

Versión 1/2012

update

Revista empresarial

Tema principal

**Walgreens:
La iniciativa****4**

Retail

**Solar Danmark A/S:
Preparación de pedidos más
eficiente****8**

Automoción

**VW Automobile Leipzig:
Todo perfectamente ordenado****12**www.ssi-schaefer.es



Randy Lewis
Vicepresidente Ejecutivo de Supply Chain y Logística
Walgreen Co., Deerfield, Illinois

Apreciados/as
lectores y lectoras:

¿Cuántas personas con discapacidades trabajan en su departamento?
¿Y cuántas en toda la empresa? ¿Cuántas personas con discapaci-
dades viven en su vecindario? ¿Y en su localidad? Es difícil dar una
respuesta correcta a estas preguntas, especialmente a la última.

Con frecuencia las personas con discapacidades llevan una vida
anónima, están poco integradas en la sociedad y tienen grandes
dificultades para acceder a un puesto de trabajo. Esto les obliga a
 depender de las ayudas económicas comunitarias. Hace algunos años,
cuando construíamos dos nuevos centros de distribución y planeába-
mos su apertura con la colaboración de SSI Schaefer, nos planteamos
una cuestión decisiva: ¿Por qué no utilizamos nuestra posición en el
mercado para cambiar el entorno laboral y mejorar la integración de las
personas con discapacidades? Por supuesto, tuvimos que considerar
también la viabilidad económica de las medidas a adoptar.

Finalmente decidimos afrontar esta experiencia y contratamos una
plantilla en la que el 33 % de los empleados eran personas con alguna
discapacidad. En los Estados Unidos, el 70 % de los adultos con algu-
na discapacidad (e incluso el 95 % de los autistas) no logran acceder a
un puesto de trabajo. Creo que con nuestra nueva política de contra-
tación podemos cambiar la situación de muchas de estas personas.
Cada uno de nosotros tiene la capacidad de decidir cuál es su papel
en la sociedad y no solo puede, sino debe asumir la responsabilidad y
ser el motor del cambio. En mi opinión, ha llegado el momento.

Sinceramente,

SSI SCHAEFER 2.0

En la era de las redes sociales, SSI Schaefer ha sabido
estar a la altura de estas apasionantes plataformas de
comunicación. Visítenos en Facebook o Twitter. También
puede leer el blog de SSI Schaefer en nuestra página web,
que afronta diferentes cuestiones sobre intralogística.

Si prefiere obtener información más visual, le invitamos a
visitar nuestro canal de YouTube (www.youtube.com/user/warehouselogistics).

Novedad: por primera vez hemos agregado códigos QR
en determinados lugares de este número para aportar
información adicional.

Diviértase navegando, esperamos sus comentarios.

El equipo de SSI Schaefer



4 Retail

Tema principal Walgreens: la iniciativa
Proyecto TJ Morris/Solar
Noticias Día de la automatización/
Soluciones para estableci-
mientos comerciales

16 Textil

Proyecto skatedeluxe/Desigual

18 Sistemas de TI

Noticias Reconocimiento como socio de
servicio de SAP

19 SSI Schaefer Inside

Noticias ES3 utiliza SCP de SSI Schaefer/
Inauguración en Dubái/
Producción en Tigerstaat/
Lean Factory Group

22 Proyectos compactos

Proyecto Symbion/Kulttuuritalo/
Choithram

10 Alimentación

Proyecto PepsiCo/Trilogi Logistics/
Lebensgarten/Arla Foods

12 Automoción

Proyecto VW Leipzig/
VW Australia/Repco
Producto Nueva serie de contenedores QX/
tapa de cierre de unidades de
carga (LEAD) según VDA

15 Industria

Proyecto Korrodin/Grupo K+S



Update 1/2012
en Internet

“Nada más entrar en el edificio se siente un objetivo, un significado y una misión”.

Randy Lewis, Vicepresidente Ejecutivo de Supply Chain y Logística, Walgreen Co.



Centro de distribución en Anderson con plazas de aparcamiento adaptadas para discapacitados

Asumir la responsabilidad social: un modelo a imitar

Deerfield, IL, EE. UU. A pesar del avance y el nivel de información de nuestra sociedad, para las personas con discapacidades es cada vez más difícil encontrar en ella su sitio y acceder a un puesto de trabajo. La importante cadena estadounidense de droguerías Walgreens sigue en este tema un comportamiento ejemplar: un tercio del personal en dos de sus centros de distribución está compuesto por empleados con discapacidades. Walgreens demuestra que las personas con discapacidades pueden integrarse perfectamente en el mundo laboral. Esto ha despertado incluso el interés de los medios de comunicación. La CNN informó sobre esta historia de éxito en el plano social y económico.

Una gran cantidad de discapacitados no logran un puesto de trabajo, a pesar de

que las personas afectadas desearían incorporarse al mercado laboral. Todavía deben enfrentarse a muchos prejuicios como el de ser poco flexibles, no poder desarrollar todo su potencial, etc., y deben competir con otros candidatos que han nacido con condiciones más favorables. Sin empleo, las personas con discapacidades no pueden ser autosuficientes ni sentir que forman parte de la comunidad.

La experiencia de la cadena americana de droguerías Walgreens es un modelo a seguir en cuanto a la integración de las personas con discapacidades en el mundo laboral. Además de artículos de droguería, este líder del mercado vende medicamentos, alimentos y productos no alimenticios y ofrece servicios fotográficos. Walgreens tiene aprox. 7.500 su-

cursales en los Estados Unidos y cuenta en total con unos 240.000 empleados, de los cuales en torno a 10.000 trabajan en 20 centros de distribución. Con los dos nuevos centros, en Anderson (Carolina del Sur) y Windsor (Connecticut), Walgreens inició un experimento y estableció las bases para una nueva generación de centros de distribución: equipados con puestos de trabajo adaptables y diseñados pensando en el usuario, pueden trabajar juntos en la preparación de pedidos tanto discapacitados como personas sin ninguna discapacidad. Walgreens utilizó su posición como líder del mercado para ejercer un pequeño cambio en el mundo laboral.

Como es natural, a pesar de las prestaciones sociales, adaptar los puestos de trabajo para las personas con discapaci-

dades está también condicionado por los requisitos económicos de Walgreens. Como empresa que cotiza en bolsa, debe responder de sus medidas ante sus accionistas. Es decir: los empleados discapacitados contratados deben cumplir todas sus funciones y, cuando sea necesario, realizar horas extra como cualquier otro trabajador de la empresa.

Como primer paso, se decidió que en los nuevos centros de distribución uno de cada tres puestos de trabajo sería ocupado por una persona con alguna discapacidad. Esta idea revolucionaria, conocida en Walgreens como “la iniciativa”, proviene de Randy Lewis, Vicepresidente Ejecutivo de Supply Chain y Logística. Por ello, desde 2007 trabajan aquí, por ejemplo, personas con retraso mental, sordas, autistas, con síndrome de Down, etc. Cuando alguien se incorpora a Walgreens recibe en primer lugar formación para aprender a relacionarse con personas diferentes a uno mismo. Se enseña, por ejemplo, a realizar una tarea con una persona autista. Otros empleados necesitan además una preparación concreta para las tareas que realizarán, así como familiarizarse con el nuevo entorno en el centro de distribución.

La igualdad es un aspecto central en la política de contratación de Walgreens. Muchos discapacitados trabajan a jornada completa, realizan las mismas tareas que los empleados sin discapacidades

y, por lo tanto, perciben el mismo sueldo. “Cuando comenzamos con el centro, todo era nuevo. El edificio, la automatización, el software e incluso los empleados. Todos tenían que aprender, no había ninguna diferencia”, explica Lewis. Lo más sorprendente es que, desde entonces, el centro de Anderson se ha convertido en el centro de distribución más productivo de la cadena Walgreens.

En Walgreens, las personas con discapacidades dejan de ser invisibles. Son aceptadas, se sienten satisfechas con su empleo y se comprometen con su trabajo. “Lo que más nos sorprendió fue el fuerte efecto sobre los empleados sin discapacidades”, resume Lewis, quien describe la atmósfera de Anderson con las siguientes palabras: “Nada más entrar en el edificio se siente un objetivo, un significado y una misión”. Todos están dispuestos a ayudar y a ser útiles en todo lo posible. Para que los empleados puedan orientarse mejor, los puestos de trabajo no están solo numerados, sino que además están identificados con imágenes (p.ej. fresas). Estas medidas cuestan menos de 25 dólares estadounidenses por empleado.

