



THE POWER OF DELIVERY.

# intralogistik NEWS

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

viastore systems ist einer der führenden Anbieter von Intralogistik-Systemen. [info@viastore.de](mailto:info@viastore.de)



■ High Performance  
inklusive:  
[viad@t 6.2](mailto:viad@t 6.2)  
Seite 3

■ Effektive  
Werkslogistik:  
BASF Coatings AG  
Seite 4

■ Neues  
Kleinteilelager  
bei RK Rose+Krieger  
Seite 7

viastore systems  
intralogistik NEWS

Ausgabe  
2 / 2004  
5. Jahrgang

**viastore.**  
systems

## Zukunftsweisende Branche

Liebe Leserinnen und Leser,

Produkte werden in Preis und Qualität immer vergleichbarer. Entscheidend für den Wettbewerbsvorteil ist die Verfügbarkeit von Waren und Informationen. Der weltweite Datenfluss führt zudem zu einer immer engeren Abhängigkeit der Warenbewegung und der Arbeitsabläufe. Die Intralogistik vernetzt diese komplexen Vorgänge und umfasst den innerbetrieblichen Materialfluss, die Lagerung und den Warenumschatz vom Rohmaterial über die Halbfabrikate bis zur Auslieferung des fertigen Produkts. Die Aufgaben der Intralogistik sind damit der effiziente synchronisierte Material- und Informationsfluss in Produktion und Distribution, verbunden mit den erforderlichen Dienstleistungen.

Intralogistik ist der neue, zukunftsweisende Begriff einer Branche, die in Europa rund 1.500 Unternehmen

umfasst, vom Flurförder- und Hebezeuganbieter über Lagertechnik-Produzenten und Softwareentwickler bis zu Anbietern von automatischen Lager-, Distributions- und Umschlagssystemen. An die 150.000 Beschäftigte erwirtschaften in diesem Wirtschaftsraum einen Umsatz von gut 22 Milliarden Euro.

Für diese spannende Branche wurde das "Forum Intralogistik" gegründet. Das Forum Intralogistik ist eine Gemeinschaftsinitiative des Fachverbands Fördertechnik und Logistiksysteme im VDMA, des Fachverbands Software und Industrial Communication im VDMA sowie des Verbands für Lagertechnik und Betriebseinrichtungen. Das Ziel des Forums ist das Zusammenspiel von Anbietern und Experten vieler etablierter Disziplinen zum Nutzen der Kunden, die Profilierung der Intralogistik-Branche in der Öffentlichkeit sowie die Förderung von Innovationen.

Das wichtigste Ereignis der Intralogistik-Branche ist die CeMAT, die vom 11. bis 15. Oktober 2005 in Hannover stattfinden wird. Dass diese Weltleitmesse für Intralogistik aus dem Verbund der Hannover Industriemesse herausgelöst wurde, um sie noch stärker als eigenständige Weltleitmesse für Intralogistik zu etablieren, war ein wichtiger Schritt für die Branche. Die Besucher erwarten Informationen kompakt und spezifisch. Sie haben hier die Gelegenheit, die gesamte Intralogistik-Branche zu treffen und ihre Innovationen, Produkte, Systeme und Dienstleistungen umfassend kennen zu lernen.

Herzlichst  
Ihr



Christoph Hahn-Woernle

### Neue Aufträge aus USA und Frankreich

## viastore auch international erfolgreich

Einige Großaufträge melden die internationalen viastore-Tochtergesellschaften. In Friona (Texas) errichtet viastore derzeit ein 20-gassiges Distributionskühlager für die Excel Beef Corporation. Im Lieferumfang für das Lager mit rund 80.000 Karton-Stellplätzen enthalten sind unter anderem 20 PC-gesteuerte Regalbediengeräte (RBG) des Typs viaspeed mit zwei nebeneinander angeordneten einfach tiefen Lastaufnahmemitteln, die Fördertechnik, die Regalanlage und die Brandschutzvorrichtungen. Die Lastaufnahmemittel (Riemenzugförderer),

die Ein- und Auslagerbahnen sowie die Regalanlage sind für drei unterschiedlich große Kartonabmessungen ausgelegt. Im Lager herrschen Temperaturen zwischen 0 und -2 Grad Celsius. Excel Beef ist einer der größten Fleischproduzenten der Vereinigten Staaten und verarbeitet täglich etwa 3.000 Rinder.

