Bürobedarf Hänsel & Soennecken-Logistik

Soennecken

- ✓ Zufriedene Kunden durch Top-Service
- ✓ Sicherheit durch Qualität
- ✓ Niedrige Kosten durch effiziente Prozesse

Soennecken-Logistik

- Vollautomatisiertes Hochregallager:
  6.000 Europalettenplätze
- 13.000 Artikel ständig verfügbar im Lager
- 16.200 Quadratmeter Lagergrundfläche
- 18.000 Fachbodenplätze
- 6.100 Durchlaufkanalplätze
- 1.500 Paletten-Kommissionierplätze
- 10.300 Paletten-Reserveplätze
- 0,3 % Retourenquote aufgrund logistischer Fehler
- Individuelle Händlerlieferscheine
- Artikelverfügbarkeit 99,1 %
- Anlagenverfügbarkeit 99,2 %
- 24-Stunden Lieferung
- Verschiedene Expressdienste
- Kostenstellenbelieferung
- Ist-Zahlen:
  1.800 Meter Fördertechnik
  26.000 Auftragspositionen pro Tag
  6.500 Pakete pro Tag
  280 Paletten pro Tag

Mehrwert

Warum wir und nicht die anderen ?

Als familiengeführtes Unternehmen können wir seit 1921 auf ein langjähriges Fachwissen unserer stets freundlichen und sympathischen Mitarbeiter zurückgreifen. Diese nehmen sich die Zeit für den Kunden. Bei uns wird nicht „abgefertigt".

Wissen

Die Kompetenz Ihrer persönlichen Sachbearbeiter gibt Ihnen auch den Freiraum, einfach „**wie immer**" zu bestellen.

Synergien

Aus Köln oder vom Großlager werden Sie innerhalb von 24 Stunden beliefert.

Ein paar kurze Fakten:

- Köln - Mitte
- 25 köpfiges Vertriebsteam
- 60 Europalettenplätze
- Deutschlandweite Paketdienst Abfertigung
- 8 Kleintransporter für Köln und Umgebung
- 2.000 Quadratmeter Ausstellungsfläche
- Schreibtischbelieferung
- kostenlose Entsorgung von Leertoner und Batterien
- Stempel, Drucksachen, Register, Mappen, etc. in Anfertigung

Eilt sehr

Das Ladenlokal mit angeschlossenem Lager gibt uns und Ihnen die Flexibilität schnell liefern zu können. So können wir Ihnen in dringenden Fällen in Köln innerhalb kürzester Zeit helfen.

Soennecken

Das Paket ist unsere Visitenkarte

Service und Logistik aus einer Hand.

Die Kunden können sich darauf verlassen, dass die Qualität der Warenlieferungen überzeugt - restlos und jederzeit.

Für die Soennecken eG und die Großhandelstochter Soennecken LogServe GmbH bedeutet Logistik deshalb viel mehr, als Waren von A nach B zu transportieren.

Für uns bedeutet Logistik:

+ Verantwortung zu übernehmen und dem Vertrauen unserer Kunden gerecht zu werden.
+ Die Prozesse zwischen Lieferanten und Kunden so effizient wie möglich zu gestalten und ein Maximum an Qualität, Sicherheit, Schnelligkeit und Warenverfügbarkeit zu gewährleisten.

Aus diesem Grund haben wir ein in der Branche einzigartiges Logistikzentrum aufgebaut. Hochspezialisierte Technologien, computergestützte Kontrollsysteme, eine umfassende IT-Architektur und sorgfältig geschultes Personal ermöglichen Leistungen, die genau an den Bedürfnissen unserer Kunden und des Marktes ausgerichtet sind

Soennecken

STILL
FZN 06
STILL
OPTISPEED 3.0 MX-X
STILL
MX-X

Für ein Höchstmaß an Effizienz, Schnelligkeit und Qualität.

Hänsel und Soennecken = Ihr Vorteil

⊕ Optimal aufgestellt: die Technik
Seit 2009 steht Europas modernstes Logistikzentrum der Bürobedarfsbranche in Overath. Durch innovative Technik, speziell entwickelte Kommissionier-, Verpackungs- und Auslieferkonzepte, intelligente Lagersysteme, hochwertige Ausstattung und eine maßgeschneiderte IT-Architektur wird dieses Dienstleistungszentrum höchsten Ansprüchen an einwandfreie logistische Prozesse gerecht.