Según Lewis, el resultado de la iniciativa es que **“las personas con discapacidades se ausentan menos del trabajo, provocan menos accidentes laborales y un menor cambio de personal que los empleados sin discapacidades”**. También



en los demás centros de distribución de Walgreens se ha aumentado considerablemente el número de empleados con discapacidades. Por ello, actualmente la empresa planifica adaptar los objetivos de contratación de sus sucursales. Otras empresas siguen este planteamiento o aplican conceptos similares con carácter social como, por ejemplo, Marks & Spencer, Best Buy y Natura.

El tema de la integración de discapacitados tiene cada vez más importancia, por lo que la iniciativa de Walgreens ha despertado un especial interés en los medios de comunicación. Las cadenas ABC News y NBC News informaron en el año 2007 al respecto observando el ejemplo de Anderson. Por último, en julio de 2011, la CNN emitió un reportaje sobre el éxito de la integración en Windsor.



Puesto de trabajo para la preparación de pedidos, adaptado a las necesidades de las personas con discapacidades

Datos y hechos

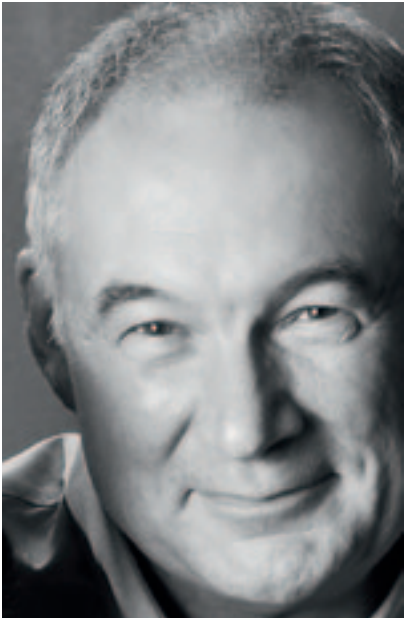
Nueva generación de centros de distribución: Walgreens I (Anderson)/Walgreens II (Windsor)

Principales componentes de los centros:

- ▶ Creación del concepto logístico, simulación, visualización y proyecto de ejecución
- ▶ Estructura de acero inoxidable con altitos para preparación de pedidos integrados, sistemas de estanterías
- ▶ Sistema de control y gestión de almacenes “ant”
- ▶ Almacén de gran altura (120 x 115 x 31 m) con palets 36.437 ubicaciones de almacenamiento y 11 transelevadores
- ▶ Miniload (94 x 110 x 18,5 m) con 362.816 ubicaciones para el almacenamiento a doble profundidad y 32 transelevadores (SMC1)
- ▶ 124 Schaefer Carousel System (SCS) con 103.168 ubicaciones de almacenamiento en total
- ▶ Puestos de trabajo para preparación de pedidos, contenedores y mecanismo de transporte de palets y contenedores

Objetivos del proyecto:

- ▶ Ahorro de costes de almacenamiento y transporte
- ▶ Mejores posibilidades de reacción en horas punta
- ▶ Aumento de la calidad de suministro y centralización de procesos
- ▶ Minimización de errores y reducción de los tiempos de suministro



¿Cómo decidió aumentar tanto la proporción de discapacitados en los nuevos centros de distribución?
“Mi hijo es autista y, como padre, me preocupa su futuro. Cuando fue necesario construir los nuevos centros de distribución, durante la fase de planificación con SSI Schaefer, surgió la idea de dejar una huella con este nuevo proyecto.

Opinión

Somos una empresa, no una ONG

Randy Lewis, Vicepresidente ejecutivo de Supply Chain y logística, Walgreen Co., entrevista con SSI Schaefer

Yo quería utilizar nuestra posición como líderes del mercado para cambiar el mundo laboral”.

¿Qué requisitos o reglas debían cumplir los centros de distribución de última generación?

“Para comenzar fijamos dos reglas: en primer lugar, Walgreens debe ser rentable y estar preparado para el futuro. Se trata de una empresa orientada a los deseos de los clientes y que debe responder ante los accionistas. Walgreens no es una ONG, sino una empresa que cotiza en bolsa. A los clientes no les interesa cómo ha llegado su producto a las sucursales. Lo que importa es que el producto deseado esté en el lugar correcto cuando sea necesario. En segundo lugar, no es necesario tener respuesta desde el principio a todas las

preguntas imaginables. Esta regla ayuda a ponerse en marcha sin perderse en lugar de desanimarse con las principales dificultades”.

¿Este concepto es transferible a otras empresas?

“A menudo me preguntan: ¿esto funcionaría también en nuestro entorno laboral? Yo siempre digo que sí, funcionará. Cuando comenzamos, las autoridades locales dudaban de la viabilidad de nuestro proyecto, porque sencillamente no había precedentes. Ninguna otra empresa había contratado antes una plantilla con una proporción tan alta de discapacitados para un centro de distribución totalmente nuevo. Aún así lo intentamos”.

124 Schaefer Carousel System (SCS) con los puestos de preparación de pedidos anexos



Almacén de gran altura con 11 transelevadores y 46.000 ubicaciones de almacenamiento

Solución logística flexible y automatizada con TJ Morris

Concepto intralogístico orientado al crecimiento más eficiente

Liverpool, Gran Bretaña. Con más de 200 sucursales de venta de productos para el hogar de bajo precio, TJ Morris Ltd es uno de los supermercados económicos de propiedad privada líderes en Gran Bretaña y de mayor crecimiento. Para disponer de ofertas para el hogar, esta empresa debe contar con un amplio surtido de alimentos, juguetes, menaje y artículos de belleza y salud de marcas de gran calidad y conocidas por el público, todo ello con unos precios que difícilmente puede soportar ningún otro minorista. El crecimiento de la empresa hizo que se requiriese un stock cada vez más elevado y un flujo más rápido de abastecimiento a las sucursales. TJ Morris necesitaba más capacidad de almacenamiento y el máximo de eficiencia de recogida de productos manteniendo unos costes generales bajos. Como empresa contratada, SSI Schaefer tenía que cumplir estos requisitos en los almacenes y centros de distribución existentes de Liverpool, Merseyside.

Para responder al crecimiento del volumen de productos en los palets, se agregó un almacén de gran altura al centro de distribución ya existente. Esta ampliación ofrece espacio para más de 42.000

palets, contiene 11 transelevadores que llevan productos a más de 1.000 ubicaciones de almacenamiento a nivel del suelo y envían los pedidos de reposición a un Miniload (AKL) colindante. El almacén de contenedores se estableció para recoger artículos de rotación lenta y ofrece capacidad de almacenamiento adicional para hasta 28.000 contenedores. Anexos al Miniload hay 804 puestos de preparación de pedidos. Todo el sistema es controlado y gestionado de forma efectiva mediante el sistema de gestión de almacén SSI Schaefer “ant”.

Joe Morris, Director Técnico en TJ Morris destaca: “Sin la competencia profesional y la tecnología de sistemas de SSI Schaefer nos habría sido muy difícil responder a las necesidades que afronta nuestra empresa con el aumento de las ventas debido a la proliferación de sucursales en toda Gran Bretaña. El aumento de la capacidad de almacenamiento y la automatización de la sección más laboriosa de nuestros procesos de distribución nos han permitido continuar expandiéndonos y preparar nuestra empresa para el futuro sin tener que invertir permanentemente en personal adicional”.



Preparación de pedidos con el sistema Pick-by-Voice

Excelente día de la automatización

Liverpool, Gran Bretaña. Eficiencia gracias a la automatización, ese era el mensaje del Día de la automatización de SSI Schaefer Reino Unido, que se celebra una vez al año, la última vez en 2011 en TJ Morris. El evento presenta las ventajas de las soluciones de automatización que se integran en los procesos logísticos existentes.

El evento reunió aproximadamente a 70 participantes, que representaban a algunas de las empresas de distribución más grandes y conocidas del país. Todos ellos estaban interesados en consejos para mejorar considerablemente la eficiencia de sus procesos. Además, querían aprovechar la oportunidad para conocer mejor a TJ Morris, una empresa que ha implementado con éxito la automatización en su centro de distribución. El resultado se aprecia a simple vista: mayor capacidad de almacenamiento, máxima eficiencia en la preparación de pedidos y menores costes de trabajo.



Preparación de pedidos más eficiente

Solar Danmark A/S aumenta la capacidad y la calidad del rendimiento

Vejen, Dinamarca. Sistemas de sensores, de ventilación o controles S7 para centros logísticos, uso sanitario y artículos electrónicos para ingeniería mecánica y talleres: en todas las instalaciones del norte de Europa, una gran cantidad de los artículos y herramientas necesarias provienen del almacén central de Solar Danmark A/S. “La llegada de cada vez más pedidos y los requisitos de una gestión logística moderna llevaron la capacidad de almacenamiento y las estrategias de preparación de pedidos al límite”, afirma Lars Kristensen, Director Técnico del centro logístico en Vején. La ampliación del centro está en funcionamiento desde finales de junio de 2010 y cada día se preparan y envían 11.000 pedidos. La mayor parte de los artículos pequeños de los pedidos se agrupa mediante el nuevo sistema automatizado y las estaciones de preparación de pedidos anexas, que han sido diseñadas de forma ergonómica.

