

Erfrischend effizient: Lösungen für die Getränkeindustrie

Optimales Warenhandling und
gesteigerte Produktivität mit skalierbaren
Lager- und Kommissionierlösungen

[ssi-schaefer.com](https://www.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
- Automatische Palettierung und Depalettierung mit Knickarm- und Portalrobotern
- Kommissionierung
- Konfektionierung (Display-Bau)
- Gebinde-Handling mit Robotern
- Leergutererkennung
- Performante 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, 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. Unsere Kunden profitieren davon, dass wir alle Komponenten in der SSI SCHÄFER Gruppe selbst herstellen. Mit unseren lokal tätigen Gesellschaften und über 10.000 Mitarbeitenden 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.

Erfahrene Spezialisten 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.

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

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 unsere 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:innen 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.





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 Elektrohängesystemen, Palettenfördertechnik und Fahrerlosen Transportsystemen modernste technologische Lösungen, mit denen Sie auch für zukünftige Herausforderungen gerüstet sind.

Fahrerlose Transportsysteme

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

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.





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 Palettenfördertechnik integrieren wir auch Elektrohängebahnsysteme für hohe Transportleistungen oder bei langen Transportwegen.

Einläuten einer neuen Logistik-Ära bei RheinfelsQuellen

Mit der Errichtung einer zukunftsweisenden Logistikanlage am Produktionsstandort in Duisburg-Walsum hat SSI SCHÄFER die Intralogistikprozesse, sowie das komplette Leergutmanagement des Getränkeherstellers auf ein neues Level gehoben. Ein vollautomatisiertes Hochregallager, eine intelligente und zukunftsweisende Materialflusssteuerung, die Nutzung modernster Algorithmen zur Leergutversorgung, sowie die Verwendung verschiedenster Lager- und Transporttechnologien führen zu einer deutlichen Steigerung der Effizienz und sorgen für höchste Wirtschaftlichkeit auch in saisonalen Spitzenzeiten.

Die Lösung: Ein 4-gassiges Hochregallager (HRL) mit rund 53.000 Palettenstellplätzen als Matrixlösung mit 20 Regalbediengeräten, welche die Ware auf 16 Ebenen ein- und auslagern. Innerbetriebliche Palettentransporte werden ohne Staplerverkehr weitgehend von zwei Elektrohängebahnen übernommen. Ein Umlauf ist im Obergeschoss der Anlage eingerichtet. Er verbindet das HRL mit den Produktionslinien, der Kommissionierung, dem externen Wareneingang von Handelsware sowie der Leergutaufgabe im sogenannten Leerguthof.





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 Lageranforderungen an und decken jeden Bedarf optimal ab.



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 SSI 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.



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.

SSI Exyz: Für höchste Energie- und Kosteneffizienz im Palettenlager

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

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 SSI Orbiter LHD eingesetzt werden. Dank in den Mast integrierter Gegengewichte lassen sich gegenüber herkömmlichen Geräten allein beim Hub Energieeinsparungen von bis zu 25 Prozent erzielen.



SSI ORBITER®: Flexibel und kompakt lagern

Mit dem SSI Orbiter® 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.



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 SSI 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 SSI Orbiter LHD 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 Getränkegebilde 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 Anlagensvisualisierung, 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

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.

Vorteile vollautomatischer Kommissionierung

- 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

Vorteile halbautomatischer Kommissionierung

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



Rasanten 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 Mehr-ebenen-Shuttle-Systeme, ob Paletten, Trays oder Kartons – die Bandbreite

unserer Systeme ist umfassend und passt perfekt in jedes moderne Lager. Überall dort, wo optimierte Lagerhaltung mit schnellem Materialtransport und kurzen Zugriffszeiten gefragt ist, bieten wir Lösungen nach kundenspezifischen Anforderungen.

SSI 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.

SSI Flexi: Flexibles Einebenen-Shuttle System



Das skalierbare Einebenen-Shuttle für den Einsatz im hochdynamischen automatischen Kleinteilelager bei einer hohen Varianz an Transporteinheiten bis zu 50 kg und dynamisch anpassbaren Stellplatzgrößen.