⊕ Hoch qualifiziert: die Mitarbeiter
Technik ist nicht alles. Es kommt auch auf die Menschen an – die Mitarbeiter. Mit ihrer Kenntnis und ihrer Erfahrung tragen sie dazu bei, dass alle Prozesse rund um die Logistik so effizient wie möglich ablaufen. Gibt es Fragen, Probleme oder spezielle Wünsche: Auf das Engagement der Soennecken-Mitarbeiter ist Verlass.

⊕ Reibungsloses Zusammenspiel: die Prozesse
Als Dienstleister und Handelsunternehmen kennt sich Soennecken mit Logistikprozessen und Warenwirtschaft bestens aus. Soennecken kennt die Anforderungen der Mitglieder und kann auch auf individuelle Wünsche flexibel reagieren.

⊕ Immer kundenorientiert: der Service
Ob Mengen, Zeitpunkt der Lieferung, Lagerbestände oder Auslieferort – die Mitarbeiter der Soennecken analysieren den Bedarf der Mitglieder, machen Optimierungsvorschläge und entwickeln das passende Logistikkonzept.

⊕ Jederzeit unter Kontrolle: die Qualität
Ob diebstahlverhindernde Verpackungen oder das mehrfache Wiegen der Ware während der Kommissionierung – durchgängige Kontrollen sorgen dafür, dass alle Lieferungen pünktlich, einwandfrei und sicher abgewickelt werden.

⊕ Ständig auf Lager: die Artikel
Mit einer extrem hohen Warenverfügbarkeit trägt Soennecken LogServe dafür Sorge, dass Kunden sicher sein können:
Wird Ware benötigt, wird diese schnell und fehlerfrei geliefert.

⊕ Ganz nach Ihren Vorstellungen: die IT-Anbindung
Bei der Soennecken kann jeder so bestellen, wie er es gewohnt ist: Die flexible IT-Anbindung berücksichtigt individuelle Vorgaben und gewährleistet zugleich höchste Sicherheit und Verfügbarkeit.

⊕ Immer im Fokus: Nachhaltigkeit
Und das im sozialen, ökonomischen und ökologischen Sinn. Im Overather Logistikzentrum sind die Arbeitsplätze und -prozesse so gestaltet, dass die Mitarbeiter auch langfristig keine gesundheitlichen Schäden fürchten müssen. Die hohe Qualität der Logistikleistungen trägt zur dauerhaften Sicherung von Geschäftsbeziehungen bei. Und die sorgfältige Kommissionierung und Verpackung der Waren vermeidet Mehrfachfahrten und übermäßigen Verbrauch von Füll- und Verpackungsmaterial.

Soennecken

IT und Stammdaten

Perfekte Daten für optimale Logistik.

Unsere Prozesse funktionieren effizient, sicher und so dynamisch, wie es Kunden und Mitglieder erwarten. Die Sicherheit und Flexibilität der gesamten IT-Architektur sind die Basis unseres Geschäfts.

Systematisch: die Stammdaten

Das Thema Stammdaten stellt die PBS-Branche seit jeher vor große Herausforderungen. Soennecken hat sich dieser Herausforderung gestellt – und sie gemeistert.

Mit der Artikel- und Mediendatenplattform wurde ein zentraler Ort aufgebaut, an dem die Daten gespeichert, gepflegt und für die unterschiedlichsten Anwendungen bereitgestellt werden. Durch die konsequent umgesetzte Einheitlichkeit der Daten können die komplexen Prozesse der Warenwirtschaft sicher und effizient gestaltet und auf individuelle Anforderungen zugeschnitten werden.

Passend für jede Anforderung

Der elektronische Austausch von Daten funktioniert nur so gut wie das Schnittstellenmanagement. Daher bieten wir für Standards wie EAN-COM, IDoc, EDIFACT und openTRANS eine reibungslose Anbindung. Bestellung, Auftragsbestätigung, Lieferavis und Rechnung werden so problemlos unterstützt. Ihre Arbeitsweise bestimmt, welche Lösung zum Einsatz kommt.

Hohe Verfügbarkeit

Zwei Rechenzentren und ein Team von Spezialisten gewährleisten höchste Sicherheit und Verfügbarkeit der IT-Landschaft. E-Procurement funktioniert mit Soennecken als Partner genau so, wie Sie es benötigen. Auf diese Weise gibt es keine Ausfälle in der Umstellungsphase, und Sie profitieren direkt von unseren Dienstleistungen.