Para el almacenamiento se utilizan aproximadamente 32.000 contenedores. Con el compacto Miniload, la capacidad del centro de distribución se ha duplicado y ha aumentado considerablemente su eficiencia. La particularidad radica en que, con la remodelación del antiguo sistema, ahora hay superficie libre disponible sobre la que se podrá agregar más tarde un segundo Miniload del mismo tamaño. Ocho transelevadores de un mástil, Schaefer Miniload Crane, pueden trasladar cada uno 137 contenedores por hora. Su dispositivo telescópico de carga permite almacenar los artículos a doble profundidad.

Las estaciones de preparación de pedidos no son transversales, sino que están dispuestas en el Miniload en sentido longitudinal. De este modo, el diseño del sistema de preparación de pedidos permite que el flujo de mercancía sea unitario, sin desviaciones. El resultado es una alimentación eficiente de los puestos de preparación de pedidos en una superficie compacta, reducida, con poca tecnología de transporte.

En comparación con las estrategias convencionales, los puestos de trabajo Pick-to-Tote ofrecen un rendimiento 10 veces mayor. Con los dispositivos especiales de control se comprueba la cantidad de artículos y la correcta asignación al pedido y, si es necesario, se activa una rutina de solución de errores. “En la fase de diseño, lo más importante para nosotros no era el alto rendimiento, sino la seguridad y la eficiencia de los procesos”, explica Kristensen. “Con un 99,8 % de envíos de Solar sin errores, estamos cerca de alcanzar la meta de una preparación de pedidos totalmente libre de errores”.

El sistema de gestión de almacén ACX se encarga tanto del movimiento de mercancías según los pedidos recibidos, como también de la alimentación de pedidos optimizada hacia las estaciones de preparación de pedidos. Con sus características y las funciones de control adaptadas a los procesos de Solar, cubre todas las tareas de un almacén moderno, desde la gestión del almacén, la alimentación de existencias y la entrada y salida de mercancías hasta la preparación de pedidos y el control de flujo de materiales.

Cooperación estratégica: como socio en materia de intralogística, SSI Schaefer será también responsable del diseño y el equipamiento en las nuevas instalaciones de Solar que se construyan en el futuro.



Perfectamente adaptado a la distribución

Con el SCP, SSI Schaefer ofrece un sistema totalmente automatizado

Giebelstadt, Alemania. Las empresas de distribución se enfrentan a retos muy diversos: crecimiento del comercio electrónico, tiempos de entrega reducidos, menores cantidades y unidades de suministro, así como la reclamación de pedidos ya preparados para su envío por tipo de sucursal y grupo o clase de artículos. Por ello es importante realizar una profunda revisión de las estructuras y procesos intralogísticos con un claro objetivo: hacer un uso óptimo de las superficies de almacenamiento disponibles, mover la mercancía con más rapidez y mejorar la relación de eficiencia y costes en la preparación de pedidos. El comercio minorista implanta cada vez más automatización en los procesos de almacenamiento y preparación de pedidos para garantizar su propia capacidad de suministro.

En este punto, SSI Schaefer ofrece gran cantidad de soluciones, como el premiado sistema modular Schaefer Case Picking (SCP) para la agrupación de pedidos por sucursal, el software industrial de procesamiento de imagen “Machine Vision Technology”, así como el módulo de software “Schaefer Pack Pattern Generator” (SPPG) para una paletización totalmente automática y semiautomática.



Una empresa alemana de distribución del sector de la alimentación ha ampliado su centro logístico con un almacén de gran altura de 5 pasillos con aproximadamente 15.000 ubicaciones para palets y el correspondiente sistema de transporte de palés y un almacén automático de bandejas de SSI Schaefer. Aquí, el SCP ofrece procesos de preparación de pedidos eficientes y perfectamente automatizados. Desde la entrada de mercancía, la despaletización, el almacenamiento temporal, la preparación de pedidos y la secuenciación hasta la paletización en función de las necesidades y la salida de mercancía, este sistema abarca todos los pasos del proceso y los automatiza sin fisuras. En el compacto sistema de almacenamiento temporal, la mercancía se clasifica automáticamente en el palet de almacenamiento, se coloca longitudinalmente en bandejas de medidas europeas y se almacena provisionalmente con movimientos que no dañan el producto. La preparación de pedidos de la mercancía en estas bandejas puede realizarse hasta por pieza individual y con acceso múltiple paralelo. Lo que se pretende con ello es obtener una secuenciación de varios niveles, cerrada y acorde al tipo de sucursal, con las correspondientes ventajas en cuanto a procesos y costes.

Es muy importante determinar el nivel de automatización adecuado para cada empresa de distribución de forma individual. A veces es posible que solo sea útil una automatización parcial de los procesos, pues la tecnología y la automatización también deben implementarse “en su justa medida”. Por este motivo, las soluciones flexibles de crecimiento modular son muy demandadas especialmente entre las pequeñas y medianas empresas y los proveedores que operan mediante comercio electrónico.



Solución shuttle para bebidas

La segunda implementación más grande hasta la fecha del sistema Schaefer Orbiter®

Mahul/Bazpur, India. PepsiCo es una de las empresas más importantes de la industria alimentaria y de bebidas en India desde su llegada al país en 1989. Para responder constantemente a las necesidades variables de los consumidores, la gama de productos abarca desde dulces hasta alimentos sanos, pero asequibles. Con 41 centros de llenado en todo el país, de los cuales 13 son propios y 28

son franquicias, así como 3 modernos centros de producción de alimentos en Punjab, Maharashtra y Bengala occidental, PepsiCo es uno de los mayores inversores en India.

Como parte de un enorme proyecto de modernización, PepsiCo buscó una solución de almacenamiento temporal adecuada para responder a los picos

de demanda que se producen en determinadas épocas del año. SSI Schaefer India implementó el Schaefer Orbiter System (SOS) en Mahul (Mumbai) y Bazpur (al nordeste de Delhi). En total se suministraron 7 unidades de SOS además de estanterías drive-in, estanterías ligeras y un altito independiente a Mahul y 5 unidades de SOS a Bazpur.



Dubái, EAU. El mayor reto de la logística con temperatura controlada consiste en no romper la cadena de frío. Por supuesto, esto es especialmente importante en Oriente Medio, donde las temperaturas en verano pueden alcanzar los 50°C.

Trilogi Logistics, uno de los proveedores de servicios logísticos más importantes de Dubái, invirtió por ello en un nuevo almacén de congelados con 6 cámaras frigoríficas con 2.000 ubicaciones para palets en estanterías móviles en cada

Al fresco, incluso a +50 °C

Nuevo almacén frigorífico para fruta y verdura en Dubái

una. Cada cámara se refrigera de forma independiente y las temperaturas en el interior van de +5 °C a -28 °C, en función de los productos almacenados. En la primera fase, SSI Schaefer Dubái instaló estanterías móviles para 8.000 ubicaciones de almacenamiento para palets. En la segunda fase se amplió el centro con un total de 12.000 ubicaciones de almacenamiento.

“Para nosotros, el sistema de estanterías móviles es la combinación perfecta de compresión del almacén, accesibili-

dad y máximo rendimiento”, resume Pieter van Wyk, Director del Departamento de Logística y Proyectos.

SSI Schaefer Suiza, SSI Schaefer Singapur y SSI Schaefer Dubái participaron en este proyecto suministrando productos y equipamiento técnico. Por ello, este centro es un buen ejemplo de cómo el grupo SSI Schaefer utiliza sus recursos internacionales y la estructura modular de sus sistemas.



Más espacio para repostería, cereales y otros productos

Lebensgarten GmbH encargó a SSI Schaefer la construcción de un almacén de gran altura totalmente automático

Adorf, Alemania. Lebensgarten, con sede en Vogtland, es fabricante de alimentos ecológicos y de elaboración sostenible. Entre su gama de productos se encuentran, por ejemplo, los productos de repostería como galletas y pan de jengibre, cereales y artículos de chocolate, que se distribuyen principalmente a establecimientos Reformhaus. Debido al ritmo de expansión de la empresa, la forma de almacenamiento que estaban utilizando llegó al límite. Para ampliar la capacidad de almacenamiento optaron por una solución de futuro, muy dinámica y flexible de SSI Schaefer: un almacén de canales de 65 metros de largo, 15 metros de ancho y 14 metros de alto totalmente automatizado con aprox.

