.

### Aus Sekunden werden Tage

Die Wareneingangskiste wird dann über die Förderstrecke zu einem dafür reservierten Kommissionierplatz am AKL transportiert. Parallel löst das Lagerverwaltungssystem die Auslagerung des entsprechenden Lagerbehälters aus, sodass er zeitgleich





mit der Wareneingangskiste an der Kommissionierstation eintrifft. Hier packt ein Lagermitarbeiter die neuen Waren aus der Wareneingangskiste in das vorgesehene Modul der Lagerkiste. Dabei werden die vom System vorgesehenen freien Fächer sowohl durch einen Lichtstrahl angezeigt als auch im SAP-Dialog grafisch hervorgehoben. Alle drei Kommissionierstationen sind identisch aufgebaut – mit Lichtpositionsanzeigen als Kommissionierhilfe, drei Förderbahnen (eine für die ankommenden Wareneingangs- oder Lagerkisten, eine für die zurück ins Lager laufenden Lagerkisten und eine separate Bahn für die Auftragskisten) sowie mit einem Automatikscanner. „Damit muss der Kommissionierer keine Scan-Pistole mehr in die Hand nehmen. Das spart Zeit“, erläutert Stigel. „Das sind pro Scanvorgang zwar nur wenige Sekunden, aber wir machen diesen Prozess eine halbe Million Mal im Jahr. Das summiert sich schnell zu ein paar Mann-Tagen.“

Zu kommissionierende Aufträge werden in eigenen Kisten (Auftragsbehälter) – diesmal in Rot – zusammengestellt. Mit Abschluss des Entnahmeprozesses wird eine Liste ausgedruckt, auf der alle Artikel sowie deren Anzahl vermerkt sind. Das SAP-System ist so konfiguriert, dass die Liste immer dem letzten Auftragsbehälter einer Lieferung beigelegt wird. Die Auftragsbehälter werden im AKL zwischengelagert; es dient damit auch als Versandsorter. Sind alle Auftragsbehälter zu einer Lieferung bereitgestellt, erfolgt der Transport sortiert nach Verpackungsreihenfolge über eine Förderstrecke zu einem der sechs Packplätze, wo sie mit den restlichen Artikeln aus den anderen Lagerbereichen zusammengeführt werden. An diesen Packstationen werden auch Lieferschein, Versandlabel und Rücklieferschein ausgedruckt und beigelegt. Stigel: „Hier wird quittiert, dass der Auftrag fertig kommissioniert ist.“

### Durchgängig unter SAP

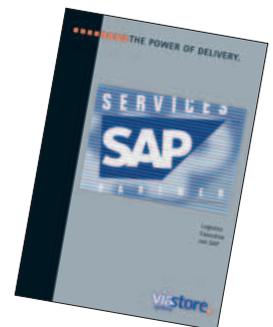
All diese Prozesse sind direkt im SAP-System integriert. „Wir bilden nicht nur die Aufteilung der 5.000 Lagerplätze in jeweils bis zu 16 Modulen ab, sondern wir synchronisieren auch vier

Lagerbereiche“, schildert Jürgen Engelhardt, SAP-Spezialist bei viastore, die Herausforderung an das System. Dazu führt SAP kontinuierlich Verfügbarkeitsprüfungen durch. Erst wenn alle Teile eines Auftrags aus den anderen Lagerbereichen im Packbereich vorliegen, wird die Auslagerung der Auftragskisten aus dem AKL angestoßen. „Vor allem aber sind die Datenbestände im Lager durch die Verwaltung unter SAP komplett transparent für die Mitarbeiter. Dazu haben wir den SAP-Standard so weit wie möglich genutzt. Nur die Arbeitsabläufe

haben wir durch spezielle Dialoge optimiert“, so Engelhardt. Für die Buchungsvorgänge werden die standardmäßig in SAP integrierten Funktionalitäten genutzt. Die Organisation der unterschiedlichen Behälter, die Anzeige des richtigen Moduls zur Zulagerung und Entnahme über die Lichtpositionsanzeigen oder eine Restmengenanzahl wurden mit praxiserprobten, von viastore entwickelten und standardisierten SAP-Erweiterungen realisiert, ergänzt durch kundenindividuelle Anpassungen, die viastore systems zusätzlich implementierte.