Maßgeschneidertes Shopsystem für unsere Kunden:

2011 wurde das Shopsystem komplett überarbeitet. Seitdem stehen das offene Shopsystem und das geschlossene Bestellsystem zur Verfügung. Beide ermöglichen eine schnelle und problemlose Warenbestellung und sind über ihre gemeinsame Basis direkt an die Warenwirtschaft der angebunden.

Unsere Leistungen:

- ⊕ Innovative Medien- und Stammdatenplattform
- ⊕ Flexibles E-Procurement
- ⊕ Schnittstellenmanagement
- ⊕ Anpassung an kundenindividuelle IT-Standards
- ⊕ Hohe Verfügbarkeit durch zwei Rechenzentren und Serviceteams
- ⊕ Hohe Sicherheit der gesamten IT-Landschaft

Ihr Nutzen:

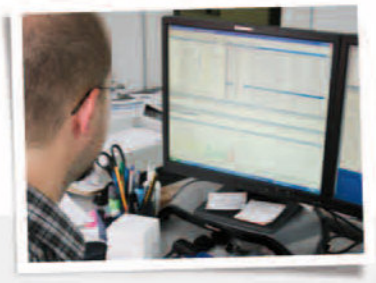
Wir richten uns nach Ihren Bedürfnissen und sorgen dafür, dass sämtliche Prozesse reibungslos, wirtschaftlich und Ihren Anforderungen gemäß ablaufen. Auf ein hohes Maß an Sicherheit, Flexibilität und Datenqualität können Sie sich jederzeit verlassen.

Der perfekte Prozess

Acht Stationen, eine Richtung, ein Ziel: die

1 Bestandsmanagement

Eine komplexe Warendisposition sorgt dafür, dass rund 13.000 Artikel ständig verfügbar sind – die Voraussetzung für eine Lieferfähigkeit innerhalb von 24 Stunden.



2 Wareneingang

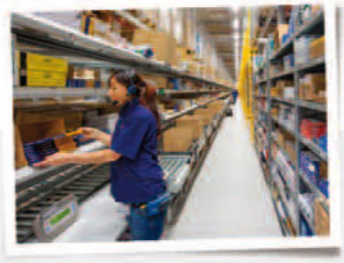
Im 3.000 Quadratmeter großen Wareneingang wird sofort eine qualitative und quantitative Kontrolle der Ware vorgenommen und die eingehende Ware wird gewogen. Die Daten des Lieferscheins werden mit der Bestellung abgeglichen und die logistischen Stammdaten überprüft. So ist die Warenwirtschaft immer auf dem aktuellsten Stand – und die Grundlage für eine fehlerfreie Kommissionierung gelegt.

5 Bestellung

Die elektronische Bestellung ist der einfachste Weg, Waren zu ordern. Natürlich werden Bestellungen auch per E-Mail oder Fax entgegengenommen. Die telefonische Bestellung ist von 8.00 bis 18.00 Uhr (freitags bis 17.00 Uhr) möglich. Mit großem Engagement kümmern wir uns auch um spezielle Wünsche und Problemlösungen.

6 Kommissionierung

Rund um die Kommissionierbahnhöfe werden die Waren so angeordnet, dass häufig geordernte Produkte am schnellsten zu erreichen sind. Der jeweilige Mitarbeiter erhält die Aufträge per Headset mittels Voice-Befehl – so hat er beide Hände frei und kann besonders sorgfältig arbeiten. Nach jedem „Pick“ wird der Karton mit der neuen Ware gewogen und so festgestellt, ob es sich um das richtige Produkt handelt. Das Ergebnis dieses Zusammenspiels aus ausgeklügelter Technik und Sorgfalt der Mitarbeiter: Der Anteil der Versandpositionen, bei denen sich Kommissionierungsfehler einschleichen, beträgt noch nicht einmal 0,1 %.



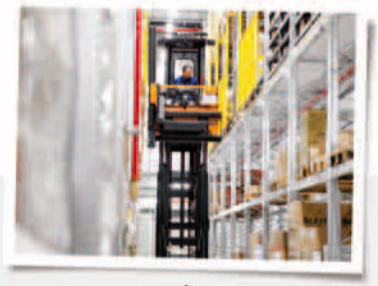
Verbindung von Qualität und Effizienz

3 Lager

Im Hochregallager können rund 6.000 Europaletten Ware als Vorrat gelagert werden. Drei vollautomatische Regalbediengeräte nehmen die vom IT-System angeforderten Artikel aus dem Regal und transportieren sie zum Nachschub.