4.100 ubicaciones para palets. Desde principios de 2012, una combinación especial del transelevador Schaefer Compact Crane y Schaefer Orbiter System, que actúa como solución shuttle, se encarga de la introducción y extracción de los productos de forma totalmente automatizada de los canales a 4 y 11 profundidades. SSI Schaefer también suministró los sistemas de transporte, como carros deslizantes, carriles de envío y carriles expres. Además, el sistema de gestión de almacén de SSI Schaefer se encarga del control y la coordinación de los procesos logísticos. De este modo, Lebensgarten disfruta de todos los componentes de su nuevo centro logístico de la mano de un único proveedor.

Combinación especial del transelevador Schaefer Compact Crane y Schaefer Orbiter System como solución shuttle



Los quesos de Arla Foods se curan en el almacén de canales

La curación prolongada es el secreto de la calidad

Con procesos logísticos optimizados, Arla Foods ocupa una gran cuota de mercado en Europa y todo el mundo

Nørre Vium, Dinamarca. Con su amplia gama de productos, su conocimiento y experiencia en proyectos logísticos, SSI Schaefer Dinamarca se ha ganado la confianza de su cliente Arla Foods. SSI Schaefer preparó para el almacén de la central lechera en Nørre Vium (cerca de Vibæk) una solución global que ofrece un alto grado de eficiencia: El Schaefer Orbiter System (SOS) para un almacén de canales, combinado con una instalación de estantería móvil.

La ampliación del almacén comprende 13.000 ubicaciones para palets, donde 8.000 palets se encuentran en el almacén de canales con 14 SOS. Aquí es donde se almacena y cura el queso. Durante la fase de curación, el queso se expone a 4 temperaturas diferentes, tarea para la que el SOS está especialmente indicado, pues funciona según el principio FIFO y permite un traslado eficiente cuando se debe mover el queso al siguiente nivel de temperatura. A continuación, el resto de palets se ubican en la instalación de estantería móvil, que sirve como almacén de embalado y desde donde se suministra directamente la producción de queso.

Para Arla Foods es especialmente importante que la solución shuttle pueda funcionar de forma ininterrumpida, es decir, sin grandes periodos de carga. Esto es posible gracias al sistema shuttle y el uso de Power Caps. Por ello, la combinación del SOS con la estantería móvil es la solución perfecta que ofrece gran flexibilidad y capacidad de almacenamiento.



Datos y hechos

Merseburger Straße

- ▶ Almacén de piezas pequeñas: instalación de estanterías de 2 pisos, aprox. 200 m²
- ▶ Carrocería y centro de pintura: altillo independiente, aprox. 200 m²
- ▶ Centro de almacenamiento de ruedas: instalación de estanterías de 2 pisos para 3.400 juegos de ruedas de los clientes

Delitzscher Straße

- ▶ Almacén de piezas pequeñas: instalación de estanterías de 3 pisos, aprox. 280 m², elevador integrado, oficina adaptada

Richard-Lehmann-Straße

- ▶ Almacén de piezas pequeñas: instalación de estanterías de 3 pisos, aprox. 280 m², elevador integrado

Centro de almacenamiento de ruedas de 2 pisos

Todo perfectamente ordenado

Volkswagen Automobile Leipzig GmbH: asesoramiento, planificación de sistemas y transferencia así como equipamiento de los tres almacenes de piezas según el principio de localización

Leipzig, Alemania. Como se dice coloquialmente: “La clave de la eficacia es el orden”. Una gama de artículos muy heterogénea con pocas variaciones del nivel medio de existencias en el almacén es la situación más común en la mayoría de los concesionarios. Por lo tanto, el tipo de almacenamiento en estos casos es un sistema de espacios fijos optimizados en cuanto al recorrido hasta su ubicación, considerando los tamaños y el equipamiento necesarios para los compartimentos. La solución más eficiente en este caso es el sistema de localización de SSI Schaefer.

Considerando los diferentes tamaños de artículo, los compartimentos de las estanterías que forman la distribución general tienen tamaños y equipamientos diferentes en función del producto que almacenan. En el sistema de localización se asigna a cada artículo una ubicación de almacenamiento adecuada con una dirección fija en función de sus características. Además, los artículos se ubican siguiendo la clasificación ABC, es decir, cuanto más a menudo se necesiten, más cerca se encontrarán de la salida de mercancía. Con el almacenamiento optimizado en cuanto a la ubicación de los artículos según el principio de localización, se reduce el recorrido. El resultado es una

reducción del esfuerzo empleado en la preparación de pedidos de hasta un 70%.

En los tres nuevos centros de Volkswagen Automobile Leipzig GmbH, es decir, los de Delitzscher Straße, Richard-Lehmann Straße y Merseburger Straße, SSI Schaefer implementó el concepto de localización. “Una planificación impresionante y un concepto de almacenamiento inteligente con procesos optimizados”, afirma Alexander Sauer, director de proyectos responsable de los nuevos centros y de la modernización de las instalaciones en Leipzig, hablando de la adjudicación. “También fue muy positivo que SSI Schaefer pudiese suministrar, como proveedor integral, el

principal equipamiento para sustancias peligrosas, las sustancias contaminantes del agua, el aceite, los artículos con fecha de caducidad, etc. Incluso los accesorios, hasta el más pequeño detalle, como los percheros, estaban incluidos en el volumen de suministro”.

“Ahora disfrutamos en todos los sentidos de una solución a medida y flexible”, afirma Sauer. “SSI Schaefer ha demostrado ser un socio de confianza que ha sabido hacer realidad nuestro complejo proyecto en cuanto a planificación, producción, estructura y montaje en el plazo de tiempo estipulado. Además, lo mejor de todo es que se respetaron los presupuestos”.



Preparación de pedidos en almacén de piezas pequeñas

Almacén reformado para piezas OEM en Down Under

Chullora, NSW, Australia. El grupo Volkswagen Australia ha experimentado un gran crecimiento en los últimos años. Por este motivo, el centro de envíos de Sídney se ha llenado hasta alcanzar su capacidad máxima con recambios y accesorios de Volkswagen, Audi y Skoda.

Para estar preparados y admitir aún más crecimiento, VW Australia tuvo que trasladarse a un centro de 16.000 m² en Chullora. Este centro de envío se convertirá en el nuevo almacén principal de VW en el quinto continente.

“VW utiliza gran cantidad de piezas de carrocería, grandes y poco manejables, que no entran en estanterías normales”, afirma Greg Burden, Gerente de la sección Recambios para automóvil. “En el antiguo centro teníamos que dejar estas piezas directamente en el suelo”. SSI Schaefer Australia se ha encargado

del almacenamiento correcto de estos artículos para que no quedaran expuestos en lugares donde podrían resultar dañados por las carretillas elevadoras.

El almacenamiento de piezas pequeñas también tiene requisitos en cuanto a manejabilidad. El nuevo concepto se compone de una instalación de estanterías de paneles de 2 pisos, con sistema de transporte integrado y el sistema de almacenamiento vertical Pickomat. El sistema de transporte se diseñó de tal modo, que los contenedores se llevasen hacia el segundo nivel, donde VW almacena las piezas de tamaño pequeño y medio.

“El equipo de SSI Schaefer no escatimó esfuerzos para desarrollar un concepto capaz de admitir el crecimiento futuro y el aumento de la densidad de almacenamiento, así como el almacenamiento de piezas voluminosas”, afirma Burden.



Correcto almacenamiento de piezas voluminosas

El sistema se puede ampliar rápidamente cuando sea necesario, lo que era un requisito específico de este proyecto.



Enlace del sistema de transporte a la zona de preparación de pedidos

Mayor calidad en la preparación de pedidos

Ingleburn, NSW, Australia. Repco, fundado en 1922, es uno de los gigantes del mercado de recambios automovilísticos desde hace más de 80 años. Como mayor distribuidor y proveedor de recambios automovilísticos y accesorios en Australia y Nueva Zelanda, Repco ha continuado su expansión con el centro logístico semiautomatizado en Ingleburn. “En el centro de distribución de 10.000 m² hay espacio para aproximadamente 38.000 artículos”, afirma la directora del almacén María Soto. El almacén de Ingleburn

se planificó para mejorar la calidad de la preparación de pedidos y reducir el tiempo de tránsito a las gasolineras y establecimientos.

Para el almacenamiento de piezas pequeñas se utiliza una instalación de estanterías de paneles R 3000. Los artículos grandes que no se pueden mover con el sistema de transporte, se colocan en la estantería ligera y para palets. “Desde que nos trasladamos a Ingleburn, la productividad de la preparación de pedi-

dos ha mejorado considerablemente y ha aumentado la transparencia de todos los pedidos”, afirma Soto. SSI Schaefer Australia puso en marcha un mecanismo de transporte que se extiende por toda la zona de preparación de pedidos y envía a las líneas de clasificación los artículos que se deben enviar. El sistema de gestión de almacenes de SSI Schaefer controla la recepción de pedidos, su preparación y transmite al sistema central de Repco los resultados de este proceso en tiempo real.