Ein weiteres Distributionszentrum für die Lebensmittelbranche errichtet viastore für den Lebensmittelgroßhändler Gordon Food Service Inc. in Shepherdville/Kentucky. Das neungassige automatische, doppelt tiefe Palettenlager mit 60.000 Stellplätzen ist in drei Temperaturzonen unterteilt: Ein Teil der Lebensmittel kann in normaler Umgebungstemperatur gelagert werden, ein weiterer Teil in einem Kühlbereich um die -2 Grad. Die Lagerzone für die Tiefkühlartikel ist bis -28 Grad Celsius kalt. Im viastore-Lieferumfang ent-

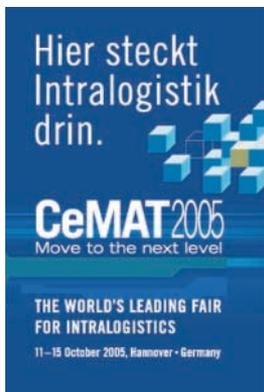
halten sind neben den RBGs vom Typ viapal inklusive PC-Steuerung die Palettenfördertechnik sowie das Materialfluss-System mit Visualisierung.

Für den Getränkeabfüller "Les eaux minérales de Saint-Alban" (u. a. Pepsi Cola, Lipton Ice Tea) in Frankreich baut viastore systems ein siebengassiges Distributionszentrum, das im zweiten Schritt auf acht Gassen erweitert wird.

In diesem Distributionszentrum werden auf insgesamt 26.000 Palettenstellplätzen Getränkedosen und -flaschen doppelt tief gelagert. viastore liefert dafür als Generalunternehmer die Regalbediengeräte vom Typ viapal, den Stahlbau, die Fördertechnik, das Materialfluss-System inklusive Visualisierung sowie das Warehouse Management System viad@t.



Christoph Hahn-Woernle ist Geschäftsführender Gesellschafter der viastore systems GmbH, Stuttgart, und Sprecher des Forum Intralogistik. [c.hahn-woernle@viastore.de](mailto:c.hahn-woernle@viastore.de)



WMS viad@t – Neues Release:

## High Performance inklusive

Seit Juli 2004 ist das neue Software-Release 6.2 der Lagerverwaltungssoftware viad@t verfügbar. Mit zahlreichen Neuerungen:

### High Performance Picking System (HPPS)

Im Rahmen des HPPS werden alle Teilprozesse beim Kommissionieren und Packen vorausberechnet und hocheffizient gesteuert. Hierbei durchlaufen die Kommissionierladeeinheiten (KLE) verschiedene Kommissionierbahnhöfe. Die benötigte Ware wird zeitnah in Greiffächern angeliefert und an jedem angesteuerten Bahnhof in die Kommissionierbehälter gepickt.

Die aktuelle Auftragslage steuert dynamisch die Vergabe der benötigten Greiffächer. Dabei sind die Auslagerung des alten Artikels, die Einlagerung des neuen Artikels und die Zusteuerung der Behälter zeitlich koordiniert. Die Befüllung der KLEs wird über ein Pick-by-Light-Subsystem bzw. über Funk oder Listen gesteuert. Der gesamte Durchlauf der KLEs durchs Lager wird anhand der Reihenfolge der Aufträge, der aktuellen Auslastung der Arbeitsplätze und der Artikel-Verfügbarkeit optimiert. Auch zur Optimierung des Packvorgangs wird vorab berechnet, in welchen Packstücken und Versandeinheiten die gepickte Ware ausgeliefert werden soll.

### Scannergesteuerte Anlage

Bei der Steuerung von automatischen Behältersystemen kann an jeder Entscheidungsstelle der Anlage, an der das Ladegut in mehrere Richtungen fahren kann, ein Scanner angebracht werden. Über diesen Scanner wird die Richtung vorgegeben.



viad@t berechnet alle Teilprozesse beim Kommissionieren voraus. Damit ist eine noch höhere Leistung möglich.