4 Nachschub

Aus dem Hochregal gelangt der Warennachschub über die Fördertechnik zu einem der Kommissionierplätze – und zwar immer dann, wenn der Meldebestand eines Faches unterschritten wird. Initiiert werden die Nachschublieferungen durch das IT-System, das den Mitarbeitern auch angibt, zu welchem Kommissionierplatz die Ware zu transportieren ist.



7 Verpackung

Die sorgfältig gepackten Kartons werden automatisch in die Verpackungsstation transportiert. Noch einmal wird das Paket gewogen und ein Kontrollfoto gemacht, bevor der Karton auf die optimale Schnitthöhe gekürzt wird und einen sicher verklebten Deckel bekommt. Damit wird so wenig Füllmaterial wie nur möglich verwendet.

8 Warenausgang

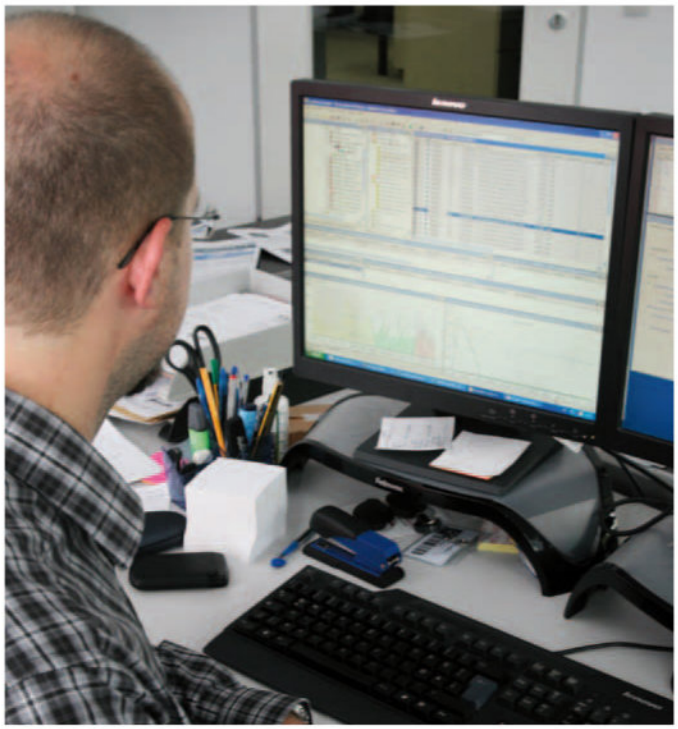
Nach Fertigstellung der Versanddokumentation und der Warenbegleitpapiere bekommen die Pakete und Paletten Versandetiketten. Durch das Scannen der Etiketten erfolgt die Zuordnung zum Verladetor. Die Ware gelangt in die Transporteinheit des beauftragten Spediteurs. Jetzt befindet sie sich auf dem Weg zum Kunden.

1 Bestandsmanagement

Vorausschauender Einkauf – 99,1 % Lieferfähigkeit.

Textmarker nicht lieferbar? Ordner nicht zur Verfügung? Das kommt bei Soennecken LogServe nicht vor. Das Bestandsmanagement prognostiziert den Bedarf von Mitgliedern und Kunden, sodass Waren vorausschauend eingekauft werden. Hier fängt bis ins letzte Detail durchdachte Logistik an.

Auf Basis einer Vielzahl von Parametern und Erfahrungswerten kann der tägliche, wöchentliche, monatliche oder saisonale Abverkauf genau prognostiziert werden. Durch die softwaregestützte, teilautomatisierte Warendisposition wissen wir, wann Produkte in welcher Menge verbraucht werden, und sind entsprechend vorbereitet. So zeigt zum Beispiel die automatische Saisonerkennung an, wann Schul- oder Geschenkartikel für welche Kunden und von welchen Lieferanten geordert werden müssen. Bevor Waren zur Neige gehen, wird bei den Lieferanten ein Bestellprozess ausgelöst und der Warenbestand mit den richtigen Artikeln und Mengen aufgefüllt.



