

ERFRISCHEND EFFIZIENT: LÖSUNGEN FÜR DIE GETRÄNKEINDUSTRIE

Optimales Warenhandling und gesteigerte Produktivität mit skalierbaren Lager- und Kommissionierlösungen.

ssi-schaefer.com



SSI SCHÄFER

ABFÜLLUNG OHNE ENGPÄSSE



Die Produktivitätsanforderungen an die Getränkeindustrie sind in den letzten Jahren deutlich gestiegen. Eine wachsende Vielfalt an Produkten, zum Beispiel Mixgetränke, und ständige Neuerungen bei den Verpackungen sowie der Trend zu Einweggebinden machen das Handling in konventionellen Blocklagern häufig unwirtschaftlich. So wächst der Bedarf an effizienten und flexiblen Lager- und Kommissionierlösungen.

Herausforderungen an die Intralogistik

- Tourengerechte Bereitstellung von Vollpaletten und kommissionierten Paletten in der richtigen Sequenz für die schnelle Lkw-Abfertigung
- Trend vom „Vollpaletten-Handling“ hin zu Mischpaletten aus Gebinden und Einzelflaschen
- Rückverfolgbarkeit und sichere Prozesse
- Mehr Auslieferungen durch kleinere, aber häufigere Kundenaufträge
- Preisdruck und Time to Deliver
- Green Logistics
- Arbeitsplatzergonomie in der Kommissionierung



Die Experten von SSI SCHÄFER bieten Ihnen von der ersten Idee bis zur schlüsselfertigen Gesamtanlage flexible und skalierbare Lösungen, die Ihre Effizienz und Produktivität

deutlich steigern. Von uns erhalten Sie zudem eine mitwachsende Software für manuelle, teilautomatisierte und vollautomatisierte Lager.

LÖSUNGEN VON SSI SCHÄFER

- Palettenfördertechnik, Elektrohängebahn, Fahrerlose Transportsysteme
- Kanallager, Standardregalsysteme
- Statische oder dynamische Palettenlager
- Regalbediengeräte und Shuttle-Systeme
- Kommissionierung
- Automatische Palettierung und Depalettierung mit Knickarm- und Portalrobotern
- Konfektionierung (Display-Bau)
- Gebinde-Handling mit Robotern
- Leerguterkenennung
- WAMAS® und SAP Softwarelösungen für manuelle, teilautomatisierte oder vollautomatisierte Lager

SSI SCHÄFER - DAMIT ALLES FLÜSSIG LÄUFT

Zukunftssichere logistische Lösungen müssen sich nahtlos in Ihre individuellen Prozesse einfügen, stufenlos erweiterbar sein und sich flexibel an neue Rahmenbedingungen anpassen lassen. Dafür brauchen Sie Spezialisten. Fachleute, die nicht in Einzelleistungen denken, sondern in Systemen.

Komplettlösungen aus einer Hand

Unser breites Produkt- und Lösungsportfolio, welches das gesamte Spektrum des innerbetrieblichen Materialflusses abdeckt, bildet die Basis für branchenspezifische Lösungen, die wir exakt auf Ihre Anforderungen zuschneiden können. Unsere Kunden profitieren davon, dass wir alle Komponenten in der SSI SCHÄFER Gruppe selbst herstellen. Mit unseren lokal tätigen Gesellschaften und über 9.500 Mitarbeitern rund um den Globus sind wir ein starker und verlässlicher Partner.

Bei SSI SCHÄFER ist ganzheitliches Denken seit vielen Jahrzehnten die Grundlage unseres Erfolgs. Als global operierender Generalunternehmer realisieren wir komplette Logistiksysteme, von der umfassenden Systemplanung und -beratung über ein nach IPMA zertifiziertes Projektmanagement bis hin zur schlüsselfertigen Anlage inklusive maßgeschneiderter Service- und Wartungsangebote. Auf Wunsch übernehmen wir mit unserer hauseigenen Bauabteilung auch die Planung und Bauausführung für Ihr Projekt.

Engagement und Verpflichtung

Wer SSI SCHÄFER kennt, weiß: Wir fühlen uns unseren Kunden über das marktübliche Maß hinaus verpflichtet.

Dazu gehören

- ✓ die Verpflichtung, immer eine optimale Lösung zu liefern,
- ✓ die Verpflichtung, stets für die Kunden da zu sein,
- ✓ die Verpflichtung, jederzeit zu unserem Wort zu stehen.

Sie dürfen also von uns höchstes Engagement für Ihr Anliegen erwarten. Ob es um die Einsatzbereitschaft unserer Mitarbeiter geht, um die Entwicklung neuer technologischer Lösungen oder einen Rundumservice für die Lebensdauer Ihrer Anlagen – wir stehen weltweit an Ihrer Seite. Und das nicht nur heute, sondern auch morgen und übermorgen. Denn als Familienunternehmen denken und planen wir langfristig.



Erfahrene Spezialisten für den Marktsektor Beverage

Um Ihre Intralogistik effizienter und nachhaltiger zu gestalten, unterstützt Sie SSI SCHÄFER mit seinen modularen und skalierbaren Systemlösungen für die Getränkeindustrie.