Mit dieser Scanner- oder Fenstersteuerung werden folgende Ziele erreicht:

- Senkung der Kosten für Konstruktion, Steuerung und Inbetriebnahme der Anlage
- Reduzierung der Anzahl mechanischer Elemente und der damit verbundenen Kosten
- Erhöhung der Prozess-Sicherheit und der Anlagenverfügbarkeit, Steuerung von schnellen Anlagen
- Beliebiges Abnehmen und Aufsetzen von Behältern (mit hoher Fehlertoleranz ohne Anlagenstillstand)

### Unterstützung komplexer Datenbankabfragen in den Informationsdialogen

Zusätzlich zu den bisherigen Standardabfragemöglichkeiten in den Stammdatendialogen bietet viad@t 6.2 die Möglichkeit, komplexe Datenbankabfragen zu formulieren. Über einen zusätzlichen Query-by-Example-Dialog können Abfragen ohne SQL-Vorkenntnisse formuliert werden. Die Fragen können pro Benutzer und Dialog abgespeichert und wiederverwendet werden.

### Kontextsensitive Online-Hilfe

Teil der Online-Hilfe, die auf der Basis von XML erstellt wird, ist nun eine kontextsensitive Feldhilfe. Über das Anklicken eines Feldnamens erhält der Benutzer direkt gezielte Hilfe zu einzelnen Dialogfeldern, ohne den Hilfetext zum Dialog selber aufrufen zu müssen.

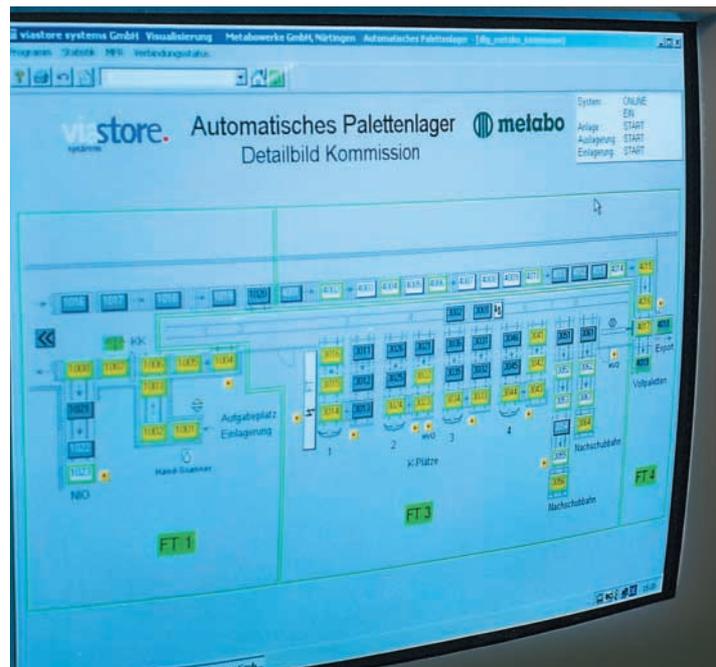
### Bereitstellung von Sammelladeeinheiten

Das Staplerleitsystem ermöglicht seit viad@t 6.0 den Transport von Sammelladeeinheiten, d. h. von Ladeeinheiten, auf denen sich beliebig viele andere Ladeeinheiten, Packstücke, Versandeinheiten usw. befinden. Mit der neuen Software-Version ist es über einen Dialog jederzeit möglich, beliebige Ladeeinheiten auf einen Trägerbehälter zu buchen und damit Sammelladeeinheiten zu bilden.

### viastore ISO 9001:2000 zertifiziert

viastore systems ist jetzt auch nach der neuen DIN EN ISO 9001:2000 zertifiziert. In einem Wiederholungs- und Erweiterungs-Audit lobte die TÜV Management Service GmbH unter anderem die Kundenorientierung sowie die große Transparenz der Geschäftsprozesse für alle Mitarbeiter.

viastore systems hat das Audit mit der Bestnote bestanden. Der viastore-Qualitätsbeauftragte Rolf Schaser betonte, dass die Qualität bei viastore maßgeblich zur Kundenzufriedenheit beitrage.



Der Materialfluss wird über die Visualisierung transparent gemacht. Damit ist auch ein schneller Fernzugriff möglich.

Neues Distributionszentrum der BASF Coatings

## Effektivität der Werkslogistik gesteigert

Fehlende Lagerkapazitäten bei der BASF Coatings AG und die daraus resultierende Zergliederung der Logistik-Infrastruktur auf eine Vielzahl kleinerer Lager verursachte nicht nur einen hohen Transportaufwand, sondern erforderte auch viel Zeit und war fehleranfällig. Daher entschied sich das Unternehmen für den Neubau eines modernen, leistungsfähigen Distributionszentrums, das jetzt in Betrieb genommen wurde.