Unsere Leistungen:

- ⊕ Artikelindividuelle Prognosen
- ⊕ Softwaregestützte Warendisposition
- ⊕ Optimales Bestandsmanagement
- ⊕ Lieferfähigkeit von 99,1 %

Ihr Nutzen:

Was Sie bestellen, wird geliefert – sofort, komplett und reibungslos. Mehrfachlieferungen werden vermieden. Statt Waren hinterherzutelefonieren, können Sie sich um Ihr Kerngeschäft kümmern. Mit dem Wissen, dass Sie sich auf uns verlassen können.

Soennecken

2 Wareneingang

Effektive Kontrolle. Von Anfang an.

Durch den Wareneingang gelangen dank sorgfältiger Kontrollen nur einwandfreie Artikel – täglich rund 700 Stück. Nach der Entladung werden Artikel, Mengen, Gewicht und Zustand geprüft, anschließend EAN-Codes und Verpackungseinheiten abgeglichen und – wenn nötig – die Stammdaten komplettiert. Zum ersten Mal wird die Ware hier auch fotografiert. Direkt nach der Ankunft der Ware in Overath wird somit die Basis dafür geschaffen, dass bei der Kommissionierung Fehler vermieden werden und die Warenwirtschaft der Soennecken auf dem neuesten Stand bleibt.

Welchen Platz die Waren im Vorratslager einnehmen, bestimmt das Lagerverwaltungssystem. Produkte, die häufig bestellt werden, sind in Griffweite platziert; Artikel, die seltener gebraucht werden, sind weiter entfernt gelagert. Bestellte Artikel werden sofort dem Warenfluss zugeführt.

Unsere Leistungen:

- 3.000 Quadratmeter große Abwicklungsfläche im Wareneingang
- Abwicklung von ca. 700 Anlieferpositionen pro Tag
- Stammdatenaufnahme
- Qualitätsprüfung

Ihr Nutzen:

Schon beim Wareneingang stehen Effizienz, Schnelligkeit, Qualität und Fehlervermeidung im Fokus: damit Sie die Ware erhalten, wann Sie sie brauchen, und in dem Zustand, auf den Sie Anspruch haben.

3 Lager

13.000 Artikel. Jederzeit verfügbar.

Auf Wunsch liefert Soennecken im Namen des Mitglieds Ware direkt zum Endkunden. Wer diesen Service in Anspruch nimmt, braucht sich über Fragen der Logistik keine Gedanken zu machen und benötigt auch kein eigenes Lager. Für die Mitglieder hat Soennecken ein hochmodernes und vollautomatisiertes Hochregallager eingerichtet – mit 13.000 jederzeit verfügbaren Artikeln die Basis für schnelle und vollständige Lieferungen. Und was wir nicht am Lager führen, besorgen wir selbstverständlich für Sie.