Passgenau bieten wir alles aus einer Hand für Ihre Wertschöpfungskette – von der Anbindung an Ihre Produktionsanlagen über die Lagertechnik und Kommissionierung bis hin zur sequenziellen Versandbereitstellung.

Für effiziente Prozesse ist die richtige IT-Lösung der Schlüssel zum Erfolg. Neben der Anbindung an Ihre ERP-Lösung gehören auch Schnittstellen zu MES und Line Management bzw.

BDE-Systemen zu unserem Portfolio. Damit gewährleisten wir den nahtlosen Informationsfluss zwischen Produktion und Logistik und die Versorgung der Produktion mit Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen sowie die Übernahme der Fertigwaren.



EFFIZIENTE MATERIALFLÜSSE FÜR MEHR FLEXIBILITÄT: AUTOMATISIERTE VER- UND ENTSORGUNG DER PRODUKTION

Immer neue Produkte und Produktvarianten in immer geringeren Batchgrößen stellen höchste Anforderungen an die Getränkeproduktion. Gefordert ist die wirtschaftliche Herstellung komplexer Rezepturen in kleinen wie auch in großen Chargen.

Das beeinflusst die Versorgung der Produktion ebenso wie der Trend zu neuen Verpackungsformen und vielfältigeren produktspezifischen Behältern. Die bedarfsgerechte Ver- und Entsorgung der Produktionslinien mit Leergut und Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen sowie die Entsorgung der Fertigware von den Linien verlangt nach einer hohen

Flexibilität der Intralogistik. SSI SCHÄFER bietet Ihnen mit einem breiten Portfolio an Elektrohängebahnsystemen, Palettenfördertechnik und Fahrerlosen Transportsystemen modernste technologische Lösungen, mit denen Sie auch für zukünftige Herausforderungen gerüstet sind.



Römerwall: Neuausrichtung der Intralogistik

Für Römerwall konzipierte SSI SCHÄFER ein vollautomatisiertes Hochregallager mit 53.000 Palettenstellplätzen und zwei Elektrohängebahnen, die Produktion, Lager, Kommissionierung, Versand und Leerguthof miteinander verbinden. Das Schäfer Lift&Run-System sorgt mit insgesamt 16 Geräten für die erforderliche Durchsatzleistung. ORBITER®-Shuttles lagern die Paletten in Kanälen mit variablen Kanaltiefen bis zu 22-fach tief ein und aus. Vier weitere Regalbediengeräte vom Typ Exyz bedienen die Ein- und Auslagerung von Paletten mit Leergut.

Weiterhin realisierte SSI SCHÄFER effiziente Materialflüsse zur optimierten Ver- und Entsorgung der Produktionslinien. Dazu wurden die vorhandenen Abfülllinien, die Kommissionierung und Konfektionierung, die Leergutlager und der Versand durch eine Elektrohängebahn miteinander verbunden.





VER- UND ENTSORGUNG DER PRODUKTION

Palettenfördertechnik: Flexibilität und Wirtschaftlichkeit in einem System

Palettenförderanlagen von SSI SCHÄFER bieten eine exzellente Basis für wirtschaftliche Prozesse. Ihr modularer Aufbau, werksseitig vormontierte Komponenten und eine energiesparende, frequenzgesteuerte Antriebstechnik ermöglichen einen flexiblen innerbetrieblichen Transport zwischen Produktion, Lager, Kommissionierung sowie Versand und garantieren einen optimalen Materialfluss. Flexibilität, Montagefreundlichkeit und Wartungskomfort

zeichnen unsere Palettenfördertechnik-Komponenten aus und erlauben ein individuelles Anlagendesign. Wir fertigen alle Einzelkomponenten in eigener Herstellung und garantieren so konstante Qualität sowie höchste Zuverlässigkeit der Gesamtanlage. In Ergänzung zur klassischen Palettenförderertechnik integrieren wir auch Elektrohängebahnsysteme für hohe Transportleistungen oder bei langen Transportwegen.

Fahrerlose Transportsysteme

Als flexibles Transportsystem zwischen Produktion und Lager sind sie mehr und mehr die erste Wahl: Fahrerlose Transportsysteme von SSI SCHÄFER. Unsere Flotte umfasst eine Vielzahl innovativer Lösungen für Groß- und Kleinladungsträger, welche die barrierefreie Vernetzung unterschiedlicher Lager- und Arbeitsbereiche ermöglichen, individuell an Ihre Bedürfnisse angepasst werden und flexibel erweiterbar sind.

Fahrerlose Transportsysteme verbinden die unterschiedlichen Bereiche von Wareneingang über Produktion bis Warenausgang flexibel mit dem Lager.





MEHR DURCHSATZ UND EFFIZIENZ: AUTOMATISIERUNG VON VOLLGUTLAGERN

Nachfrageschwankungen, beispielsweise in heißen Sommermonaten, stellen Getränkeproduzenten oft vor große Herausforderungen, da sie mit ihren Lagerkapazitäten an Grenzen stoßen. So wird das Lager oft zum Nadelöhr zwischen Produktion und Vertrieb, weil der Lagerdurchsatz mit dem wachsenden Verladevolumen nicht mithalten kann.