Seit Juli 2004 werden alle Kundenaufträge der BASF Coatings zentral von dem neuen Distributionszentrum in Münster-Hiltrup ausgeführt. 62 Kommissionier-Mitarbeiter in zwei Schichten und weitere 15 Mitarbeiter im Büro sorgen dafür, dass 120.000 Tonnen Stückgut pro Jahr sicher, schnell und zuverlässig den Weg zum Kunden finden. Die dazu erforderlichen 2.400 Palettenbewegungen pro Tag sind nur mit dem Einsatz moderner Lager- und Förder-technik möglich. Kernstück des Logistikkonzeptes ist ein vollautomatisches Hochregallager, in dem elf Regalbediengeräte für die Versorgung der 30.560 Palettenplätze sorgen.

Rückblende 2003: Auf Grund fehlender Lagerkapazitäten im Werk Hiltrup musste die BASF Coatings zirka 5.000 Tonnen Lack zunächst in dezentralen, externen Lagern zwischenlagern und für den Transport zum Kunden wieder ins Werk zurückbringen. Das bedeutete zahlreiche LKW-Bewegungen durch das gesamte Stadtgebiet von Münster. Gleichzeitig verursachte die zerglie-



berte Infrastruktur – insgesamt betrieb die BASF Coatings am Standort Hiltrup zehn Lager für Einsatzstoffe und weitere sechs, davon drei außerhalb des Betriebsgeländes, für Fertigwaren – Nachteile in der Kundenbelieferung: Der Zeitbedarf von der Bestellung bis zur Auslieferung entsprach nicht mehr den modernen Anforderungen, war fehleranfällig, und die Effektivität der Logistik litt unter den aufwändigen Prozessen. „Um die Top-Position in der Weltliga der globalen Lackindustrie zu halten und auszubauen, zielen wir mit unseren Produkten, aber auch bei allen Prozessen und Verfahren kontinuierlich auf Innovation“, erklärt Werkleiter Dr. Gerd Kissau. Und so investierte das Unternehmen rund 20 Millionen Euro in ein neues Distributionszentrum, das insgesamt drei interne und drei Ausweichlager ersetzen soll. Eingebunden ist das Projekt in eine Neustrukturierung der gesamten Werkslogistik, bei der gleichzeitig auch die insgesamt zwölf Lager für Einsatzstoffe auf nur noch vier konzentriert werden. „Mit dieser Investition stärkt die BASF Coatings

ihre Wettbewerbsfähigkeit und damit auch den Standort Münster-Hiltrup“, so Dr. Kissau.

### Permanent-Inertisierung schützt Lager

Geplant wurde ein T-förmiges Gebäude, das aus zwei Bereichen besteht: In dem Querbalken des T mit einer Länge von 162 Metern und einer Breite von 34 Metern ist der Kommissionier- und Versandbereich untergebracht. 14 Verladetore für LKWs und 400 Verladestellplätze sorgen hier für den flüssigen Abschluss des Versandprozesses. Den vertikalen Balken nimmt das Hochregallager (HRL) in Anspruch – mit 34 Metern Höhe, 119 Metern Länge und 45 Metern Breite der dominierende Part des Gebäudes. Für die Gestaltung und Ästhetik des Gebäudes ist Jörg Preckel von der Architektengemeinschaft Prof. Pfeiffer, Ellermann und Preckel aus Lüdinghausen verantwortlich. Sein Entwurf sah als Verkleidung des Hochregallagers Stahlsandwich-Wandelemente in Verbindung mit Profilit U-Glasele-



Dr. Gerd Kissau, Werkleiter bei BASF Coatings in Münster

#### BASF Coatings

Die BASF Coatings AG zählt zum international tätigen Unternehmensbereich Coatings der BASF-Gruppe. Der Unternehmensbereich erzielte im Jahr 2003 weltweit einen Umsatz von zwei Milliarden Euro.

Der Bereich Coatings entwickelt, produziert und vermarktet ein hochwertiges Sortiment innovativer Fahrzeug-, Autoreparatur- und Industrielacke sowie Bautenanstrichmittel und bietet dementsprechende Beschichtungsverfahren an. Die BASF verfügt im Arbeitsgebiet Coatings weltweit über eine starke Marktstellung.

Objekt NEWS



Coatings am Standort Münster-Hiltrup, die Entscheidung für das Stuttgarter Logistikunternehmen. Schon in der Ausschreibungsphase wurde viastore systems gebeten, das von BASF Coatings gemeinsam mit der Firma S-CON, Hamburg, entwickelte Logistik-System zu beurteilen und Verbesserungen einzubringen. „Natürlich hat während der gesamten Realisierungsphase ein gemeinsames Feintuning inklusive einer Simulation der Anlage durch alle Beteiligten stattgefunden“, ergänzt Bruentrup.