Nueva serie de contenedores QX para el sector de la automoción

Altamente automatizable y con identificadores en color para dar información de los contenedores

Neunkirchen, Alemania. En la producción industrial moderna, los requisitos de calidad de los productos son cada vez más altos. Estos requisitos se refieren a la estabilidad de las dimensiones, la seguridad y la eficiencia del proceso de producción. El objetivo de ello es mejorar la rentabilidad y la competitividad de la producción. También las herramientas de producción deben estar a la altura de los nue-

vos requisitos, por lo que SSI Schaefer ha desarrollado la serie de contenedores QX, con la que es posible solucionar casi por completo los “aspectos problemáticos” más frecuentes en la cadena de producción y logística. QX es sinónimo de estabilidad de forma, capacidad de automatización y facilidad de limpieza.

La nueva serie de contenedores está especialmente dirigida al sector automovilístico, es decir, a los fabricantes de automóviles, talleres y proveedores de componentes. Estos contenedores están disponibles en dos medidas básicas 1.000 x 600 mm y 600 x 500 mm, adaptadas a las medidas de los palets industriales de 1.200 x 1.000 mm, así como en diferentes alturas de artículo y modelos. Los contenedores QX han sido concebidos para el uso de blísteres de ensamblaje para alojar componentes.

Los contenedores QX están provistos de serie con paredes

interiores que tienen un efecto positivo en el proceso de lavado. Opcionalmente, las paredes laterales también se pueden equipar con un dispositivo de encaje. De este modo se consigue que el blíster no se quede encajado en el componente cuando se retira la última unidad y que no pueda provocar ningún problema en la instalación. Adicionalmente, cuentan con colores de identificación que se pueden ver fácilmente cuando los contenedores están apilados. De este modo, observando el color de identificación, se obtiene información sobre la unidad de embalaje y la mercancía que contiene. Los contenedores QX pueden aceptar pesos de hasta 70 kg.

La serie de contenedores QX es altamente automatizable: con hendiduras de elevación y un diseño rectilíneo de los elementos de carga como esquinas y bordes superiores, los contenedores QX ofrecen muchas superficies para utilizar dispositivos de agarre. Además, cumple los actuales requisitos de limpieza de una producción industrial moderna. La prueba de clase de protección que han obtenido con la clasificación IP44 lo confirma.



Aprobación VDA para las nuevas tapas de cierre de unidades de carga

Desarrolladas según los requisitos del sector

Neunkirchen, Alemania. Las áreas logísticas del fabricante automovilístico y sus proveedores especificaron el cometido de las tapas de cierre de unidades de carga para los contenedores de carga pequeña (KLT): reducir el uso de materia prima con la mayor estabilidad posible, compatibilidad con los sistemas existentes y una mayor funcionalidad.

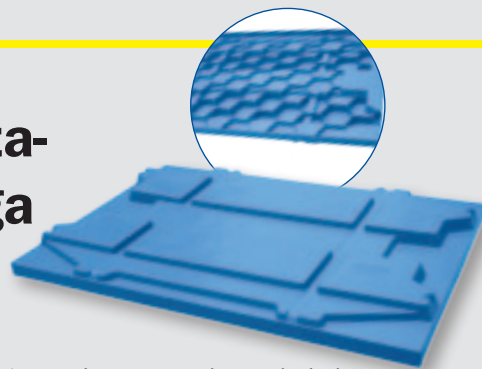
El resultado del producto desarrollado por SSI Schaefer se ve a simple vista. La tapa de cierre de unidades de carga (LEAD) del tipo A1208-1 para medidas

totales de 1.200 x 800 mm obtuvo en octubre de 2011 la aprobación de la Asociación de la Industria Automovilística (VDA) y se incluyó en la recomendación 4500 de la VDA.

La nueva variante de polipropileno en color azul RAL 5012 se puede apilar con la tapa actual LEAD A1208 y, además, es aproximadamente 950 g más ligera que esta última. También la altura de la nueva tapa A1208-1 es 10 mm menor, con lo que los costes de transporte de unidades vacías del mis-

mo tipo se pueden reducir hasta un 20 %.

Esta tapa presenta una importante novedad, pues la superficie tiene cavidades para el alojamiento de patas de jaulas. Además, para proteger los contenedores de espuma EPP, la parte inferior de la tapa está construida de tal modo que ofrece la superficie de apoyo más amplia y lisa posible. Esta superficie evita la impresión de las nervaduras de refuerzo en el borde superior de los contenedores de espuma, lo que prolonga su vida útil.



En la construcción especial del AKKL se ubican aproximadamente 12.000 contenedores

Pequeño, pero increíble

El almacén de cajas pequeñas automático (AKKL) ofrece una densidad de almacenamiento extraordinaria

Núremberg, Alemania. Korrodin GmbH & Co. KG suministra principalmente a clientes de la industria automovilística, aérea y espacial, así como la industria electrónica con elementos de conexión probados de todo tipo. Entre la gama de productos de este mayorista se encuentran, por ejemplo, tornillos, piezas electrónicas y normativas para la aviación.

Cuando apenas pudo continuar gestionando manualmente las cantidades de los pedi-

dos, Korrodin decidió adoptar una solución de almacenamiento automatizada. El objetivo era reducir a cero la cuota de errores y hacer que los puntos de intersección fuesen tan transparentes como posible. Además, el procesamiento de los pedidos debía ser más rápido y fiable para poder suministrar a los clientes en un plazo de 24 horas. Para alcanzar estos objetivos se solicitaron los servicios de la empresa P@P Picking Systems, que integró la competencia de SSI Schaefer.

En una superficie de tan solo 1.500 m² aproximadamente, el centro logístico de Korrodin almacena unos 40.000 artículos diferentes. El centro de la nueva instalación es el almacén de cajas pequeñas automático (AKKL) para piezas con una rotación media y lenta. Aquí se almacenan 12.000 cajas. Con 22 niveles y 5 contenedores por estante, esta construcción especial permite ahorrar aproximadamente un 20 % de espacio en comparación con un miniload. La distancia entre los bordes superiores de los contenedores y el extremo inferior de los estantes es de solo 14 mm, lo que exigió gran precisión en la instalación de la estructura de la estantería. Las cajas de la estantería contienen mercancía de hasta 15 kg. Los artículos de mayor peso y tamaño, así como los artículos en grandes cantidades se almacenan en una estantería móvil para palets.

También el sistema de transporte es un modelo especial, específicamente pensado para el transporte longitudinal y transversal de contenedores con carga asimétrica. Los caminos de rodillos y cintas de transporte, así como los mecanismos de protección, se encargan de transportar la mercancía a cada ubicación de forma segura.

“El nuevo centro logístico ha superado nuestras expectativas. Nunca pensé que fuera posible ahorrar tanto sólo en tiempo y recorrido”, resume Alexander Gerlach, Gerente Asociado de Korrodin.

Relación comercial con tradición

Desde hace 30 años, el grupo K+S confía en los sistemas de estanterías de SSI Schaefer

Wittenheim, Francia. La empresa K+S, con sede en Kassel, es uno de los principales proveedores internacionales de fertilizantes estándar y especiales y es líder mundial en el suministro de sal. Poco a poco, esta empresa equipó todas las sucursales con sistemas de estanterías de SSI Schaefer. Esta relación comercial ha ido en aumento de forma continuada. “En el plano productivo seguimos la máxima de utilizar en todas las sucursales los mismos sistemas de almacenamiento para productos y componentes similares”, afirma el Dr. Thomas Andreßen, Director de Sistemas, Normativas Globales y Control – Compras y Gestión de Material.

También en K+S KALI Wittenheim, los dispositivos de almacenamiento “made in Neunkirchen” han logrado mejorar la transparencia de las existencias y la seguridad de la disposición de material para producción. KALI utilizaba principalmente estanterías de madera e incluso estanterías soldadas por ellos mismos. El director de almacén Fabien Libman afirma que “no podíamos calcular con exactitud la capacidad de carga”.

Las antiguas estructuras de almacenamiento dieron paso a un sistema de orden garantizado. Como todas las nuevas instalaciones de estanterías, es decir, estanterías para palets, cantilever y ligeras,



las estanterías de paneles integradas se pueden utilizar y ampliar de forma flexible. En los contenedores se guardan, por ejemplo, piezas normativas a las que se puede acceder directamente. “Gracias a la reorganización del almacén hemos logrado reducir las existencias de 500t de hierro a 200t”, afirma con satisfacción Joel Fiorani, Gerente de K+S KALI Wittenheim. También ha influido en gran medida la comunicación en el éxito del proyecto. “SSI Schaefer ha sabido ver la importancia de que los instaladores desplazados al centro hablasen también francés”.