Mit automatisierten Vollgutlagern von SSI SCHÄFER lassen sich die Stellplatzkapazitäten maximieren, die Effizienz der Intralogistik steigern und Engpässe vermeiden. Regalbediengeräte und Shuttle-Systeme sind dabei der Dreh- und Angelpunkt und garantieren schnelle und flexible

Materialtransporte bei kurzen Zugriffszeiten. Unsere Regalbediengeräte passen sich durch ihr modulares Design mit individuellen Fertigungshöhen bis 45 Meter exakt Ihren spezifischen Lagererfordernissen an und decken jeden Bedarf optimal ab.



Refresco: Effizientes Automations- und Materialflusskonzept

Für den Getränkehersteller Refresco entwickelte SSI SCHÄFER ein hocheffizientes Automations- und Materialflusskonzept für ein Hochregallager mit Palettenfördertechnik und Peripherie-Aggregaten. Modernste Fördertechnik und eine Schnittstellenanbindung an SAP EWM garantieren dem Getränkehersteller eine hohe Effizienz in Spitzenzeiten.

Für die Lagerung der palettierten Getränke stehen mit dem neuen 7-gassigen Hochregallager mehr als 21.600 Palettenstellplätze zur Verfügung. Im Lager sorgen Regalbediengeräte vom Typ Exyz für hohe Energieeffizienz und Performance. Die Produktionslinien wurden über eine Transportbrücke direkt mit dem Hochregallager verbunden, sodass Halbpaletten vollautomatisch hinter den Abfülllinien übernommen und auf Euroträgerpaletten aufgesattelt werden können. Auf ihrem Weg zur Verladung werden die Halbpaletten vollautomatisch von der Trägerpalette getrennt und tourenweise mittels Pufferbahnen an den Verladetoren bereitgestellt.



Logistiksoftware WAMAS®: Perfekter Verwalter

Mit unserer eigenen Logistiksoftware WAMAS® nutzen Sie den Lagerplatz so effektiv wie möglich aus. Optimierte und eine an die Warenflüsse angepasste Regalbelegung spart Platz und sichert die permanente Warenverfügbarkeit. Unsere Logistiksoftware deckt mit ihren Funktionalitäten die Bestands- und Stellplatzverwaltung ab, übernimmt die Steuerung der Materialflüsse und innerbetrieblichen Transporte, sorgt mit ihren Visualisierungsfunktionen für die Warenverfolgung und Transparenz der Materialflüsse und integriert automatisierte Komponenten.

Über das Tagesgeschäft hinweg bietet WAMAS® zudem langfristige Analysen über Ressourcen, Auslastungen und weitere operative Kennzahlen, um effiziente Optimierungen vorzunehmen.



PLATZ IST AUF DER KLEINSTEN FLÄCHE: EFFIZIENTER MATERIALFLUSS AUF ENGSTEM RAUM

Häufig ist im Getränkesektor noch die klassische Bodenblocklagerung vorzufinden. Das bedeutet nicht nur relativ wenig Lagerplatz auf der Fläche, sondern auch viel Staplerverkehr zwischen Produktion, Lager und Rampe. Die zunehmende Sortimentsbreite und unterschiedliche Gebindeformen stellen jedoch neue Anforderungen an die Logistik. Diese können mit den bisherigen Konzeptionen nicht mehr effizient erfüllt werden. Die Lösung sind automatisierte Hochregallager, die auch auf kleiner Fläche eine deutliche Steigerung des Durchsatzes im Vergleich zum Blocklager mit sich bringen.

RhönSprudel: Hohe Umschlagleistung in neuem Hochregallager

Für RhönSprudel realisierte SSI SCHÄFER am Standort Ebersburg-Weyhers ein 3-gassiges Hochregallager, ausgeführt als Kanallager mit bis zu vierfachtiefen Lagerkanälen und mit Platz für 9.384 Paletten. Regalbediengeräte vom Typ Exyz übernehmen die per Fördertechnik an die Gasse transportierten Paletten und transportieren diese zum vorgesehenen Lagerkanal. Als Lastaufnahmemittel zur Ein- und Auslagerung der bis zu 1.000 kg schweren Paletten in den Lagerkanälen kommen ORBITER®-Shuttles zum Einsatz. Die Leistung des Hochregallagers ist auf knapp 100 Doppelspiele pro Stunde ausgelegt, um auch in der Hochsaison ausreichend Kapazität für eine hohe Umschlagleistung zu gewährleisten.

Noch in der Produktion werden die Getränkegebinde zunächst auf Düsseldorfer Paletten und anschließend je zwei Düsseldorfer auf eine Europalette gestapelt. Über die

Palettenfördertechnik gelangen die beladenen Paletten mittels Senkrechtförderer auf eine Bühne. Von hier werden sie weiter in die Vorzone des Hochregallagers befördert. Zusätzlich zum automatischen Transport und Wareneingang existiert neben dem Heber eine manuelle Warenaufgabe für Gabelstapler, um auch Paletten aus anderen Produktionsstätten einlagern zu können.