**Zweistufige Kommissionierung**

Heute ist ein komplexes, mehrstufiges System realisiert: Nach Auftragsingang beginnt der Prozess im Hochregallager. viastore systems hat

hier elf Regalbediengeräte vom Typ viapal eingesetzt. Mit ihnen lassen sich die eingelagerten Waren – Paletten, auf denen sich Gebinde von 0,5-Liter-Dosen bis 1.000-Liter-Container befinden – mit einer Verfahrgeschwindigkeit von bis zu 3 m/s und einer Hubgeschwindigkeit von bis zu 1 m/s transportieren. Die speziell für das Handling schwerer Paletten entwickelten Regalbediengeräte erzielen so 30 Doppelspiele pro Stunde.

Je zwei Schleusen für die Ein- und Auslagerung bilden die Verbindung zwischen dem inertisierten HRL-Bereich und dem Kommissionier- und Versandkomplex. Die anschließende Kommissionierung erfolgt im Klein- gebindebereich zweistufig: In der ersten Stufe werden die ausgelagerten



Wolfgang Bruentrup, Projektleiter und Leiter Operations bei BASF Coatings AG, Münster

menten vor. Durch die Kombination beider Materialien wird die gewaltige Außenfläche des Gebäudes aufgebrochen und im HRL-Bereich für großzügiges Tageslicht gesorgt. Die gesamte Außenhülle ist dabei luftdicht ausgeführt, denn mit dem Lager realisierte BASF Coatings ein in der Chemieindustrie weltweit einmaliges Brandschutzkonzept: Durch eine geregelte Stickstoff-Zufuhr wird der Sauerstoffgehalt im Hochregallagerteil auf 13 Prozent reduziert. So ist das Lager permanent gegen Brand geschützt. Zusätzlich verhindert im Versandbereich ein stündlich zweifacher Luftwechsel die Bildung eines explosiven Luftgemischs.

Generalunternehmer für die intralogistischen Anlagen und Steuerungen war die Stuttgarter viastore systems GmbH. „viastore systems hat in der Ausschreibungs- und Angebotsphase qualitativ den besten Eindruck gemacht und dabei auch preislich überzeugt“, begründet Wolfgang Bruentrup, Projektleiter und Leiter Operations von BASF



In der Hochregallageranlage von BASF Coatings AG werden 11 Regalbediengeräte des Typs viapal eingesetzt.



Fotos: BASF Coatings AG

### Lagertechnik

#### Hochregallager:

- 45 x 119 x 34 m (BxLxH)
- GU für Bauausführung: Köster AG, Osnabrück
- 30.560 Palettenstellplätze auf 19 Regalebenen in 11 Gassen
- 12.600 Tonnen Fertigwaren
- 11 Regalbediengeräte viapal

#### Palettenförderanlage

- Leistung: 180 Paletten pro Stunde
- 210 Meter Rollenförderer
- 550 Fördertechnik-Antriebe
- 2 Förderebenen
- 2 Doppel-Senkrechtförderer
- 9 Abpackplätze

#### Kartonförderanlage

- Leistung: 1.600 Kartons pro Stunde
- 210 Meter Gurtförderer ringförmig
- 27 Kartonrutschen

#### Lagerverwaltung:

viad@t 6.1  
Schnittstelle zu SAP R/3

Die 210 Meter Rollenförderer leisten rund 180 Paletten pro Stunde.

Paletten über die Fördertechnik den neun Abpackplätzen zugeführt. Die Fördertechnik hat eine Kapazität von 180 Paletten pro Stunde. viastore integrierte alleine in diese Anlage 210 Meter Rollenförderer, 550 Antriebe und, da das ganze System auf zwei Ebenen arbeitet, zwei Doppel-Senkrechtförderer. An den Abpackstationen wird die für mehrere Kunden bzw. Lieferungen aktuell benötigte Anzahl an Kartons von den Paletten entnommen. Unterstützt werden die Mitarbeiter durch das von viastore entwickelte Standard-Lagerverwaltungssystem viad@t. Über die grafische Benutzeroberfläche wird genau angezeigt, welche Kartons in welcher Anzahl auf welche Palette gepackt werden müssen. Bis zu 27 Kundenbestellungen können so gleichzeitig bedient werden. Wolfgang Bruentrup unterstreicht die Bedeutung der Software: „So können wir letztlich – unterstützt von Funk und Barcode – immer beleglos einlagern, kommissionieren und verladen.“ Um die Durchgängigkeit der Daten zu gewährleisten, hat viastore systems die Lagerverwaltung an die

Unternehmens-Software SAP R/3 angebunden. So wird nicht nur die Effizienz des Versandprozesses deutlich gesteigert, sondern Mehrfach-Eingaben von Daten entfallen, und Fehler werden weiter reduziert.

