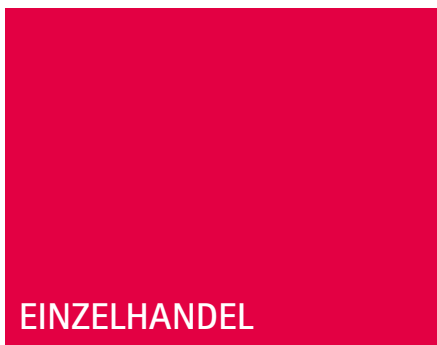
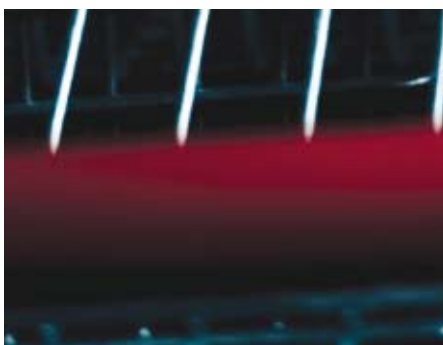




SWISSLOG –  
INDUSTRY EXPERTISE  
IM LOGISTIKBEREICH



EINZELHANDEL



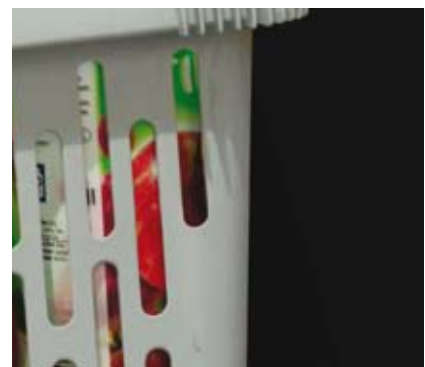
swisslog

# ALLES, WAS SIE FÜR IHRE LOGISTIK WIRKLICH BRAUCHEN: DIE INDUSTRY EXPERTISE VON SWISSLOG

**KONTINUIERLICHER  
MATERIALFLUSS  
UND MAXIMALE  
VERFÜGBARKEIT  
BEI GLEICHZEITIGER  
SENKUNG DER  
LOGISTIKKOSTEN.**



- 03 Industry Practice Groups
- 04 Industrielösungen von Swisslog
- 05 Industry Expertise im Bereich Einzelhandel
- 06 Industrielösung PalletRunner
- 07 Industrielösung CaddyPick®
- 08 Industrielösung ZoneRunner
- 09 Erfolgsbeispiele



# INDUSTRY PRACTICE GROUPS FÜR DEN BEREICH EINZELHANDEL

Die Industry Practice Group (IPG) Einzelhandel verfolgt die Entwicklungen in den unterschiedlichen Sektoren, für die Swisslog dann ganzheitliche Logistikkösungen von der ersten Beratung über die Implementierung bis hin zum Kundendienst entwickelt.

## Einzelhandel

Die Einzelhandelsbranche sieht sich mit gewaltigen Herausforderungen konfrontiert, die sich auch in ihren Logistikanforderungen widerspiegeln. Nicht nur das wechselhafte Kaufverhalten der Verbraucher und die immer älter werdende Gesellschaft, sondern auch neue gesetzliche Bestimmungen wirken sich auf das Einzelhandelsgeschäft aus.

Interne Faktoren sowie die hohe Personalfuktuation, längere Geschäftsöffnungszeiten und rasante Änderungen des Warensortiments erfordern neue Lösungen.

Grundlage unserer Kompetenz ist das Know-how unserer Experten aus der erfolgreichen Entwicklung und Implementierung von Logistikkösungen für Produktionsprozesse, automatisierte Lager und Verteilzentren rund um den Globus. Wir haben uns zum Ziel gesetzt, unsere Kunden optimal zu unterstützen – insbesondere bei den folgenden Aspekten: perfektes Distributionsmanagement, kontinuierlicher Materialfluss sowie maximale Verfügbarkeit bei optimierter Qualität der Logistikprozesse und geringeren Logistikkosten.

## IPG Einzelhandel

Mit den Industry Practice Groups (IPGs) verfolgt Swisslog einen Ansatz, der die Anforderungen des Marktes nie aus den Augen verliert. Die IPGs sind stets auf dem neuesten Stand der Marktentwicklungen und nutzen diese Informationen für die Entwicklung von Logistikkösungen, die genau auf die Anforderungen bestimmter Industriezweige zugeschnitten sind.