Einzigartig: Die Regalkonzeption mit dynamisch anpassbaren Stellplatzgrößen. Durch den Verzicht auf fest zugeordnete x-Lagerpositionen macht die Regalkonzeption eine raumoptimierte Regalfachbelegung bei maximaler Lagerdichte möglich.

SSI Lift & Run: Hochdynamisches Handling von Paletten im Kanallager



Das SSI Lift & Run 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 SSI Orbiter LHD.

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

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 Vorzonenförderertechnik. 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.

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 Kanal-lager, SSI Lift & Run-System, SSI Orbiter LHD und intelligenter Materialflusssteuerung aus dem Lagerverwaltungssystem 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.

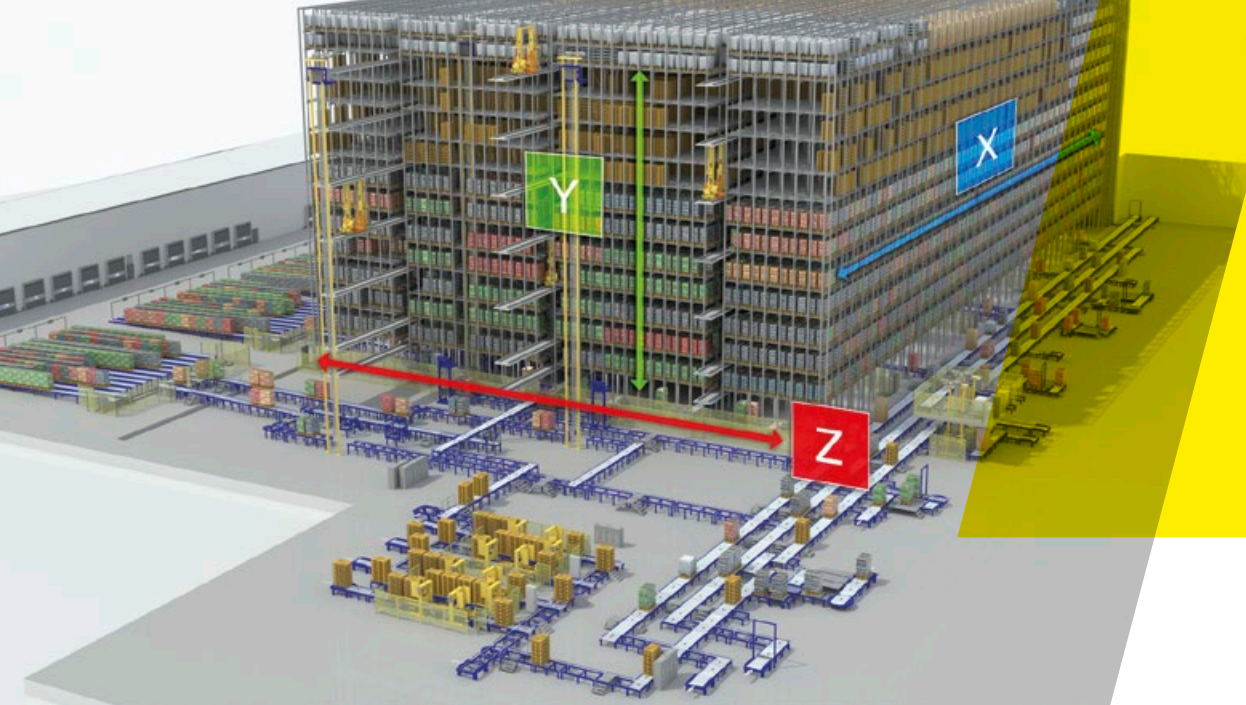


„Schlanke und nachhaltige Prozesse, optimale Flächennutzung, Steigerung der Produktivität und Servicequalität, höherer Durchsatz und intelligentere Arbeitsplätze – die Konzeption und Technik des neuen Kompaktlagers von SSI SCHÄFER hat unsere Logistik auf einen neuen Level geführt.“

Ulrich Rust

Technischer Geschäftsführer Gerolsteiner





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 angebotenen Kommissionier- oder Versandarbeitsplätze.

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

Capri Sun: Schnelle Ein- und Auslagerung mit integrierter Sequenzierung

Für die Capri Sun GmbH erstellte SSI SCHÄFER ein hochmodernes Distributionszentrum mit SAP EWM-Materialflusssteuerung. Herzstück ist die 3D-MATRIX Solution®. Das eingesetzte SSI 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.