Die Vergabe und Verwaltung der Lagerplätze übernimmt die Logistiksoftware WAMAS® von SSI SCHÄFER. Das eröffnet RhönSprudel die Möglichkeit, jeden Lagerkanal dynamisch – also in der Tiefe variabel – zu belegen. So konnte die Stellplatzkapazität und Leistungsfähigkeit des Gesamtsystems nochmal optimiert werden. Zum Lieferumfang gehört auch eine Anlagenvisualisierung, über die der Anwender sowohl die Gesamtanlage als auch einzelne Förderer im Blick hat.

„Ein weiterer positiver Effekt ist die größere Chargengröße in der Produktion und dadurch eine bessere Produktionsauslastung und höhere Lieferbereitschaft. Wir sind mit der realisierten Lösung von SSI SCHÄFER und den Ergebnissen sehr zufrieden.“

Thomas Storch, Betriebsleiter RhönSprudel





Schäfer ORBITER® System: Flexibel und kompakt lagern

Mit dem Schäfer ORBITER® System realisieren Sie ganz einfach eine platzsparende Lösung. Dockingstation und ORBITER® können per Stapler flexibel in jeden beliebigen Kanal des Kanallagers eingesetzt werden, verschiedene Palettentypen handeln und ermöglichen den gemischten FIFO-/FILO-Betrieb aus einem Lager.

Exyz: Für höchste Energie- und Kosteneffizienz im Palettenlager

Das Exyz von SSI SCHÄFER ist die ideale Lösung für eine vollautomatische Lagerung von Paletten in Hochregallagern von 8 bis 45 Meter Höhe.

Exyz überzeugt durch höchste Flexibilität: So kann das Regalbediengerät als Ein- oder Zweimaster mit einem

oder zwei Lastaufnahmemitteln für eine einfach-, doppel- oder mehrfachtiefe Ein- und Auslagerung inklusive einer ORBITER®-Ausführung eingesetzt werden. Dank in den Mast integrierter Gegengewichte lassen sich gegenüber herkömmlichen Geräten allein beim Hub Energieeinsparungen von bis zu 25 Prozent erzielen.



EFFIZIENZ IN ALLEN DIMENSIONEN: LAGERUNG, PUFFERUNG UND SEQUENZIERUNG IN EINEM SYSTEM

Ein- und Auslagerungen ohne Engpässe und der ständige Zugriff auf alle Artikel mit gleicher Leistung sind die Grundlagen für eine effiziente Lagerung. Herkömmliche Lageranlagen finden ihre Grenzen in der Leistungsfähigkeit der Vorzonenfördertechnik. Das führt zu Engpässen in der Ein- und Auslagerung. Eine Sequenzbildung ist systembedingt nur durch zusätzliche und nachgeschaltete Sequenzierungssysteme möglich. Die Lösung von SSI SCHÄFER: Ein Lagersystem, das Pufferung und Sequenzierung integriert und damit eine bislang ungekannte Effizienz bietet.

3D-MATRIX Solution®: Dynamik und Durchsatz

Durch das spezielle Design der 3D-MATRIX Solution® wird der Lagerkubus als ein nach allen Seiten hin offenes System behandelt – so entstehen unabhängige Prozesse bei gleichzeitiger Vermeidung von Engpässen. Die Matrix besteht aus drei wesentlichen Komponenten: Shuttle-Fahrzeugen, Liften und Fördersystemen.

- Die Shuttle-Fahrzeuge arbeiten auf der x-Achse in der Tiefe der Lagerkanäle.
- Liftsysteme sorgen für den vertikalen Abtransport der Lagergüter auf der y-Achse.
- Die Fördersysteme übernehmen den horizontalen Transport auf der z-Achse und die Bereitstellung der Güter an die direkt angebundenen Kommissionier- oder Versandarbeitsplätze.

Dabei sind alle Bewegungen der eingesetzten Transportmittel konsequent voneinander getrennt und können so parallel erfolgen.



SiSi-Werke: Schnelle Ein- und Auslagerung mit integrierter Sequenzierung

Für Deutsche SiSi-Werke („Capri Sun“) erstellte SSI SCHÄFER ein hochmodernes Distributionszentrum mit SAP EWM-Materialflussteuerung. Herzstück ist die 3D-MATRIX Solution®. Das eingesetzte Schäfer Lift&Run-System setzt den Matrix-Gedanken konsequent für das Palettenhandling fort.

Die angeforderten Ladeeinheiten werden parallel von den verschiedenen Regalbediengeräten auf den Transferplätzen zu den Liften per Shuttle bereitgestellt. Der individuelle Zugriff der Lifte auf die Transferplätze ermöglicht eine exakte Sequenzierung in der Auslagerung bzw. eine lastabhängige

Einlagerung. Die konfigurierbaren Versandbereiche können so flexibel angebunden und auf kurzem Wege sequenziert beschickt werden.

Im 3-gassigen Hochregallager für Fertigwaren und Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe verfügt jede Gasse über 5 vertikal angeordnete Regalbediengeräte-Ebenen mit Platz für rund 48.000 Euro- und Industriepaletten. Die Lagerung erfolgt in statischen und dynamischen Kanälen mit einer durchschnittlichen Kanaltiefe von 9 Paletten in Querrichtung.