„Mit dem System haben wir die Sicherheit erhöht und die Durchlaufzeit verringert“, zeigt sich Stigel zufrieden. „Sonderbestellungen schaffen wir jetzt innerhalb einer halben Stunde – ohne dass andere Aufträge dafür liegenbleiben.“ Die rund 60 Mitarbeiter des Lagers schaffen zurzeit mehr als 1.000 Aufträge pro Tag, bei nur einer Schicht.

[www.trumpf.com](http://www.trumpf.com)



Wenn Sie weitere Informationen zu SAP im Lager wünschen, senden Sie einfach eine E-Mail an [marketing@viastore.de](mailto:marketing@viastore.de)



## Meinl plant für die Zukunft

### Weltweit erstes vollautomatisches Hochregallager für Musikinstrumente

Moderne Technik gibt bei Meinl den Ton an. Das neue Logistikzentrum ist damit ein wichtiger Meilenstein in der Entwicklung des 1951 gegründeten Familienbetriebs, der in zweiter Generation von Reinhold Meinl geführt wird.

Kernstück des Logistikzentrums ist das 26 Meter hohe dreigassige Hochregallager. Die Regalbediengeräte vom Typ viapal verteilen die Musikinstrumente optimal. Um dem hohen Stellenwert von Zubehör und Ersatzteilen – wie Gitarrensaiten – gerecht zu werden, sichert ein integriertes zweigassiges automatisches Kleinteilelager den effizienten Warenfluss für diese Artikel. Die große Produktvielfalt des Sortiments mit stark variierenden Faktoren wie Bestellhäufigkeit, Gewicht oder Abmessungen macht eine ausgeklügelte Lagerhaltung unumgänglich. Jeder vorrätige Artikel, von der kleinsten Schraube bis zum Schlagzeug, muss ständig und sofort abrufbar sein.

Vor dem Entschluss, ein Hochregallager zu bauen, setzte man sich bei Meinl intensiv mit allen Fragen der Lagerorganisation auseinander und besichtigte verschiedene Lager, in denen Musikinstrumente, aber auch andere Produkte untergebracht sind, in Deutschland, den Niederlanden, in Österreich und den USA. Zwischen der Entscheidung für den Neubau und der Inbetriebnahme im Dezember 2007 lag gerade mal ein Jahr. Meinl bewertet die Organisation und die Leistung der relativ ortsnahen Bau- und Logistikfirmen als „hervorragend und beispielhaft“. Meinl wollte nicht nur kurzfristig die Lagerkapazität vergrößern, sondern für die Zukunft planen. Neben den ökonomischen Aspekten wurden auch die ökologischen wie Energieeinsparung oder geringe Bodenversiegelung in die Planung einbezogen. Darüber hinaus sollten die Bedingungen für die Mitarbeiter, wie Arbeitsplatzergonomie

und Geräuschkulisse, verbessert werden. Meinl ist nicht nur Großhändler, sondern auch Hersteller. Meinl Cymbals und Meinl Percussion unterhalten Fertigungsstätten im In- und Ausland, darunter auch die derzeit modernste Produktion von Schlagzeugbecken weltweit, die am Standort Deutschland angesiedelt ist. Hier setzte Meinl bereits Mitte der 80er-Jahre als erstes Unternehmen robotergesteuerte Hämmerungsanlagen ein. Daneben führt Musik-Meinl als eigenständige Geschäftseinheit den Vertrieb für die Eigenmarken sowie für namhafte Marken aus Übersee. Bei Meinl ist man überzeugt: Die gezielte Automatisierung komplexer Prozesse sichert Arbeitsplätze am Standort Deutschland.

[www.musik-meinl.de](http://www.musik-meinl.de)



Familie Reinhold Meinl führt das 1951 gegründete Unternehmen in zweiter Generation. Von links: Reinhold Meinl, Ingrid Meinl, Alexander Meinl.



Im Meinl-Logistikzentrum verteilen die Regalbediengeräte von viastore die Musikinstrumente optimal.