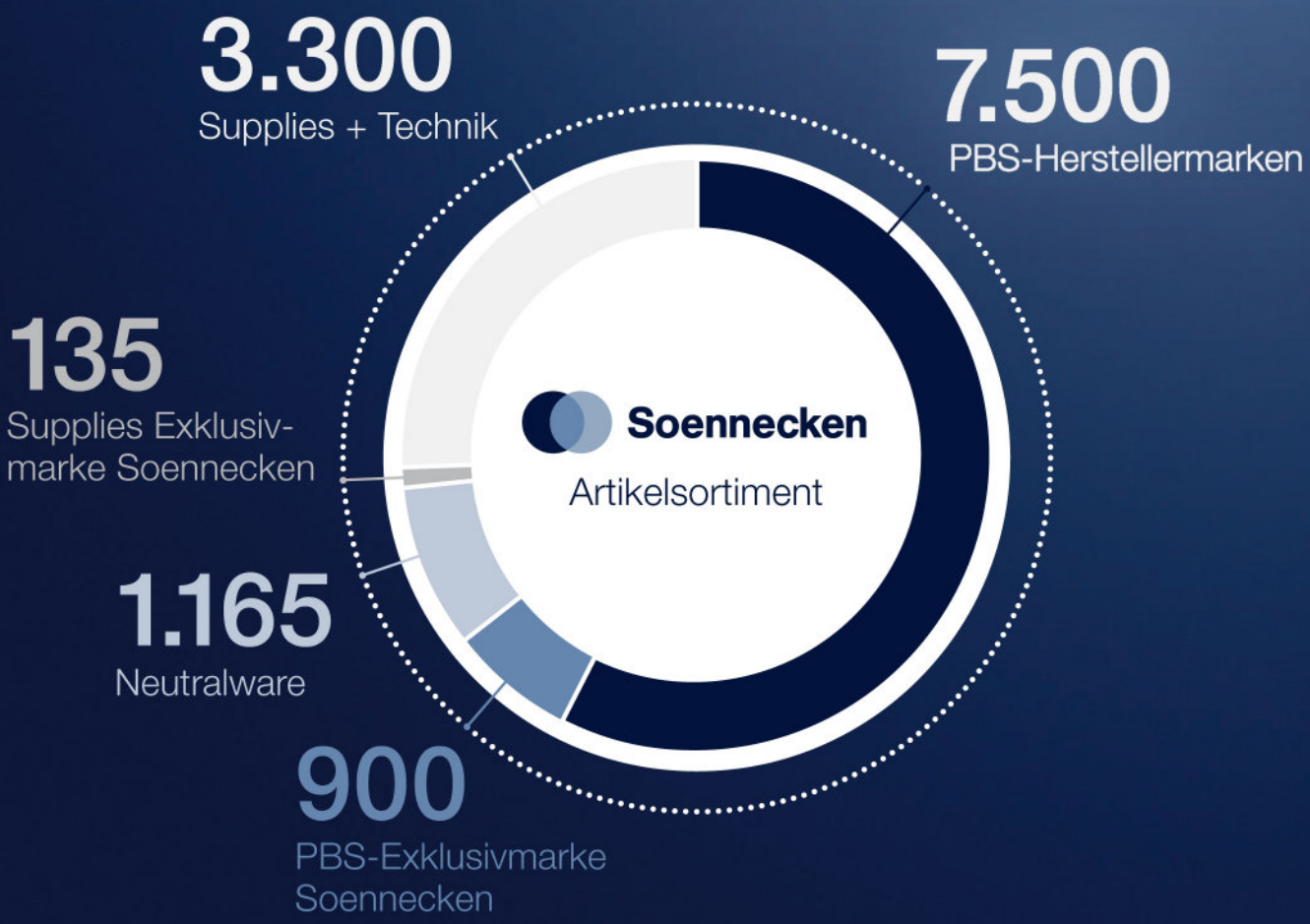
Unsere Leistungen:

- Hohe Warenverfügbarkeit von 13.000 Artikeln
- Sortiment von über 900 namhaften Markenartikelherstellern
- Büroartikel, Bürotechnik, Büroeinrichtung
- Exklusive Eigenmarke Soennecken
- Ca. 45.000 weitere Besorger-Artikel auf Anforderung

Ihr Nutzen:

Wir organisieren für Sie das Warenlager und stellen sicher, dass die von Ihnen benötigten Artikel verfügbar und schnellstmöglich bei Ihnen sind:
damit Ihre Geschäfte reibungslos funktionieren und Sie Ihre wertvollen Ressourcen nicht an ein eigenes Lager binden müssen.

Soennecken



Daten, Fakten, Technik:

- Maße des Hochregallagers: 83 m L x 14 m B x 28 m H
- 6.000 Palettenstellplätze in drei verschiedenen Höhen
- Drei Gassen, die vollautomatisch mit Regalbediengeräten betrieben werden
- Pro Regalbediengerät sind 43 Doppelspiele (Ein- und Auslagerungsfahrten) pro Stunde möglich
- Dynamische Lagerhaltung mit Gleichverteilung der Zugriffshäufigkeit auf alle drei Gassen

4 Keine Verzögerung

Für Nachschub ist gesorgt. Jederzeit und automatisch.

Bei Soennecken LogServe kommt der Nachschub ganz automatisch: Das Lagerverwaltungssystem initiiert im Hochregallager immer dann einen Nachschubauftrag, wenn der Meldebestand eines Faches im Kommissionierplatz unterschritten wird. Sofort wird dieses Fach wieder bis zum Maximalvolumen aufgefüllt. Nachschubaufträge, für die ein Kundenauftrag vorliegt, erhalten selbstverständlich oberste Priorität.

Unsere Leistungen:

- Ca. 1.600 Nachschübe pro Tag
- Abwechselnde Anordnung von Nachschub- und Kommissioniergassen
- Initiierung von Nachschub, wenn der Meldebestand eines Kommissionierfachs unterschritten wird
- Transport des Ganzpaletten-Nachschubs von der Fördertechnik direkt vom Hochregallager zu einem Abnahmeplatz

Ihr Nutzen:

Keine Verzögerung bei der Bearbeitung Ihrer Bestellung. Die Arbeitsabläufe in unserem Logistikzentrum sind bis ins kleinste Detail auf Effizienz getrimmt: damit die Ware schnellstmöglich auf dem Weg zu Ihnen ist, ohne dass Sie sich um irgendetwas kümmern müssen.