Gerolsteiner: Vollautomatisches Kompaktlager

Mit der Realisierung eines vollautomatischen Kompaktlagers hat SSI SCHÄFER als Generalunternehmer für den Getränkehersteller Gerolsteiner eine der modernsten Logistiklösungen in der Getränkeindustrie realisiert. Die umgesetzte Konzeption mit Kanallager, Schäfer Lift&Run-System, ORBITER®-Shuttles und intelligenter Materialflusssteuerung aus dem Lager-

verwaltungssystem sorgt bei Gerolsteiner für optimale Flächennutzung, Steigerung von Verfügbarkeit, Lieferfähigkeit und Servicequalität, hohen Durchsatz sowie moderne Arbeitsplätze. Pro Stunde leisten die Lagermaschinen bis zu 117 Ein- und 225 Auslagerungen.

„Schlanke und nachhaltige Prozesse, optimale Flächennutzung, Steigerung der Produktivität und Servicequalität, höherer Durchsatz und intelligentere Arbeitsplätze – die Konzeption und Technik des neuen Kompaktlagers von SSI SCHÄFER hat unsere Logistik auf einen neuen Level geführt.“

Ulrich Rust, technischer Geschäftsführer Gerolsteiner



FLEXIBEL REAGIEREN, SICHER KOMMISSIONIEREN: SHUTTLE-SYSTEME UND KOMMISSIONIERTECHNIKEN

Die Entwicklung in der Intralogistik geht verstärkt in Richtung Automatisierung. Dennoch gibt es Fälle, in denen ein vollautomatisches Konzept nicht die optimale Lösung darstellt. Häufige Sortenwechsel oder saisonale Auftragsschwankungen sind gerade in der Getränkeindustrie Faktoren, die häufig für halbautomatische Prozesse sprechen. Deshalb bietet SSI SCHÄFER Lösungen für beide Kommissioniertechniken an und kombiniert sie flexibel miteinander.

VOLLAUTOMATISCHE KOMMISSIONIERUNG - IHRE VORTEILE

- Hohe Produktivität in Spitzenzeiten
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Konstant hohe Qualität und Ausfallsicherheit auch bei Spitzenbelastungen
- Effiziente Raumnutzung durch hohe Produktdichte
- Leichte Integration in bestehende Anlagen
- Ideale Erweiterbarkeit durch Modulbauweise
- Entlastung der Mitarbeiter von schwerer körperlicher Arbeit

HALBAUTOMATISCHE KOMMISSIONIERUNG - IHRE VORTEILE

- Ware-zur-Person-Prinzip
- Person-zur-Ware-Prinzip mit automatischer Nachschublösung
- Ergonomische Arbeitsplätze/ergonomics@work!®
- Höchste Kommissionierqualität
- Optimaler Materialfluss
- Minimierung der Fehlerquoten
- Einfache Integrierbarkeit in Ihre bestehenden Kommissionierabläufe
- Skalierbarkeit
- Schnelle Implementierbarkeit
- Hoher Durchsatz



Rasantes Tempo, innovative Technologie: Shuttle-Systeme für alle Einsatzzwecke

Neben den klassischen Regalbediengeräten für Paletten und Gebinde bietet SSI SCHÄFER eine der umfangreichsten Shuttle-Familien am Markt. Ob Einebenen- oder Mehrebenen-Shuttle-Systeme, ob Paletten, Trays oder Kartons – die Bandbreite unserer Systeme ist umfassend und passt



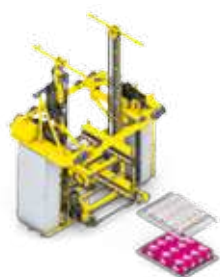
Cuby: Höchstleistung bei maximaler Lagerdichte

Das Einebenen-Shuttle Cuby ist die ideale Lösung zur vollautomatischen Lagerung von Gebinden bis zu 35 kg Gewicht. Die hocheffiziente Systemlösung garantiert hohe Verfügbarkeit und Energieeffizienz. Ein skalierbares Hebersystem mit Doppelstock-Funktion sorgt für hohe Leistung, optimalen Materialfluss und zugleich kompakte Anlagenlayouts.



Navette: Höchste Durchsätze für Einzelgebinde

Das Navette ist ein flexibles Mehrebenen-Shuttle-System für hohen Durchsatz und exakte Skalierbarkeit. Dabei wird der Matrix-Gedanke in der Logistik konsequent für das Handling von Einzelgebinden umgesetzt. In Verbindung mit der 3D-MATRIX Solution® sind bisher ungekannte Durchsatzleistungen möglich. Das Navette wird in den Stahlbau der Regalgassen integriert und bedient als Einzelkomponente bis zu acht Lagerebenen – zwei davon sogar parallel.



Schäfer Tray System: Dynamik für Trays

Das Schäfer Tray System ist die ideale Lösung zur Lagerung ganzer Palettenlagen auf Trays und zur Kommissionierung einzelner Verpackungseinheiten. Je Fahrzeug sind zwei Lastaufnahmemittel mit einer Ziehvorrichtung installiert. Daraus resultieren sehr kurze Lastspiele und minimale Erfordernisse an die Freiräume im Regal.