Die IPGs agieren auf globaler Ebene und sind für sämtliche Swisslog-Niederlassungen tätig. Sie fungieren als „Kompetenzzentrum“, als ein Forum also, in das unsere erfahrensten Mitarbeiter ihr Know-how über bestimmte Industriezweige einbringen. Sie ziehen Erfahrungswerte aus der praktischen Anwendung unserer Systemlösungen, werten die gewonnenen Informationen aus und stellen sie dann allen Swisslog-Niederlassungen weltweit zur Verfügung. In erster Linie profitieren unsere Kunden von diesen Erkenntnissen.

# INDUSTRIELÖSUNGEN



**INDUSTRIELÖSUNGEN  
VON SWISSLOG:  
MODULAR, FLEXIBEL  
UND EFFIZIENT**





Die wesentlichen Swisslog-Komponenten für die Implementierungsphase sind unsere Industrielösungen. Unter Einbindung von automatischen Förderanlagen, Lagersystemen, Kommissioniersystemen, roboter-gesteuerten Kommissioniersystemen, Sortersystemen und Systemen zur automatisierten Fahrzeugbe- und -entladung ist Swisslog in der Lage, jede spezifische Logistikanforderung zu erfüllen.



All diese Komponenten sind über unser integriertes Lagerverwaltungssystem miteinander verknüpft und werden mit Hilfe unseres Visualisierungssystems über einen einzigen Kontrollpunkt (Single Point of Control, SPOC) überwacht.



# INDUSTRIELÖSUNG

## PalletRunner



01

Der PalletRunner ist ein halbautomatisiertes Kartonkommissioniersystem.

Swisslog-Kunden wie Arla Foods und IKEA in Schweden, Best Foods in Deutschland, Walkers Crisps in Großbritannien, ASKO in Norwegen und große Einzelhandelsketten in Nordamerika haben alle den PalletRunner als ihre bevorzugte Lösung gewählt.

Diese Lösung automatisiert den Palettenfluss vom Wareneingang bis hin zur Position im Lager und dann zum Kommissionierplatz. Die Kartons werden manuell per Sprachsteuerung auf eine Auftragspalette kommissioniert. Die Kommissionierplätze sind in eine Regalstruktur integriert. Regalbediengeräte füllen die Kommissionierplätze, die einen Puffer von zwei Paletten enthalten, auf.

Gemäß dem Mann-zur-Ware-Prinzip erfolgt die Kommissionierung auf mehreren Kommissionierebenen. Die fertigen Kommissionierpaletten werden automatisch mit Folie umwickelt und per Förderanlage zu der Verladerrampe transportiert.

Die Kommissionierplätze lassen sich auf unterschiedlichste Weise konfigurieren. Die Konfiguration kann an wechselnde betriebliche Anforderungen angepasst werden.

Es gibt folgende Kommissionierplatzkonfigurationen:

- 1. Ebene/hohe Ladungen
- 2. Ebene/halbhohe Ladungen
- 3. Ebene/eine Schicht auf einem Tray
- Dynamische Plätze

01 PalletRunner, Arla Foods, Schweden

02 Exemplarische PalletRunner-Lösung

02

### Vorteile

- > Optimierte und effizientere Prozesse dank automatisierter Einlager- und Nachschubfunktionen
- > Kommissionierung auf mehreren Ebenen ermöglicht eine kleinere Gebäudegrundfläche
- > Erhöhte Kommissionierproduktivität dank sprachgesteuerter Kommissionierung und getrenntem Fahrbereich für den Nachschub
- > Genaue, übersichtliche Bestandsdaten
- > Höhere Kommissionierungsraten dank doppeltiefer Kommissionierplätze und schnellem Nachschub

# INDUSTRIELÖSUNG

CADDYPICK®



01

Der CaddyPick® ist ein halbautomatisiertes Kartonkommissioniersystem.

Der CaddyPick® hat sich als ein vielseitiges und effektives Kommissioniersystem für Einzelhändler in Europa (z. B. für dm-drogerie markt in Deutschland und für Denner in der Schweiz) und Nordamerika erwiesen.

01 Kommissionierer beim Zusammenstellen eines Auftrags  
02 Exemplarische CaddyPick®-Lösung



02

Zusätzlich zu der PalletRunner-Lösung umfasst die CaddyPick®-Lösung ein Subsystem zur Unterstützung der Auftragsabwicklungsfunktion. CaddyPick® vereint zwei Auftragsabwicklungsprinzipien: Mann-zur-Ware- und Zone-zur-Zone-Kommissionierung.