De afición a éxito profesional

Aumento del rendimiento un 220% y un margen de error prácticamente nulo

Eschwege, Alemania. Siete personas, cinco ordenadores, una cámara de fotos, muchísimos zapatos y una buena idea. Cuando Christoph y Katrin Hartleib, fundadores de la empresa online skatedeluxe OHG Schimberg, vendían con un par de amigos zapatos para skate en ebay, no se imaginaban lo rápido que una afición puede convertirse en un éxito profesional. Hoy en día, su tienda online ofrece más de 12.000 artículos diferentes de más de 250 marcas, todo lo que puede interesar a los aficionados al skate y el snowboard: desde una tabla hasta ropa urbana, calzado y accesorios. Con más de 240.000 clientes y casi 100 empleados en 3 sucursales, skate-deluxe se ha convertido en un líder del mercado en su segmento en solo 6 años. La demanda creció tan rápido que hasta el espacio pronto fue insuficiente.

En verano de 2010, skatedeluxe encontró en Eschwege un edificio adecuado y contrató al director logístico Jörg Kerber, que contaba con amplia experiencia. Él se encargó de planificar la instalación con el objetivo de preparar esta joven empresa para el futuro. Suficiente capacidad, procesos ágiles y claros, preparación de pedidos sin complicaciones ni errores y mucha flexibilidad; estos eran los requisitos de skatedeluxe para la solución logística. “Era imprescindible que el almacén estuviese listo para la campaña de Navidad de 2010. Queríamos encargar este cometido solo a una empresa que supiera lo que hacía y en la que pudiéramos confiar. Además, teníamos algunas propuestas especiales que queríamos que se cumplieran”, argumenta Kerber.

SSI Schaefer construyó en aproximadamente 2.000 m² el centro logístico que necesitábamos. Todo el traslado se realizó en solo un fin de semana, sin que fuese necesari-



Estantería cantilever fabricada específicamente para el almacenamiento de tablas de skate y snowboard



Instalación de estanterías de 2 pisos para 64.000 artículos

rio interrumpir los envíos a los clientes. El corazón del centro de distribución es una instalación de estanterías de paneles de 2 pisos, donde se almacenan casi 64.000 artículos. 10.000 nuevos contenedores, planos en el nivel superior y altos en el nivel inferior, así como varios cajones ofrecen espacio suficiente para la mercancía. SSI Schaefer

construyó dentro de la instalación de estanterías de paneles una estantería cantilever específicamente fabricada para almacenar tablas de skate y snowboard. Una estantería ligera de doble profundidad unida a esta con 3.500 ubicaciones para cajas de cartón se utiliza como espacio de almacenamiento temporal para nuevos envíos que no

se pueden almacenar directamente en la estantería de paneles. En la zona de entrada de mercancía, una estantería para palets recibe los paquetes recién llegados. “Y esto es solo el inicio, pues la empresa continúa evolucionando sin pausa. Ya estamos planificando con SSI Schaefer la siguiente ampliación”, afirma Kerber.

Innovación, rendimiento y calidad sin comprometer otros factores

Gavá, España. En noviembre de 2011 entró en funcionamiento la tercera y última ampliación de las instalaciones del almacén central de la conocida marca de moda Desigual. Como resultado aumentó la capacidad de almacenamiento a más de 100.000 ubicaciones para artículos y cajas y mejoró el rendimiento de la preparación de pedidos a más de 22 millones de unidades de suministro al año en el segmento “mercancía plegada y accesorios”. El almacén principal tiene una capacidad de aprox. 2,7 millones de unidades de almacenamiento.

Con la ampliación de las instalaciones, los pasillos del almacén de cajas se han duplicado de 3 a 6. Las cajas se almacenan a 3 profundidades y, si es necesario, se envían en la secuencia correcta a la

zona de preparación de pedidos o a la salida directa de mercancía. Se agregaron cuatro nuevas estaciones de preparación de pedidos, con lo que el rendimiento de este proceso aumentó un 50 %. En las estaciones, el personal encargado de la preparación de pedidos deposita las unidades de suministro en la cinta transportadora, siguiendo las especificaciones del sistema de gestión de almacenes y flujo de materiales WAMAS. En los picos de trabajo se preparan para su envío hasta 9.000 unidades de suministro por hora de forma totalmente sincronizada. Todos los flujos de mercancía están perfectamente adaptados entre sí dentro de la instalación. De este modo, en el espacio más pequeño se obtiene el máximo rendimiento, tanto en cuanto a cantidad como a calidad.



Fuente: Desigual

Múltiple certificación

SAP acredita la competencia de SSI Schaefer en TI con su inclusión en el programa Partner-Edge



Giebelstadt, Alemania. Desde mediados de noviembre de 2011, SSI Schaefer es uno de los socios estratégicos de servicio de SAP (programa Partner-Edge). Estos socios asisten especialmente a usuarios de PYMES en la selección, introducción y funcionamiento de productos SAP. “Nuestra entrada en el programa Partner-Edge confirma nuestro enfoque estratégico a la vez que honra la proyección internacional de nuestro grupo empresarial y los proyectos logísticos SAP que ha realizado con excelentes resultados”, comenta Michael Vollmuth, Responsable de SAP-Consulting en SSI Schaefer.

La competencia en SAP de SSI Schaefer se concentra desde hace algunos años en un único departamento en Giebelstadt, en el que la plantilla crece a un ritmo considerable. Orientado a las exigencias de los usuarios de cada sector, funciona como proveedor de servicios SAP central para todo el grupo SSI Schaefer. Su sección de consultoría ofrece a los clientes tanto asesoramiento integral sobre la optimización de procesos manuales, como también la gama de productos y la competencia en soluciones que se requieren para los componentes de hardware de TI correspondientes, como servidores, dispositivos de transmisión de datos e

impresoras. Además, la sección de consultoría incluye asesoramiento objetivo en la planificación e implementación de la tecnología logística, considerando los procesos sucesivos y paralelos, además del efecto sobre otros módulos ERP anejos y una completa oferta de servicios para proyectos de retroadaptación y la nueva construcción de instalaciones logísticas. La plataforma de Internet que utiliza Fraunhofer-Institut für Materialfluss und Logistik (IML), “ware-house-logistics.com”, confirma también la competencia en TI de SSI Schaefer en cuanto a asesoría, manejo y adaptación de Extended Warehouse Management Systems SAP EWM.

Para el productor turco de dulces y productos de panadería y Sölen, SSI Schaefer creó un centro de distribución automatizado e introdujo SAP EWM con excelentes resultados. Para reducir las interfaces y costes, Sölen decidió utilizar SAP EWM como plataforma de integración central del nuevo sistema intralogístico. La particularidad radicaba en que las amplias funcionalidades del software de almacenamiento SAP no solo debían considerar los procesos actuales, sino también tener alta flexibilidad para el crecimiento posterior y poder adaptarse a los futuros procesos empresariales. Gran cantidad

de herramientas y funciones integradas garantizan que se mantiene un alto nivel de transparencia. “El volumen del almacén se ha multiplicado por 9, pero podemos seguir los flujos de mercancía con un clic”, afirma Serhan Er, Director Logístico del centro logístico de Sölen en Estambul.

La confirmación como socio de servicio de SAP avala también la competencia en todos los demás productos de tecnología logística de SAP como, por ejemplo, SAP WM/LES, que, al contrario que SAP EWM, funciona en la plataforma SAP ERP. Para el proveedor de bordes y herrajes líder en toda Europa, Rudolf Ostermann GmbH de Bocholt, SSI Schaefer instaló un almacén de gran altura (HRL) y estableció un enlace óptimo con los recursos de TI. La solución debía utilizar la instancia ya instalada de SAP WM y controlar los procesos del nuevo HRL. El resultado fue un control dirigido, optimizado en cuanto a tiempos y recorrido de los procesos manuales del almacén, una alimentación de existencias transparente y en tiempo real, así como un procesamiento rápido y preciso de los pedidos haciendo un uso eficiente de los recursos en un entorno de sistemas SAP homogéneo.

Referencias



Diseño en 3D de la instalación del productor turco de dulces y productos de panadería Sölen



ES3 utiliza el sistema de preparación de pedidos totalmente automatizado SCP de SSI Schaefer

Keene, NH, EE. UU. ES3 ganó el premio a la innovación Supply Chain 2011 concedido por la asociación Council of Supply Chain Management Professionals (CSCMP) por su programa “Direct-to-store (D2S)”. El programa D2S ofrece un almacenamiento conjunto para fabricantes y distribuidores que reduce considerablemente los costes y la emisión de CO₂, aumenta la velocidad de llegada a las estanterías y mejora la disponibilidad de las estanterías.