## Peripherie im Zentrum

dt wallstabe & schneider mit neuer Hardware

Es sind nicht immer große und spektakuläre Modernisierungen oder Umbauten nötig, um die Leistung im Lager und damit die Motivation der Mitarbeiter zu steigern. Das kann bereits die Umstellung auf zeitgemäße Hardware und Peripheriegeräte bewirken.

viastore bietet für Kundenanlagen, die in die Jahre gekommen sind, ein Peripherie-Update an: stufenweise oder in einem Schritt, lieber schon gestern oder mittelfristig. Die Vorgehensweise ist einfach und effizient: Im Rahmen einer Schwachstellenanalyse erarbeiteten die viastore-Fachleute gemeinsam mit dem Kunden das Konzept für zukunftssichere Peripheriegeräte und betreuen den Austausch sowie die erforderlichen Schnittstellen-Anpassungen.

Anstoß für das Peripherie-Update beim Dichtungstechnik-Anbieter dt wallstabe & schneider im niederbayrischen Niederwinkling war die Abkündigung für den Support des dort eingesetzten EMULEX-Servers. „Darauf hat uns viastore aufmerksam gemacht. viastore hat uns ein Angebot für ein Peripherie-Update mit einem sehr guten Preis-Leistungs-Verhältnis vorgelegt“, sagt der Versandleiter bei dt wallstabe & schneider, Karl-Heinz Schrettenbrunner. Die alten Datensichtgeräte wurden durch 17-Zoll-TFT-Monitore ersetzt, die Nadeldrucker durch schnellere und leisere Laserdrucker. Diese sind jetzt übers Hausnetz angebunden. Veraltete Netzwerkkomponenten wurden im gleichen Zug ausgetauscht. Mit dem schnelleren Drucken geht jetzt auch die Kommissionierung rascher. Die gut vorbereitete Inbetriebnahme der neuen Geräte ging bei laufendem Betrieb an einem halben Tag über die Bühne. „Für die Kollegen war das fast wie ein vorgezogenes Weihnachtsgeschenk“, freut sich Karl-Heinz Schrettenbrunner. „Unsere Geräte waren nicht mehr zeitgemäß. Die neuen sind schneller, leiser und besser zu bedienen. Und die Optik ist viel ansprechender.“ Sein Fazit: Bei Peripherie-Updates lohnt es sich, einen kompetenten Ansprechpartner zu haben, der alles aus einer Hand anbietet, zuverlässig und schnell abwickelt und der zudem mit den Besonderheiten von Intralogistik-Anlagen seit Jahren bestens vertraut ist.

[www.dt-bogen.de](http://www.dt-bogen.de)



viastore bietet für Kundenanlagen, die in die Jahre gekommen sind, ein Peripherie-Update an. Im Rahmen einer Schwachstellenanalyse wird das Konzept für zukunftssichere Peripheriegeräte erarbeitet. Der Unterschied ist deutlich erkennbar: flimmernde Röhrenbildschirme und laute Nadeldrucker vorher ...



... und nachher leise Laserdrucker und scharfe TFT-Bildschirme. Die Leistung im Lager kann bereits mit der Umstellung auf zeitgemäße Hardware und Peripheriegeräte gesteigert werden.

## Intralogistik wächst 2007 um 17 Prozent

Der Umsatz deutscher Intralogistik-Hersteller stieg 2007 gegenüber dem Vorjahr um 17 Prozent von 15,9 auf 18,6 Milliarden Euro. „Die Intralogistik-Branche ist damit die größte Branche im deutschen Maschinenbau“, sagte Christoph Hahn-Woernle, Sprecher des Forum Intralogistik im VDMA, auf der Jahrespressekonferenz in Frankfurt. Rund die Hälfte der deutschen Intralogistik-Produktion geht in den Export. Wichtigstes Abnehmerland sind die USA mit einem Volumen von 1,06 Milliarden Euro (+19 Prozent). Deshalb beeinflussen die Entwicklungen dieses Marktes angesichts der Bankenkrise, der Rezession und der anstehenden Präsidentschaftswahl die Prognose für 2008. „Wenn wir die Entwicklung in unserer Branche zum Jahresbeginn und die Prognosen der Unternehmen betrachten, können wir für 2008 von einem Umsatzwachstum von acht Prozent ausgehen“, sagte Hahn-Woernle weiter.