Zu Beginn der Auftragsabwicklung befördern Elektrohängebahn-Fahrzeuge die Auftragspaletten zur ersten Kommissionierposition. Anschließend werden sie nacheinander zu allen erforderlichen Positionen gebracht. Mit Hilfe von Lichttechnologie wird die Kommissionierposition für den Kommissionierer identifiziert. Auf einem Display wird die zu kommissionierende Menge angezeigt. Waagen an dem Fahrzeug überwachen die kommissionierte Menge.

Wenn eine Auftragspalette fertig gestellt wurde, transportieren die Fahrzeuge die fertigen Ladungen zum Folienumwickeln. Mit einem Fördersystem werden die beladenen Paletten dann zu den Verladerrampen transportiert.

Die Fahrzeuge fahren dann zum Startpunkt der Auftragsabwicklung weiter, wo sie automatisch eine neue, leere Palette für den nächsten Auftrag aufnehmen.

## Vorteile

- > Rationalisierte und effizientere Prozesse dank automatisierter Bedien-, Einlager- und Nachschubfunktionen
- > Beträchtliche Verbesserung der Kommissionierleistung dank Reduktion von Wegzeiten und durch Automatisierung von Auftragsstart und -ende
- > Teamansatz für die Kommissionierfunktion erhöht die Systemleistung zusätzlich
- > Fehlerfreie Kommissionierung durch Gewichtsüberwachung und einfache Kommissionierdialoge auf den Kommissionierdisplays
- > Niedriger Geräuschpegel, Arbeitsumfeld ohne Flurförderzeuge

# INDUSTRIELÖSUNG

## ZoneRunner

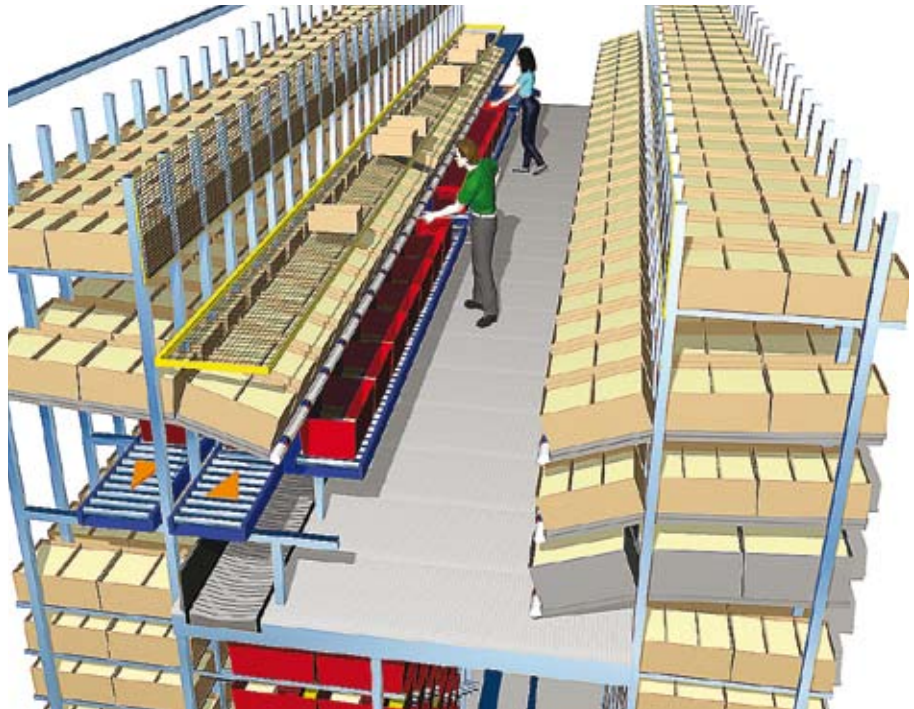


01

Der ZoneRunner ist eine halbautomatisierte Behälterkommissionierlösung.

Der ZoneRunner ist beispielweise bei Swisslog-Kunden wie Actebis in Deutschland, Pets at Home in Großbritannien, Stadium in Schweden, Bristan in Großbritannien, Forlagsentralen in Norwegen sowie Haiyan in China im Einsatz.

01 Die ZoneRunner-Lösung für einen großen Einzelhändler in der Textilindustrie  
02 Exemplarische ZoneRunner-Lösung



02

Der ZoneRunner ist eine Mann-zur-Ware-Lösung. Die Lösung gestattet, mehrere tausend Produkte auf statischen oder dynamischen Plätzen bereitzustellen.