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

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





IT-gesteuertes Produktions- und Distribu- tionszentrum



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. Die 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.



Software Solutions: Takt- und Impulsgeber für synchronisierte Prozesse

Logistiksoftware WAMAS

Die hausinterne Software WAMAS garantiert intelligente Lösungen für die Herausforderungen von heute und morgen. In WAMAS sind rund 30 Jahre Know-how bei der Entwicklung und Realisierung von nachhaltigen, flexibel skalierbaren Intralogistiklösungen abgebildet.

Die Logistiksoftware lässt sich nahtlos an ERP-Systeme anbinden und schafft so die Voraussetzungen für eine effiziente Steuerung der Gesamtlogistik - vom Kundenauftrag bis zur SPS und auch zu mobilen

Endgeräten in manuellen Bereichen. Die Software wächst mit Ihren Anforderungen mit und unterstützt damit auch die Expansion Ihres Unternehmens.

Bewährte SAP-Kompetenz

Als Systemanbieter sind wir Ihr vertrauenswürdiger Partner für die Auswahl, Einführung und kontinuierliche Wartung sowie Weiterentwicklung von SAP-Logistiklösungen. Unsere breite Palette an Beratungs- und Umsetzungskompetenzen spiegelt sich in zahlreichen internationalen Projekten wider.

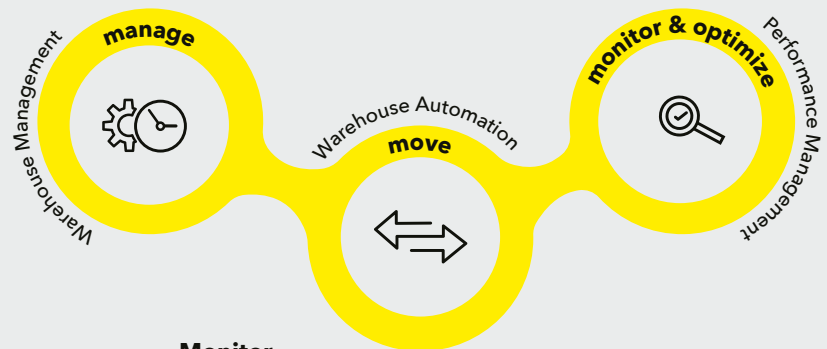
WAMAS® Portfolio

Manage

Die State-of-the-Art-Software steuert und optimiert manuelle und hochkomplexe automatisierte Prozesse auf Basis der tagesaktuellen Auftragslast.

Move

Ob Staplertransport, Fördertechnik, Shuttles oder AGVs - WAMAS integriert alle Komponenten zu einem hochleistungsfähigen Gesamtsystem.



Monitor

Die zentrale Informationsplattform WAMAS Control Center gewährt vertiefende Einblicke in das Lagergeschehen in Echtzeit und zeigt stetig Verbesserungspotenziale auf.

Prozesse optimieren, Kosten sparen: Mehr Leistung durch Modernisierung

So wie manche historische Getränkemarken 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 und frühere Investitionen einem Update unterzogen. Dabei spielt es keine Rolle, ob Sie über eine Anlage von uns oder von einem anderen Anbieter verfügen. Gemeinsam mit Ihnen analysieren wir Ihre Logistikanlage mit dem Ziel, Leistung und Wirtschaftlichkeit nachhaltig zu steigern. Auf Basis unserer langjährigen Expertise beraten wir Sie zu Optimierungspotenzialen und empfehlen Lösungen, die perfekt auf Sie zugeschnitten sind.

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

Innovatives Leistungsportfolio für maximale Verfügbarkeit aller Systeme

Nach erfolgreicher Inbetriebnahme Ihrer Anlage stehen Ihnen unsere Experten weiterhin zur Seite. Unser umfassendes Serviceportfolio bietet maßgeschneiderte Lösungen für alle Anforderungen.