La solución D2S se presentó en la conferencia global anual de la CSCMP en Filadelfia. El Supply Chain Innovation Award™ se concede a las innovaciones excepcionales en aplicaciones de la cadena de suministro, que han permitido reducir los costes, racionalizar los procesos, ahorrar energía y mejorar la rentabilidad. Por el premio competían seis equipos de diferentes empresas, como ADT Security Services, Inc. en colaboración con Inmar, Inc., The Dow Chemical Company en colaboración con el Dr. Timothy Pettit de Air Force-Instituts für Technik, IBM Corporation, Motorola Mobility y Polo Ralph Lauren.

ES3 gestiona el almacén de alimentos más grande del mundo en York, PA, EE. UU. Este edificio es el primer almacén

Acerca de ES3

ES3 es un grupo formado por expertos en la cadena de suministro que se centra en este tipo de innovaciones, que mueven los productos de forma más rápida, eficiente y con mejor coste que los modelos de cadena de suministro convencionales. La red de ES3 se extiende por todos los Estados Unidos e incluye el mayor almacén conjunto de varios proveedores, que abastece la zona noreste con esta revolucionaria agrupación y el programa D2S de ES3. ES3 ofrece un servicio integral de almacenamiento, preparación de pedidos y transporte para más de 60 productores de bienes de consumo. www.es3.com

conjunto y sirve como punto central al noreste para más de 60 productores. El programa D2S de ES3 permite suministrar a diario mercancía a las sucursales utilizando directamente las existencias del fabricante, sin recurrir a ningún centro de distribución. Los procesos racionalizados y la automatización de ES3 permiten agilizar enormemente la llegada de la mercancía a las estanterías en las sucursales. ES3 utiliza el sistema de preparación de pedidos totalmente automatizado SCP (Schaefer Case Picking) de SSI Schaefer.



Inauguración en Dubái

SSI Schaefer construye una oficina central regional con centro de distribución y utiliza la económica infraestructura logística y aérea de Dubái



De izquierda a derecha: Rashed Bu Qara'a (Director de Operaciones, Dubai Aviation City Corporation), Khalifa Al Zaffin (Presidente Ejecutivo, Dubai Aviation City Corporation), Al Mansoori (Ministro de Economía EAU), Rudolf Keller (CEO, Operaciones Internacionales, SSI Schaefer)



Dubái, EAU. En Dubai World Central (DWC), SSI Schaefer construyó su nueva oficina central regional y centro de distribución. DWC es un gran proyecto de regeneración y será un nuevo punto de referencia logístico y de transporte aéreo para empresas con presencia internacional. En 140 km², DWC cuenta con el aeropuerto “Al Maktoum International Airport” y dispone de espacio libre para empresas del sector logístico y el transporte aéreo. En noviembre, el ministro de economía de los Emiratos Árabes Unidos, el sultán Bin Saeed Al Mansoori, inauguró el nuevo cuartel general regional de SSI Schaefer de 5.000 m².

En la inauguración participaron los responsables de Dubai Aviation City Corporation, Khalifa Al Zaffin y Rashed Bu Qara'a, así como algunos representantes de diferentes instituciones gubernamentales, Etihad Airways y Emirates Bank entre otros.

Oriente Medio y África son dos importantes mercados en crecimiento para SSI Schaefer y tienen una posición clave en el programa de expansión internacional. Con el nuevo y excepcional centro y la infraestructura de DWC, SSI Schaefer puede realizar envíos a toda la región y servir a sus clientes de modo aún más flexible.

Producción en Tigerstaat

SSI Schaefer amplía su propio centro de producción de sistemas de transporte en Malasia



Simpang Renggam, Malasia. La nueva planta de producción de sistemas de transporte fue inaugurada oficialmente por Rudolf Keller (CEO, Operaciones Internacionales, SSI Schaefer) en noviembre de 2011. Entre los invitados se encontraban algunos importantes representantes del mundo de la política y la administración, como Tuan Haji Karim, representante de la delegación del distrito y YB Liang Teck Meng, miembro de la Asamblea Parlamentaria de Simpang Renggam.

La nave de producción de componentes de sistemas de transporte mide 5.000 m² y linda con el actual centro de producción de 22.000 m². En la nueva nave se fabricará próximamente una amplia gama de sistemas de transporte diseñados y desarrollados por SSI Schaefer en Austria.

SSI Schaefer se centra ahora en soluciones integradas para almacenes o soluciones combinadas, especialmente para



De izquierda a derecha: Brian Miles (Director Ejecutivo APAC/ME, SSI Schaefer), Ezahar Bib Abu Sairin (Secretario Ejecutivo de Alcaldía), Rudolf Keller (CEO, Operaciones Internacionales, SSI Schaefer)

los mercados de Asia y Australia/Nueva Zelanda. Con el traslado de la producción de muchos componentes de técnica de transporte a Malasia, SSI Schaefer es capaz de ofrecer sistemas de transporte con la calidad que caracteriza a esta empresa y con gran competencia en materia de asesoramiento.

En su discurso, Rudolf Keller destacó la importancia de la sucursal en Simpang Renggam, donde se puso en funcionamiento hace 13 años la primera nave de producción. La nueva instalación se estableció también en Malasia, pues aquí SSI Schaefer puede recurrir a su equipo de confianza que cuenta con gran experiencia. Con más de 300 empleados y un ritmo de crecimiento constante, el centro de producción en Malasia registra excelentes resultados.



Diseño de la fábrica de muestra en la Universidad de Landshut

Producción eficiente en las exposiciones de Lean Factory

Landshut, Alemania. Como miembro de Lean Factory Group, un grupo formado por los proveedores líderes de soluciones de sistemas de producción y logísticos, SSI Schaefer presenta sistemas de preparación modulares en las diversas exposiciones de Lean Factory. Utilizando un entorno de producción real, el grupo demostró a los visitantes la filosofía “Lean”.

Lean Production, el objetivo de muchos centros de producción, hace referencia al establecimiento de un sistema de producción eficiente siguiendo el ejemplo de Toyota. En el centro de los cambios en los procesos que requiere el planteamiento Lean se encuentra la necesidad de evitar el gasto innecesario. Los tipos de gasto innecesario más usuales en la producción son, por ejemplo, el exceso de existencias, los trayectos de transporte demasiado largos, los recorridos de desplazamiento/agarre largos e innecesarios y los tiempos de espera. Los cambios realizados en los procesos permiten centrarse en las actividades que suponen un valor añadido, de modo que el tiempo se utiliza de forma más eficiente. Además, mejoran los tiempos de tránsito y la productividad. Con la orientación al cliente y la adaptación de la producción a las necesidades reales, se reducen tanto los costes y como el número de existencias.

Las empresas pueden descubrir cómo adaptar sus procesos a los principios Lean, por ejemplo, en los centros de formación de Lean Factory Group. Este grupo está compuesto por empresas de renombre como Leonardo Group, Bosch, Würth, Orgatec, SAP, Toyota y SSI Schaefer. Cada miembro aporta al grupo su competencia en soluciones específicas. Esto genera una gran sinergia que permite ofrecer soluciones Lean perfectamente adaptadas a los clientes.

Lean Factory Group cuenta ahora con un nuevo centro de formación en Landshut que se suma a los ya existentes de Hildesheim, Düsseldorf-Langenfeld y Stuttgart. Los cuatro centros permiten a los visitantes ver en directo fábricas totalmente habilitadas que se utilizan como ejemplos. Con la incorporación de Landshut como centro fijo para las exposiciones de Lean Factory se genera una situación en la que ambas partes salen ganando: Lean Factory Group ahorra los costes de remodelación, construcción y transporte de la instalación y la universidad de Landshut puede utilizar permanentemente el centro como herramienta de aprendizaje e investigación. Puede consultar las exposiciones actuales en: www.leanfactory.com



Prof. Dr. Markus Schneider, Catedrático de Gestión Logística, de Material y Producción y Director del Centro de Competencia PuLL, Producción y Logística de Landshut

Opinión

SSI Schaefer entrevista al Profesor Dr. Markus Schneider.

¿Por qué decidió establecer una fábrica de muestra?

“Con la fábrica de aprendizaje queremos formar las competencias de nuestros estudiantes. Es decir, el conocimiento que se da a nivel teórico en las clases se debe trasladar al plano de la experiencia en la fábrica de muestra. Como en la práctica, los estudiantes de Landshut pueden ver directamente las secciones físicamente separadas de planificación de la producción y de producción real: en el laboratorio se realiza la planificación 2D/3D y el control de la producción. A continuación, en la fábrica de aprendizaje debe emprenderse la producción siguiendo las especificaciones”.