Etwa 50 Prozent der deutschen Intralogistik geht in den Export

Die 27 EU-Staaten haben 2007 insgesamt für etwa 6,3 Milliarden Euro Intralogistik aus Deutschland bezogen. Das entspricht einem Zuwachs um 21,4 Prozent gegenüber dem Vorjahr. Zugewonnen hat der deutsche Intralogistik-Export auch nach Russland, in den Nahen und Mittleren Osten sowie nach Indien und China. Die Unternehmen der deutschen Intralogistik haben die Zahl der Arbeitsplätze um 4,3 Prozent von 91.000 auf 94.900 gesteigert. „Diese Steigerung hätte weit-aus größer ausfallen können, wenn wir nicht so sehr unter dem Nachwuchsmangel leiden würden“, betonte Hahn-Woernle. „Der Mitarbeitermangel ist ein klarer Wachstumshemmer für unsere Branche.“ In den vergangenen fünf Jahren hat die Intralogistikbranche rund 7.200 Arbeitsplätze geschaffen.

## CeMAT 2008 – Weltleitmesse auch für den Nachwuchs

Die CeMAT – Weltleitmesse für Intralogistik hält auch ein breites Angebot für Schüler und Studenten bereit. Am Messesamstag, dem 31. Mai 2008, haben Schüler und Studenten die Gelegenheit zu geführten Rundgängen und können dabei mit Unternehmern und Vorständen in Kontakt treten. Dabei erhalten sie Informationen aus erster Hand.

Weitere Highlights sind der Campus Intralogistik in Halle 27, der mit einem erweiterten Programm Ausstellern und Besuchern eine Plattform bietet, sich über neue Erkenntnisse und aktuelle Forschungsergebnisse aus der Wissenschaftspraxis zu informieren. Schüler und Studenten erhalten auf dem Campus Intralogistik einen Überblick, welche Berufsbilder die Branche aufweist und welche Ausbildungswege und Karrieremöglichkeiten es in der Intralogistik gibt. Neu auf der CeMAT ist

auch der Job & Career Market, der ebenfalls in Halle 27 ein umfassendes Angebot rund um Personalsuche, Bewerberkontakte, Karriere und Bildung präsentiert.



## Info-Service

Wenn Sie weitere Informationen über viastore oder Systeme, Produkte und Dienstleistungen wünschen, senden Sie einfach eine E-Mail an [marketing@viastore.de](mailto:marketing@viastore.de) oder faxen Sie den Coupon an +49 711 9818-184.



Firmenprofil



Regalbediengeräte



Cold Storage (engl.)



HPPS



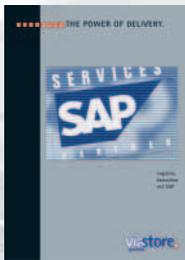
Kleinanlagen



Lifetime Partnership



viad@t



Logistics Execution mit SAP



viad@tACADEMY



Grundlagen der Lagertechnik

### Infoblatt:

- viad@tONE       viad@tVIEW  
 Webmonitoring       RFID

**viastore systems GmbH** · Magirusstr. 13 · 70469 Stuttgart · Tel.: +49 711 9818-0

**viastore systems Inc.** · 4717 Broadmoor Avenue SE Suite A · Grand Rapids Michigan 49512-4048 · Tel.: +1 616 656 8876

**viastore systems S.A.R.L.** · 31 Allée du Grand Coquille · F-45800 St. Jean de Braye · Tel.: +33 2 38 61 98 60

**viastore systems S.A.** · c/Paletes, 8 Edificio B · Parc Tecnològic del Vallès · E-08290 Cerdanyola · Tel.: +34 93 59 10 800

**viastore systems Ltd.** · Westgate Lodge · Low Street · UK-North Wheatley, DN22 9DS · Tel.: +44 142 788 30 12

**viastore systems s.r.o.** · Dopravní 139 / 33 · 318 00 Plzeň-Nova Hospoda

**www.viastore.com**  
**info@viastore.de**

**Wir bringen Sie in die CeMAT – kostenlos!**  
Online unter [www.viastore.de](http://www.viastore.de)  
oder Sie schicken uns eine E-Mail mit der  
gewünschten Anzahl an Freikarten:  
[marketing@viastore.de](mailto:marketing@viastore.de)

**Fax +49 711 9818-184**

Bitte senden Sie uns die Broschüre:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Bitte senden Sie die intralogistik News  
künftig auch an meine/n Kollegin/Kollegen

Name \_\_\_\_\_

Danke für die intralogistik News, leider war  
meine Anschrift nicht richtig. Die korrekten  
Daten finden Sie nebenstehend.