Preventive Services

- Maintenance
- Inspection
- Safety Inspection
- Rack Inspection
- Training and Certification
- System Monitoring
- System Security

Reactive Services

- 24/7 Technical Support
- Call Out Support
- SSI Augmented Support

Life Cycle Management

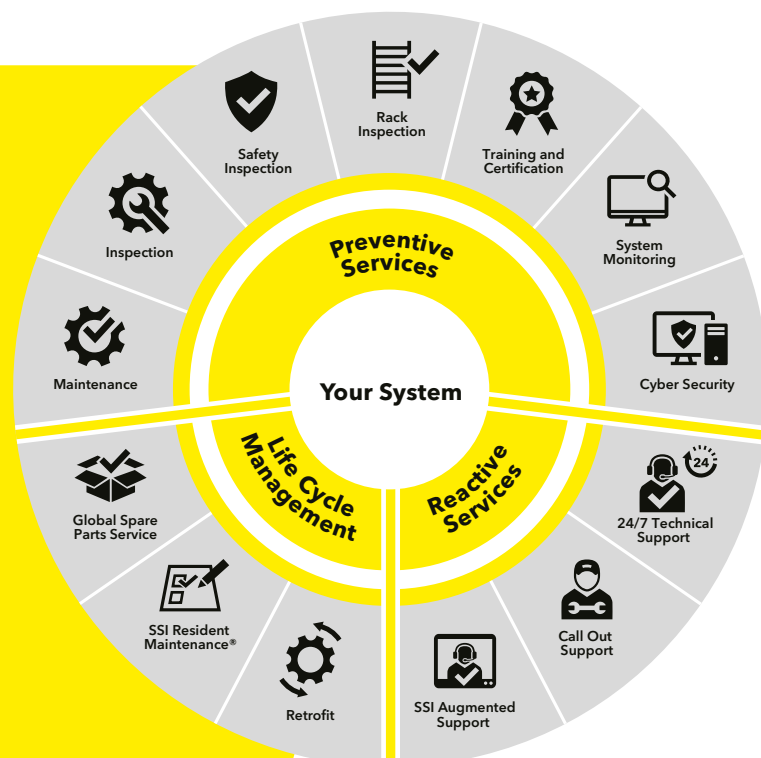
- Retrofit
- SSI Resident Maintenance®
- Global Spare Parts Service

SSI SCHÄFER Maintenance Philosophy (SMP)

Mit einem verbesserten SSI Resident Maintenance® Ansatz bieten wir unseren Kunden „Mehr als nur Service“.

Drei Hauptelemente stehen im Mittelpunkt der SSI SCHÄFER Maintenance Philosophy:

- Kompetente Mitarbeiter:innen (SSI Resident Maintenance Team)
- Best-Practice-Prozesse für technische Instandhaltung und Instandsetzung
- Integrierte Service Tools und Systeme



Sechs Gründe sich für SSI SCHÄFER zu entscheiden

■ Sicherheit

Als finanziell unabhängiges Familienunternehmen denkt SSI SCHÄFER langfristig - und Sie können sich darauf verlassen, dass unser Expertenteam heute, morgen und übermorgen für Sie da ist.

■ Wirtschaftlichkeit

Die Lösungen von SSI SCHÄFER sind skalierbar und wachsen mit Ihren Anforderungen. Sie können jederzeit nachrüsten oder modernisieren.

■ Qualität

Als Systemspezialist mit eigener Fertigung liefert Ihnen SSI SCHÄFER maßgeschneiderte und hochqualitative Lösungen aus einer Hand für Ihre individuellen Herausforderungen.

■ Zuverlässigkeit

Durch unseren eigenen weltweiten Customer Service & Support gewährleistet SSI SCHÄFER nachhaltig das reibungslose Funktionieren Ihrer Anlage, während und auch lange nach der Installation.

■ Know-how

Die Lösungen von SSI SCHÄFER entsprechen immer dem aktuellen technologischen Stand und können sich nahtlos in Ihre bestehende (IT-)Landschaft integrieren.

■ Internationalität

Als globales Unternehmen hat SSI SCHÄFER weltweit lokale Niederlassungen. Mit rund 70 operativ tätigen Gesellschaften spricht unser Expertenteam Ihre Sprache.

[ssi-schaefer.com](https://www.ssi-schaefer.com)

2024/06 DE © SSI SCHÄFER
Für Druckfehler keine Haftung.

SSI SCHÄFER