¿La Universidad de Landshut es la única que cuenta con una instalación de este tipo?

“También otras universidades como, por ejemplo, TU Darmstadt o RWTH Aquisgrán, disponen de fábricas de aprendizaje, pero cada una de ellas tiene sus propios puntos fuertes. Sin embargo, la forma de la fábrica de aprendizaje de Landshut es la más accesible considerando el planteamiento Lean y permite realizar la planificación virtual de la fábrica en 3D, la ejecución de una ruta real, 5 diferentes tipos de Kanban y hasta una producción Lean totalmente operativa”.

¿Cómo fue la acogida la fábrica de muestra?

“La fábrica de muestra se recibió con gran entusiasmo. Lo más especial de este proyecto es que permite una transferencia compacta y eficiente del conocimiento. Una vez se ha visto el proceso de producción en la fábrica de muestra, el principio Lean ya no se olvida. Siguiendo el dicho de que «una imagen vale más que 1.000 palabras», se puede decir que la fábrica de aprendizaje vale más que 1.000 imágenes”.



2 puestos de trabajo Pick-to-Tote anexos a 6 Schaefer Carousel System

Dosificación diaria correcta

Symbion utiliza soluciones automatizadas para las tareas de preparación de pedidos

Perth, WA, Australia. Symbion, uno de los mayoristas farmacéuticos líderes de Australia, suministra una amplia gama de productos de venta con y sin prescripción médica a farmacias y clínicas. Esta empresa tiene varios centros de distribución en Australia y apuesta firmemente por la automatización para reducir los costes operativos, mejorar la precisión del cumplimiento de pedidos y minimizar los tiempos de procesamiento.

En 2010 Symbion decidió establecer en Perth un sistema de preparación de pedidos según el principio “producto a hombre” de SSI Schaefer. Este sistema se



compone de 6 Schaefer Carousel System (SCS) y sirve a 2 puestos de trabajo Pick-to-Tote altamente productivos. Aquí se almacenan hasta 6.000 artículos de rotación lenta en una superficie de 1.000 m².

La mercancía que entra se introduce en los contenedores de almacenamiento, que se ubican en el SCS de forma automática. En los contenedores con división de compartimentos se almacenan especialmente los artículos que tienen una rotación lenta.

Cuando el sistema recibe nuevas órdenes de preparación de pedidos, envía contenedores específicos para esta tarea utilizando el sistema de transporte a los dos puestos de trabajo de preparación de pedidos (en cada uno de ellos se pueden procesar simultáneamente 7 pedidos). Al recibir una orden, la mercancía solicitada sale del SCS automáticamente y es llevada a los puestos de trabajo de preparación de pedidos. Aquí una pantalla muestra al operario qué cantidad de artículos debe retirar de los contenedores de almacenamiento. A continuación, unas pantallas situadas sobre los conte-



nedores de preparación de pedidos asignan los artículos a los pedidos correspondientes. Unas barreras de luz situadas sobre los contenedores se encargan de que los artículos se introduzcan en los contenedores correctos y se pueden utilizar también opcionalmente como medida de confirmación. Si un contenedor de almacenamiento contiene diferentes artículos, una señal luminosa señala el compartimento correcto del que el operario debe retirar la mercancía. Dado que en este sistema los operarios no tienen que hacer ningún desplazamiento a pie, cada uno puede procesar hasta 1.500 artículos por hora.

El software de SSI Schaefer monitoriza todo el sistema de preparación de pedidos. Para ello recibe datos del ordenador central y controla tanto el almacenamiento y el desvío de los contenedores de almacenamiento, como también el transporte y el procesamiento de los contenedores de pedidos. El software presenta además una cómoda interfaz para el usuario en la que se pueden obtener informes y estadísticas de gran utilidad, entre otras opciones.



La edad de piedra llega a RFID

Una estantería móvil electrónica con función de inicio y parada suaves para colecciones históricas

Helsinki, Finlandia. Kulttuuritalo alberga, entre otras entidades, la agencia estatal de arqueología. Este órgano es la instancia central responsable de la administración de piezas antiguas y de la protección de monumentos históricos. El departamento de arqueología se encarga de la investigación, la protección y el cuidado de los monumentos, el mantenimiento de la colección arqueológica nacional y sus archivos, la planificación de exposiciones y la información al público.

SSI Schaefer Finlandia suministró a esta conocida institución una estantería móvil para carga ligera controlada por tecnología RFID. Los requisitos en cuanto a medidas de los compartimentos de almacenamiento, las superficies y la carga de la base de los compartimentos no eran menos importantes que la ubicación de la instalación. El proyecto llegó a SSI Schaefer a través del agente de distribución finlandés Teklacon. Atendiendo a los deseos del cliente, el equipo de proyectos de SSI Schaefer ideó una solución creativa: un nuevo ELX con R 1000 como

estantería de paneles para archivo. Las baldas tienen 450 mm de profundidad y están reforzadas en la parte inferior con arriostrados en cruz. La carga máxima por panel es de 110 kg.

El lugar no solo estaba limitado por el espacio disponible, sino también por las medidas de protección especiales dispuestas en el suelo, el techo y las paredes para proteger el patrimonio cultural. Eran especialmente importantes las funciones de seguridad y autorización de la tecnología RFID, que es capaz de controlar incluso los carros. Las barreras fotoeléctricas y cercas de seguridad en las zonas importantes cumplen las normas más actuales y la capacidad de almacenamiento ha superado incluso la del diseño original de los arquitectos. Debido al carácter especial de los objetos almacenados era necesario adaptar específicamente el sistema de almacenamiento. El diseño original debía ajustarse al bloqueo de los carros para que pudiesen estar abiertos al mismo tiempo suficientes pasillos.



Kulttuuritalo alberga la agencia estatal de arqueología

Proyectos compactos

Almacenamiento sencillo de grandes cantidades

Choithram marca nuevos hitos en Oriente Medio con el Schaefer Orbiter System (SOS)

Dubái, EAU. La primera sucursal de Choithram en Emiratos Árabes Unidos se inauguró hace tres décadas. Hoy hay más de 25 supermercados y grandes almacenes Choithram muy bien situados en los 7 emiratos.

SSI Schaefer Dubái construyó en 2011 un almacén de canales con espacio para 1.840 palets. “El almacén de canales permite descargar y almacenar de forma eficiente grandes cantidades de productos para responder a las crecientes exigencias de Choithram”, afirma Wickus Saunders, Director de Operaciones en



Choithram. Los contenedores que llegan se distribuyen en uno de los canales reservados. Cada canal tiene 24,8 m de profundidad y permite almacenar hasta 23 palets.

Para responder a la demanda se utiliza el sistema sin batería Schaefer Orbiter System (SOS), que funciona con las nuevas Power Caps 24 horas al día, de forma ininterrumpida. La densidad de almacenamiento conseguida y el aprovechamiento óptimo de la superficie disponible han aumentado considerablemente la productividad de Choithram.



**Tecnología de almacenamiento,
flujo de material y automatización**

Con el software logístico
WAMAS® aumentamos su

eficiencia



Pie de imprenta de **update**

Editor y responsable del contenido: SSI SCHÄFER / FRITZ SCHÄFER GMBH • 57289 Neunkirchen/Germany

Relaciones públicas/ Redacción: Katharina Kunz – eMail katharina.kunz@ssi-schaefer.de

SCHAEFER SISTEMAS INTERNACIONAL, S.L.

C/ Can Pi 17
P.I. Gran Vía Sur
E-08908 Hospitalet de Llobregat
Barcelona
Tel. 902 109 669
eMail info@ssi-schaefer.es

SSI SCHÄFER

FRITZ SCHÄFER GMBH
Fritz-Schäfer-Straße 20
D-57290 Neunkirchen
Tel. +49 / (0) 27 35 / 70-1
eMail info@ssi-schaefer.de

SSI SCHÄFER NOELL GMBH

i_Park Klingholz 18-19
D-97232 Giebelstadt
Tel. +49 / (0) 93 34 / 9 79-0
eMail info@ssi-schaefer-noell.com

SSI SCHÄFER PEEM GMBH

Fischeraustraße 27
A-8051 Graz
Tel. +43 / (0) 3 16 / 60 96-0
eMail sales@ssi-schaefer-peem.com

SALOMON AUTOMATION GMBH

Friesachstraße 15
A-8114 Friesach
Tel. +43 / (0) 31 27 / 2 00-0
eMail office@salomon.at

Visítenos en Internet: www.ssi-schaefer.es o en