Funktion \_\_\_\_\_

Ich habe kein Interesse an den intralogistik  
News, bitte streichen Sie mich aus Ihrem  
Verteiler.

Firma \_\_\_\_\_

Bitte senden Sie uns Referenzbeispiele  
aus folgenden Branchen:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Anschrift \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

Telefon \_\_\_\_\_

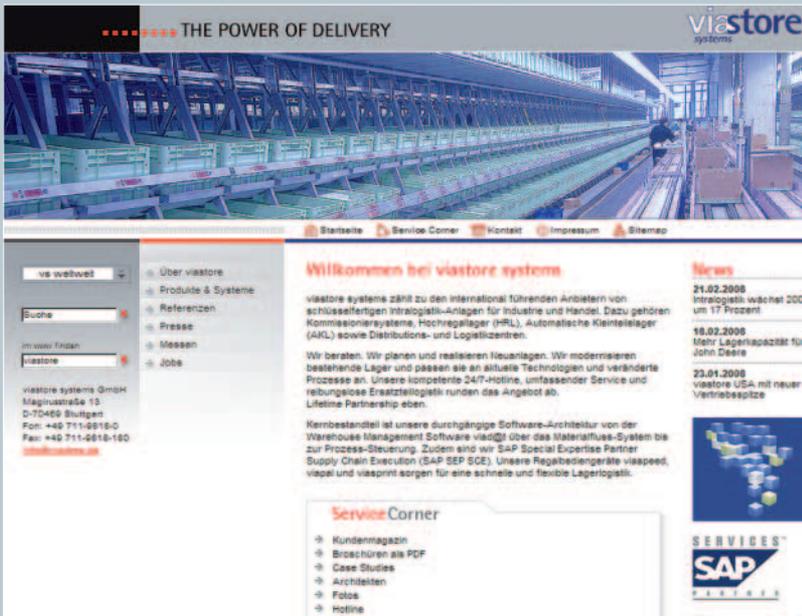
[www.viastore.com/brochures](http://www.viastore.com/brochures)

## Neuer Internetauftritt der viastore-Gruppe

### Informationen auf den ersten Klick

Mit einem neuen Internetauftritt ist die viastore-Gruppe jetzt online gegangen. Die Webseiten sind noch klarer strukturiert und bringen alles Wissenswerte zum Unternehmen, zu den Leistungen und den Intralogistikanlagen auf den Punkt. Unter [viastore.com](http://viastore.com) finden die Nutzer breit gefächerte Informationen über Hochregallager, Regalbediengeräte, automatische Kleinteilelager, Warehouse Management Software, Steuerungen und Modernisierungslösungen. Das Online-Angebot ist derzeit in vier Sprachen im Netz und zudem auf die jeweiligen Länder abgestimmt, in denen viastore mit Tochtergesellschaften vertreten ist. Erweitert werden soll die Website um ein passwortgeschütztes Portal, das besondere Informationen ausschließlich für viastore-Kunden bereithält.

[www.viastore.com](http://www.viastore.com)



Impressum:  
viastore systems intralogistik News  
Herausgeber und verantwortlich für den Inhalt: viastore systems GmbH,  
Magirusstr. 13, 70469 Stuttgart, Tel. +49 711 9818-0  
Redaktion: Dr. Matthias Schweizer (verantw.),  
Götz Bartling, Katrin Freese  
9. Jahrgang, Ausgabe 1/2008  
viastore systems intralogistik News erscheint dreimal jährlich  
E-Mail: [marketing@viastore.de](mailto:marketing@viastore.de)  
Produktion: Atelier Herbstreuth, Stuttgart