Durch eine strategische Anordnung der einzelnen Komponenten ermöglicht das System eine hochdynamische und effiziente Nutzung mit sehr hohen Durchsätzen.



Schäfer Lift&Run-System: Hochdynamisches Handling von Paletten im Kanallager

Das Schäfer Lift&Run-System ist eine wirtschaftliche Lösung für das hochdynamische Palettenhandling im Kanallager. Es kann zwei bis vier Regalebenen pro Gasse bedienen. Durch den Einsatz mehrerer Geräte übereinander können Hochregallager von bis zu 45 Meter Höhe realisiert werden. Die Ein- und Auslagerung der Paletten im Regalkanal erfolgt mit ORBITER®-Shuttles.

Geringer Platzbedarf und effizienter Energieeinsatz machen es zu einer echten Alternative zu herkömmlichen Regalbediengeräten und Einebenen-Paletten-Shuttles.

SCHNELL AUS DEM LAGER ZUM KUNDEN: HÖCHSTE EFFIZIENZ BEIM WARENAUSGANG

Eine optimierte sequenzielle Versandbereitstellung im Warenausgang ist unumgänglich, um unnötige Verzögerungen zu vermeiden. Die Basis dafür bildet eine automatisierte Versandbereitstellung, die mittels Palettenfördertechnik und vollautomatischen Warenausgangspuffern Staus und lange Wartezeiten bei der Be- und Entladung vermeidet. Hierbei wird stets der aktuelle Warenfluss berücksichtigt und so eine optimale Bereitstellung der Warenausgangsgüter sichergestellt.

Durch den Warenausgangspuffer wird gewährleistet, dass die kommissionierten Aufträge konsolidiert, dispositions- und lieferstellengerecht sequenziert und just in time vor dem richtigen Versandtor bereitgestellt werden. Durch eine vorhergehende Planung der Torbelegung und der Ankunftszeiten der Lkw sowie die Torvergabe wird die Versandbereitstellung optimiert und die Wartezeit reduziert.

LÖSUNGEN FÜR DEN WARENAUSGANG VON SSI SCHÄFER

- Palettenfördertechnik
- Warenausgangspuffer
- Sequenzgerechte Versandbereitstellung
- Beladung Trailer
- Yard Management



Carlsberg: IT-gesteuertes Produktions- und Distributionszentrum

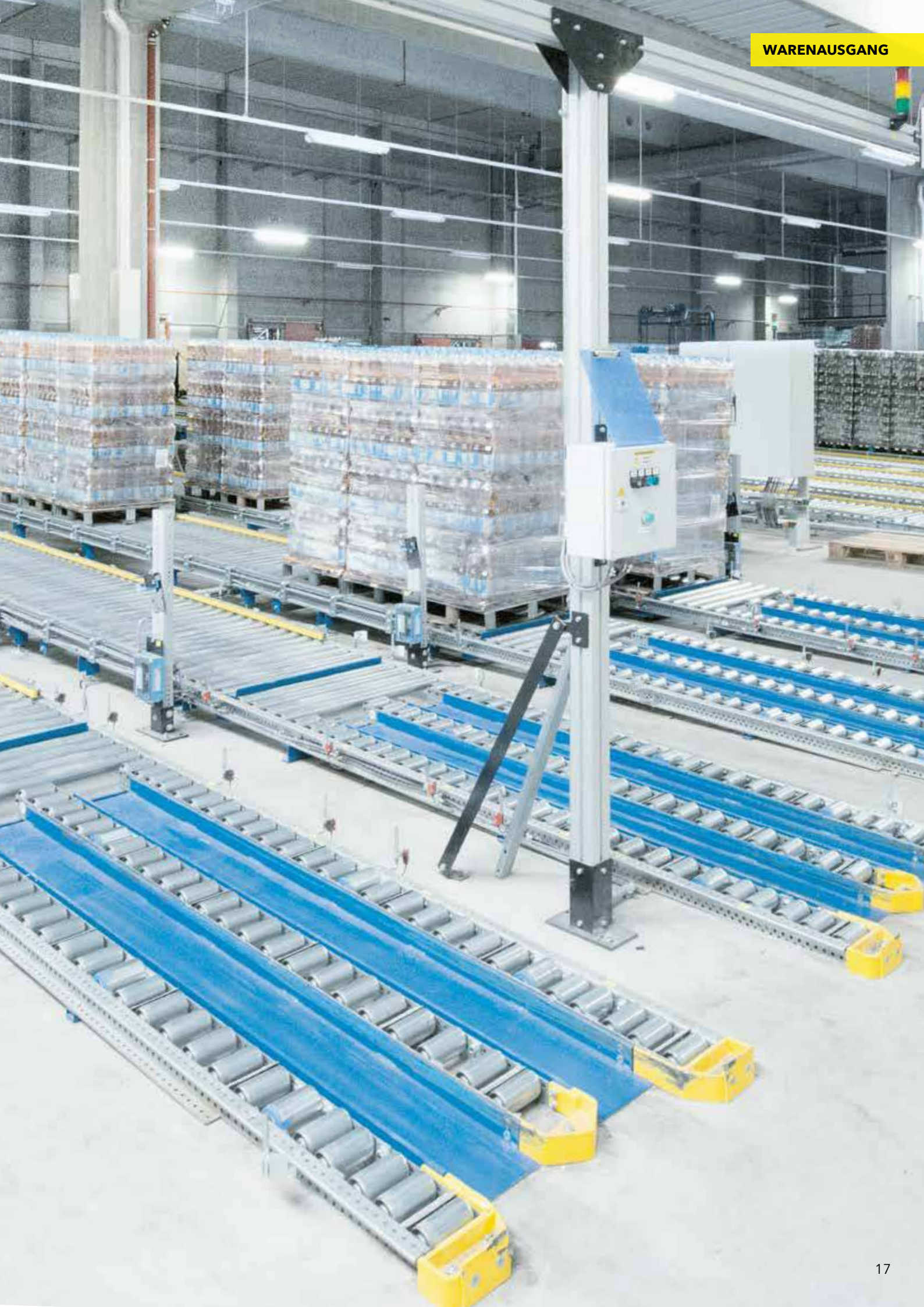
Für die dänische Traditionsbrauerei Carlsberg realisierte SSI SCHÄFER ein zentrales Produktions- und Distributionszentrum in Fredericia mit mehr als 75.000 Stellplätzen. Die Lagerverwaltung erfolgt mit der Logistiksoftware WAMAS®. Diese ist mit einer kundenspezifischen Entwicklung für das Yard Management, einer Nachschubsteuerung für Produktionslinien und Kommissionierung sowie einer sequenziellen Bereitstellung des Warenausgangs ausgestattet.