In der zweiten Stufe der Kommissionierung führt eine Kartonförderanlage die Kartons einem Sorter zu. Hier werden die Kartons kundenbezogen vereinzelt und dann auf die Auslieferungspalette gepackt. Auch



Bei der Positionierung der LKW-Rampen achtete BASF Coatings darauf, die Lärmmission für die Anwohner möglichst gering zu halten.

hier beeindruckend die Kennzahlen: Die Kartonförderanlage besteht aus einem 210 Meter langen, ringförmigen Gurtförderer und 27 Kartonrutschen; das System fördert damit bis zu 1.600 Kartons in der Stunde. Die Versandpaletten liegen dann an den LKW-Rampen für die Verladung bereit. Auch bei der Positionierung dieser Rampen achtete die BASF Coatings darauf, die Anwohner im Umfeld möglichst wenig zu belästigen – die Münsteraner profitieren nicht nur von dem reduzierten LKW-Verkehr in ihrer Stadt, sondern die Rampen sind auch bewusst so im Gelände positioniert, dass die LKW-Geräusche in das Werk hineinschallen und nicht hinaus. Die Vorteile des neuen Distributionszentrums von BASF Coatings sind deutlich: Allein durch den Verzicht auf drei Ausweichlager entfallen etwa acht Prozent der bisher anfallenden LKW-Transporte. Der Einsatz moderner Lagertechnik und die Anbindung an die Unternehmenssoftware SAP steigern die Effizienz des gesamten Logistikprozesses. „Letztlich verbessert die schnellere und fehlerfreie Belieferung unserer Kunden die Konkurrenzfähigkeit unseres Unternehmens“, ist Wolfgang Bruentrup überzeugt.

[www.basf-coatings.de](http://www.basf-coatings.de)  
[www.viastore.de](http://www.viastore.de)

**Literaturtip:**  
**Bauprojekt Lager**

Grundlagen der Lagertechnik für Architekten.  
 Kostenfrei zu beziehen über:  
[architekten@viastore.de](mailto:architekten@viastore.de)  
[www.viastore.de/Architekten](http://www.viastore.de/Architekten)

**Neues Kleinteilelager bei RK Rose+Krieger:**

**Lieferservice ausgebaut, Wachstum gesichert**

Mit dreifacher Lagerkapazität, softwaregesteuerter Kommissionierung und Integration in das übergeordnete SAP-System sorgt ein neues, speziell auf die Anforderungen des Mittelstands ausgelegtes automatisches Kleinteilelager bei der RK Rose+Krieger GmbH & Co. KG für eine deutlich höhere Logistikleistung. Das gesamte Projekt wurde von der viastore systems GmbH realisiert, die auch als Generalunternehmer für den Umbau des Lagergebäudes fungierte. RK Rose+Krieger ist Spezialist für Verbindungs- und Positioniersysteme, die vor allem im Sondermaschinenbau Verwendung finden. Rund 190 Mitarbeiter erwirtschafteten einen Umsatz von rund 32 Millionen Euro. Nachdem auf Grund des kontinuierlichen Wachstums das bisherige Lager zu klein und den Logistikanforderungen des Mindener Unternehmens nicht mehr gerecht wurde, entschied sich RK Rose+Krieger, ein neues, automatisches Kleinteilelager (AKL) zu errichten, um darin das Material für Produktion und Versand – rund 7.000 Komponenten – zu lagern. Mit der Realisierung des Gesamtprojektes beauftragte RK Rose+Krieger die viastore systems GmbH. Der Stuttgarter Intralogistik-Spezialist bietet schlüsselfertige automatische Lager- und Distributions-Systeme an, inklusive Regalbediengeräten und Lagerverwaltungs-Software aus eigener Produktion. Das neue, 36 m lange und 8 m hohe AKL besteht aus einer automatischen Behälteranlage mit 7.480 Stellplätzen, doppelt tief gelagert. Die Bedienung erfolgt über ein vollautomatisches Regalbediengerät