Die verschiedenen SKUs (Artikel) kommen in Behälter oder Kartons an. Die Nachschubfunktion erfolgt entweder manuell oder automatisiert mit einem Miniload-Regalbediengerät. Die Kommissionierung erfolgt ergonomisch aus Kommissionierplätzen auf mehreren Ebenen. Kommissionierbehälter werden per Fördersystem von Zone zu Zone bewegt und halten in den für die Auftragsabwicklung erforderlichen Zonen. Die Kommissionierbehälter werden entweder auf der Seite der Kommissionierplätze oder in der Mitte der Kommissioniergasse, gefördert

Die Zonen können je nach Tagesnachfrage flexibel mit Personal besetzt werden. Die Lösung kann eine große Anzahl von Aufträgen gleichzeitig abwickeln. Sobald die Kommissionierbehälter alle Produkte enthalten, werden die Behälter entweder zu Verpackungsstationen oder direkt zu einer Sortieranlage geschickt. Ein Sequenzierer sorgt für eine exakte Behälterreihenfolge, damit die Behälter dann manuell oder automatisch auf eine Transporteinheit gestapelt werden können.

### Vorteile

- > Hohe Kommissionierleistung durch kurze Gehwege und ergonomische Kommissionierstationen
- > Kleinere Gebäudegrundfläche durch Kommissionierung auf mehreren Ebenen
- > Reduzierter Personalaufwand dank automatisiertem Transportsystem und Miniload-Systemen für das Einlagern und den Nachschub
- > Große Flexibilität bei Nachfrageänderungen
- > Hohe Kommissioniergenauigkeit durch sprach- oder lichtgesteuerte Kommissionierlösungen

## ERFOLGSBEISPIELE

Swisslogs oberstes Ziel ist es, die Logistik ihrer Kunden durch intelligente Materialflussplanung mit Hilfe bewährter Technologien für die manuellen Prozesse und die integrierte Automatisierung zu verbessern.

### Erfolgsbeispiele für die Swisslog-Technologie:

- > Actebis, Verteilzentrum für flächendeckende Computergeschäfte, Deutschland
- > biG Logistica, Zentrum für Milch- und Fleischprodukte für Danone und Galbani, Italien
- > Rewe, Verteilzentrum für Trockennahrungsmittel, Österreich
- > Target Corporation, Vereinigte Staaten von Amerika
- > Club 8 Company, Verteilzentrum für Möbelprodukte, Schweden
- > dm-drogerie markt, Verteilzentrum für Gesundheits- & Körperpflegeprodukte, Deutschland
- > Forlagscentralen, Hochregallager, Norwegen
- > Genossenschaft Migros Ostschweiz, Kommissioniersystem für Obst & Gemüse, Schweiz
- > Grattan, Verteilzentrum für den Versandhandel, Großbritannien
- > Haiyan, Verteilzentrum für Tabak, Wein und Zucker, Shanghai/China
- > ICA Sverige AB, Verteilzentrum für abgepackte Fleischwaren, Schweden
- > Neckerman, Verteilzentrum für den Versandhandel, Niederlande
- > Wal-Mart Stores Inc., Vereinigte Staaten von Amerika
- > Nestlé, Halbautomatisierte Kommissionierung von Kaffeekapseln und Zubehör, Schweiz
- > Otto-Versand, Verteilzentrum für den Versandhandel, Deutschland
- > Pets at Home, Verteilzentrum für Tiernahrung & und Haustierbedarf, Großbritannien
- > Woolworths Supermarkets, Verteilzentren für Sydney und Melbourne, Australien
- > Rewe Dortmund, Verteilzentrum, Deutschland



# SWISSLOG PLANT, BAUT, IMPLEMENTIERT UND WARTET IHRE INTEGRIERTE LOGISTIKLÖSUNG UND UNTERSTÜTZT SIE BEI DER UMSETZUNG ALLER IHRER LOGISTIKBEDÜRFNISSE



## WARUM WAREHOUSE & LOGISTICS SOLUTIONS VON SWISSLOG?

- > Manuelle und automatisierte Lösungen – auf Wachstum ausgelegt
- > Industry Expertise – wir verstehen Ihr Geschäft
- > Beraten, entwickeln, liefern und anwenden – garantierte Ergebnisse
- > Lebenslange Partnerschaft – um für Sie das Maximum aus Ihren Investitionen herauszuholen
- > Globale Präsenz – lokaler Service und Support



- Swisslog bietet Services, Lösungen und Produkte für Lager- & Verteilzentren wie z. B.:
- > Beratung & Design einschließlich Studien
  - > Systemimplementierung & -integration
  - > Bau & Projektmanagement
  - > Generalunternehmung
  - > Softwarelösungen
  - > Passende Technik für die Produktehandhabung
  - > Customer Support



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



**swisslog**