Das 18-gassige, 114 Meter lange Hochregallager für 1.000 kg schwere Paletten ist auf einen Durchsatz von 700 Paletten pro Stunde in der Einlagerung und 800 Paletten in der Auslagerung ausgelegt.

Dafür sorgen 18 Regalbediengeräte. Daneben wurde ein zweites, 8-gassiges Lager mit 6.000 Stellplätzen für 500 kg schwere Paletten eingerichtet. Deren Versorgung mit einem Stundendurchsatz von 250 Paletten in der Ein- und Auslagerung übernehmen acht weitere Regalbediengeräte.

Die Anbindung der Lager- und Kommissionierbereiche an die Abfüllanlagen erfolgt mit einer Elektrohängebahn, die mit zwei integrierten Loops eine Gesamtlänge von mehr als 4.000 Metern aufweist. 265 Fahrzeuge sind eingebunden und erzielen eine Leistung von 3.000 Doppelspielen pro Stunde.



INTEGRIERT PLANEN, STEUERN, KONTROLLIEREN UND KOMMUNIZIEREN: IT-LÖSUNGEN FÜR IHRE INTRALOGISTIK



Die Voraussetzung für eine effektive Intralogistik ist heute mehr denn je eine enge Verzahnung der IT mit Intralogistik-Technologien. Gefordert sind modulare Softwaresysteme, die sich nach Bedarf erweitern und anpassen lassen und mit Ihrem unternehmenseigenen ERP-System kommunizieren. Parallel müssen Sie in Echtzeit die Materialflüsse analysieren können, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Logistiksoftware WAMAS®

Mit unserer eigenentwickelten Logistiksoftware WAMAS® erfüllen wir diese Ansprüche und gehen darüber hinaus. WAMAS® ist das Bindeglied zwischen Wareneingang, Lagerung, Kommissionierung und Auslieferung und allen zwischengeschalteten Prozessstufen. Der effiziente Lagerbetrieb wird durch übersichtliche Visualisierungen und durchgängige Steuerungsinstrumente für Prozesse, Ressourcen und Bestände gewährleistet. Von der ersten Beratung bis zum Go-Live - wir bieten Ihnen eine umfassende weltweite Servicekompetenz.

Zertifizierte SAP Kompetenz

Als zertifizierter SAP Silver Partner unterstützen wir Sie bei der Auswahl, der Einführung und dem Betrieb von SAP Lösungen. Mit unserer umfassenden Expertise bieten wir eine Implementierung von SAP Extended Warehouse Management (EWM) entsprechend Ihrer Anforderungen. Mit uns haben Sie einen erfahrenen und von SAP bestätigten Realisierungspartner an Ihrer Seite.

WAMAS® als Standardsoftware verbindet alle Komponenten in der Intralogistik zu einem intelligenten System mit Chargenverfolgung, Verfallsdatenkontrolle und allen wesentlichen Kommissioniermethoden.

RETROFIT

PROZESSE OPTIMIEREN, KOSTEN SPAREN: LEISTUNGSSTEIGERUNG DURCH MODERNISIERUNG

So wie manche historische Getränkemarkte plötzlich wieder zu einem aktuellen Kultgetränk wird, so kann auch Ihre Lagerperformance mit neuen Lagertechnologien und Software-Releases deutlich gesteigert werden.

Lagerprozesse und Kommissionierabläufe werden optimiert, Kosten reduziert. Frühere Investitionen werden einem Update unterzogen und auf den aktuellen Stand der Marktanforderungen gebracht.