Höhere Logistik-Leistung mit automatischem Kleinteilelager bei RK Rose+Krieger in Minden.

vom Typ viaspeed, mit dem im Schnitt 1.500 Auslagerungen und 200 Einlagerungen pro Tag bewältigt werden. An vier Kommissionierplätzen mit jeweils fünf Multipick Anzeigen können je fünf Aufträge gleichzeitig abgearbeitet werden. Das Lagerverwaltungssystem viad@t mit grafischer Oberfläche zeigt genau an, welches Bauteil in welcher Menge entnommen werden soll. So sind Kommissionierfehler nahezu ausgeschlossen. Software-Experten von viastore systems haben das Lager über die Lagerverwaltungssoftware an das SAP-System von RK Rose+Krieger angebunden. So ist die Logistik optimal in die Unternehmensprozesse von RK Rose+Krieger integriert, mit entsprechenden Kostenvorteilen und einer deutlichen Verbesserung des Kundenservice. Das neue Logistikzentrum bietet heute auf 200 m<sup>2</sup> Fläche, das sind 100 m<sup>2</sup> weniger als bei dem alten Fachbodenregal, die dreifache Lagerkapazität. Die Kommissionierzeit ist im Schnitt um 50 Prozent gesunken. Vier der ehemals acht im Lager beschäftigten Mitarbeiter konnten in anderen Bereichen eingesetzt werden. Und die Wirkung des neuen Lagers ist auch bei den Kunden spürbar, denn jetzt ist eine Lieferung innerhalb von 48 Stunden kein Problem mehr.  
[www.rk-online.de](http://www.rk-online.de)



**Daten & Fakten**

- 38 m lang, 8 m hoch, 200m<sup>2</sup> Grundfläche
- 7.480 Behälterstellplätze
- 1 Regalbediengerät viaspeed, doppelt tiefes Lastaufnahmemittel (Riemenzugförderer, 2 x 50 kg)
- 235 Behälterbewegungen/h
- Lagerverwaltungssystem mit Anbindung an SAP R/3



## Intralogistik NEWS

### So erreichen Sie uns:

**Vertriebszentrale:**  
0711 / 98 18 - 195  
[info@viastore.de](mailto:info@viastore.de)

**Niederlassung West:**  
0711 / 98 18 - 114  
[info@viastore.de](mailto:info@viastore.de)

**Modernisierung:**  
0711 / 98 18 - 128  
[info@viastore.de](mailto:info@viastore.de)

**Service/Ersatzteile:**  
0711 / 98 18 - 295  
[ersatzteile@viastore.de](mailto:ersatzteile@viastore.de)  
viastore systems GmbH  
Magirusstraße 13  
70469 Stuttgart

**Niederlassung Nord:**  
05731 / 6 83 98 - 11  
[buero-nord@viastore.de](mailto:buero-nord@viastore.de)  
viastore systems GmbH  
Osterweg 2  
32549 Bad Oeynhausen

**Niederlassung Ost:**  
030 / 47 47 18 - 84  
[buero-ost@viastore.de](mailto:buero-ost@viastore.de)  
viastore systems GmbH  
Thulestraße 42  
13189 Berlin

### RFID Test Center in Texas eröffnet:

## Hilfestellung für RFID-Einführung

Im Mai wurde in Dallas (Texas) das RFID Testcenter von Sun Microsystems eröffnet. Es soll amerikanischen Unternehmen helfen, erste Erfahrungen mit der neuen Technologie zu sammeln, und sie bei der Einführung von RFID unterstützen. Zur Steuerung und Verwaltung der Testanlage wird die WMS-Lösung ViaWare der viastore-Tochter Provia Software eingesetzt. Das aus einem rund 1.500 m<sup>2</sup> großen Lager bestehende Testcenter verfügt entsprechend der EPC-Standards und der RFID-Konformitätsanforderungen über alle Einrichtungen, die zum Kontrollieren und Kennzeichnen von Produkten auf der Paletten- und Behälter-Ebene erforderlich sind. Das Lager ist an den Verloaderampen und den Gabelstaplerstationen mit RFID-Lesegeräten ausgerüstet. Darüber hinaus ist das Lager mit Vorrichtungen für die

Kennzeichnung und Kontrolle von Waren ausgestattet, die mit RFID-Tags versehen sind. Durch die Integration der WMS-Lösung von Provia ist sogar die automatische Bearbeitung von Advance Ship Notifications (ASN) möglich. Unternehmen, die eine Investition in die RFID-Technologie planen, können in dem Testcenter lernen, wie das Gesamtsystem funktioniert, und beurteilen, wie sie RFID in ihre Produktion, ihr Lager oder in den Versand integrieren können. Ergebnis ist ein umfassender Plan für die Implementierung von RFID im eigenen Unternehmen. „Wir freuen uns über die Beteiligung von Provia als Partner unseres Testcenters“, erklärt Julie Sarbacher, Direktorin des Geschäftsbereichs Auto-ID von Sun Microsystems. „Gemeinsam unterstützen wir Lieferanten, beispielsweise von Walmart oder dem US-Verteidigungsministerium, mit einer modernen Einrichtung und umfassender Sachkenntnis, so dass sie RFID korrekt und effizient in ihrem Unternehmen implementieren können.“

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

### Provia Manager geehrt:

## Innovatives Denken und umfassendes Wissen

Die amerikanische Fachzeitschrift „Supply & Demand Chain Executive“ hat John Pulling, Vizepräsident von Provia Software, in ihre Liste der „Pros to know“ aufgenommen. Damit hat das Magazin die Vordenker-Rolle von Pulling in der Supply-Chain-Branche anerkannt.

Die Liste der „Pros to know“ – also der Profis, die man kennen sollte – wird von der „Supply & Demand Chain Executive“ jährlich herausgegeben. In ihr werden Personen von Supply- beziehungsweise Demand-Chain-Software-Anbietern vorgestellt, die sich durch umfassendes Wissen und innovatives Denken in der Branche auszeichnen. Parallel wurden die SCM-Softwarehäuser technisch bewertet, u. a. bezüglich der Produktentwicklung, der einfachen Bedienbarkeit und Effizienz der Software-Lösungen, des Kundenservice und der finanziellen Stabilität.

### Info-Service

Wenn Sie weitere Informationen über viastore oder über Systeme, Produkte und Dienstleistungen wünschen, schicken Sie einfach eine E-Mail an [marketing@viastore.de](mailto:marketing@viastore.de) oder faxen Sie uns den Coupon 0711/98 18 - 180.

### Bitte senden Sie uns folgende Broschüren:

- Imagebroschüre
- Produktbroschüre viaspeed
- Produktbroschüre viapal
- Produktbroschüre viasprint
- Produktbroschüre viad@t
- Bauprojekt Lager

- Schulungsbroschüre viad@tACADEMY
- Infobroschüre Lifetime Partnership
- WMS mit SAP

### Referenzen:

- SHK
- Elektro
- Verpackung
- Transport/Verkehr
- Investitionsgüter
- Baustoffe/Bauteile
- Stahl/Metall/Guss
- Möbel/Küchen/Holz
- Handel
- Sonstige: \_\_\_\_\_



Firma \_\_\_\_\_

Name \_\_\_\_\_

Straße \_\_\_\_\_

PLZ \_\_\_\_\_

Ort \_\_\_\_\_



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

#### FRANKREICH

viastore systems S.A.R.L.  
31 Allée du Grand Coquille  
F-45800 St. Jean de Braye  
[info@viastore.fr](mailto:info@viastore.fr)

#### SPANIEN

viastore systems S.A.  
C/Paletes 8, Edificio B  
Parc Tecnològic del Vallès  
E-08290 Cerdanyola  
(Barcelona)  
[info@viastore.es](mailto:info@viastore.es)

#### USA

Provia Software Inc.  
5460 Corporate  
Grove Boulevard, SE  
USA-Grand Rapids,  
Michigan 49512-5500  
[info@provia.com](mailto:info@provia.com)

#### USA

viastore systems Inc.  
5460 Corporate  
Grove Boulevard, SE  
USA-Grand Rapids,  
Michigan 49512-5500  
[info@viastore.com](mailto:info@viastore.com)

#### NIEDERLANDE

viastore systems b.v.  
Haringvliet 100  
NL-3011 TH Rotterdam  
[info@viastore.nl](mailto:info@viastore.nl)

#### GROSSBRITANNIEN

viastore systems Ltd.  
Moulton Park  
Business Center,  
Redhouse Road, Moulton Park  
UK-Northampton NN3 6AQ  
[info@viastore.co.uk](mailto:info@viastore.co.uk)