Dabei spielt es keine Rolle, ob Sie über eine Anlage von uns oder von einem anderen Anbieter verfügen.

NACH VORLAGE EINER KOSTEN-NUTZEN-RECHNUNG BIETEN WIR IHNEN:

- Optimierung der Organisations- und Lagerabläufe
- Implementierung neuer Kommissioniermethoden
- Erweiterung um neue Lagerbereiche
- Erweiterung/Modernisierung der Mechanik, Elektrotechnik, Steuerung
- Software- und Hardware-Upgrading

SERVICE UND SUPPORT: MASSGESCHNEIDERTE SICHERHEIT

Ihre Anlage ist in Betrieb genommen und läuft. Und auch nach diesem Zeitpunkt stehen Ihnen unsere Experten mit ihrer Erfahrung zur Seite. Mit einem umfangreichen Serviceportfolio, das für jede Anforderung eine passende Lösung bietet.

DAMIT IMMER ALLES REIBUNGSLOS LÄUFT - VORBEUGENDE INSPEKTIONEN UND WARTUNGEN

- Systemüberwachung
- Inspektion
- Präventive Wartung
- Sicherheitsüberprüfung

WENN SIE UNTERSTÜTZUNG BENÖTIGEN: WIR SIND FÜR SIE DA

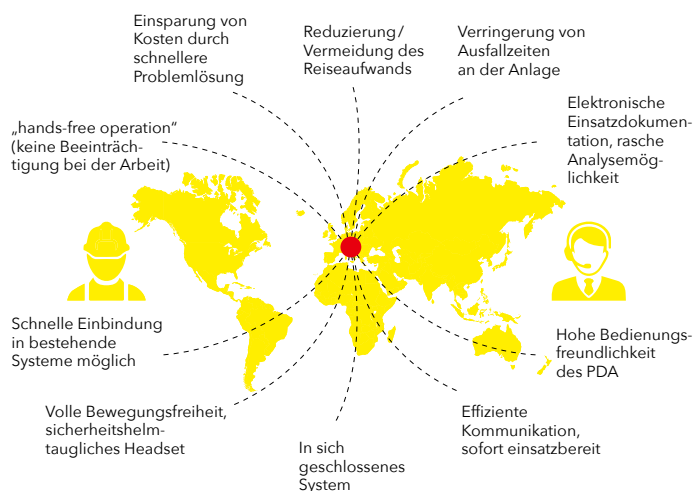
- 24-Stunden-Hotline
- Ferndiagnose
- Technikerbereitschaft
- Störungsbehebung vor Ort
- Weltweiter Ersatzteilservice

SSI Resident Maintenance®

SSI SCHÄFER organisiert und führt zum Festpreis und in vollständiger Personalverantwortung den permanenten und nachhaltigen Anlagenservice durch.

SSI Augmented Support

Mobiles Echtzeit-Video-Kommunikationssystem, das an jedem Punkt der Erde eine Liveübertragung zwischen Techniker und Supportpersonal im Office mit Video und Sprache ermöglicht.



Service-Portal

Vollständige Dokumentation Ihrer SSI SCHÄFER Anlage; Computerized Maintenance Management System (CMMS) mit papierloser Dokumentation aller Tätigkeiten, Arbeitszeit- und Materialverbrauchsstatistik; Webshop für Ersatz- und Verschleißteile; rund um die Uhr verfügbar.

Training

Schulungen und Trainings für Ihre Mitarbeiter, entweder direkt bei Ihnen oder an unserer hauseigenen Testanlage.





SECHS GRÜNDE, WARUM SIE SICH FÜR SSI SCHÄFER ENTSCHEIDEN SOLLTEN:

- **Sicherheit:**

Als finanziell unabhängiges Familienunternehmen denken wir langfristig – und Sie können sich darauf verlassen, dass wir auch morgen und übermorgen für Sie da sind.

- **Wirtschaftlichkeit:**

Unsere Lösungen sind skalierbar und wachsen mit Ihren Anforderungen. Damit ist Ihre Investition in eine Lösung von SSI SCHÄFER eine Investition in die Zukunft.

- **Qualität:**

Als Systemspezialist liefern wir Ihnen maßgeschneiderte Lösungen aus einer Hand und aus eigener Fertigung. Das garantiert Ihnen hohe Qualität und perfektes Zusammenspiel.

- **Zuverlässigkeit:**

Durch unseren eigenen weltweiten Customer Service & Support gewährleisten wir das reibungslose Funktionieren Ihrer Anlage auf Jahre hinweg.

- **Know-how:**

Unsere Lösungen entsprechen immer dem aktuellen technologischen Stand und integrieren sich nahtlos in Ihre bestehende (IT-)Landschaft.

- **Internationalität:**

Als global operierendes Unternehmen sind wir weltweit immer nah bei unseren Kunden und sprechen Ihre Sprache.

ssi-schaefer.com

0217DE © SSI SCHÄFER

Printed in Germany.

Für Druckfehler keine Haftung.

Bildnachweise: iStock: S. 2: andresr; S. 5: Neustockimages

SSI SCHÄFER