5 Bestellung

Einfache Bestellung. Transparente Bearbeitung.

Die elektronische Warenbestellung denkbar einfach.

Selbstverständlich ist auch eine Bestellung über Telefon, Fax oder E-Mail möglich.
Sobald ein Auftrag bei uns eingeht, werden die entsprechenden Waren in der benötigten Menge reserviert, und der Lieferprozess wird automatisch ausgelöst. Der aktuelle Bearbeitungsstatus eines Auftrags kann jederzeit online eingesehen werden.

Unsere Leistungen:

- Aktuelle Information zum Warenbestand
- Lückenlose Dokumentation des Bestellvorgangs
- Onlineverfolgung der Bestellung
- Wirtschaftliche Datenverwaltung

Ihr Nutzen:

Sie bestimmen, wann und auf welchem Weg Sie Waren bei uns bestellen.
Wir garantieren, dass zwischen Auftrag und Warenlieferung nur sehr wenig Zeit liegt und nur das versendet wird, was wirklich bestellt wurde.

Tracking

Selbstverständlich ist es auch möglich, den Lieferstatus telefonisch abzufragen.

Soennecken

Unsere Leistungen:

- ⊕ Kommissionierung von bis zu 35.000 Auftragspositionen möglich
- ⊕ Hocheffiziente Prozesse mit integrierten Qualitätskontrollen
- ⊕ Ca. 24.000 Lagerplätze (Palette, Durchlaufkanal, Fachboden) im Obergeschoss
- ⊕ Ca. 1.500 Lagerplätze (Palette) im Erdgeschoss für Schnelldreher und großvolumige Artikel
- ⊕ Sieben Kommissioniergänge à sechs Bahnhöfe mit ca. 550 Fächern und 15 m Laufweg je Bahnhof
- ⊕ Weniger als 0,3 % aller ausgelieferten Positionen werden aufgrund logistischer Fehler reklamiert

Ihr Nutzen:

Zufrieden ist nur, wer das im Paket vorfindet, was er bestellt hat – sicher und vollständig gepackt, im erstklassigen Zustand. Mit unserer auf Effizienz und Qualität ausgerichteten Kommissionierung tragen wir dafür Sorge, dass alle zufrieden sind – die beste Basis für langfristige Geschäftsbeziehungen.

6 Kommissionierung pro Tag

Bis zu 35.000 Auftragspositionen. Durchgehend höchste Qualität.

Die Qualität der Pakete hat bei uns höchste Priorität. Die bestellte Ware wird sorgfältig verpackt und genau wie bestellt versendet. Jede Bestellung, die bis 17 Uhr im System ist, wird auch am nächsten Tag geliefert. Damit alles bestmöglich funktioniert, spielt die Qualität der Kommissionierung eine zentrale Rolle bei den Abläufen im Logistikzentrum. Die sorgfältig geschulten Mitarbeiter werden mit modernster Technik unterstützt und wissen, wie mit jedem einzelnen Produkt umzugehen ist. Ein Beispiel: Damit kleine Produkte unversehrt bei Mitgliedern und Kunden ankommen und auch beim Auspacken nicht verloren gehen, packen wir nicht nur die schweren Teile nach unten, sondern sorgen auch dort für Umverpackungen, wo es nötig ist. Da Irren menschlich ist, kommt zusätzlich ein ausgeprägtes Kontrollsystem zum Einsatz.

Pick-by-Voice-System steigert Qualität

Bei der sprachgesteuerten Kommissionierung erhalten die Mitarbeiter via Funk Anweisungen, welche Waren in welcher Reihenfolge eingepackt werden sollen. Durch das computergesteuerte Pick-by-Voice-System können die Lageristen gezielt und konzentriert arbeiten und haben die Hände frei, sodass die Pakete fehlerfrei und schnell bestückt werden. Parallel wird die Kommissionierung durch Bildschirmanzeigen gesteuert.

Wiegen eliminiert Fehler

Ein weiterer Kontrollmechanismus ist das Wiegen nach jedem Pick. Wenn das tatsächliche Gewicht des Pakets und die Angaben der Stammdaten im Lagerverwaltungssystem nicht übereinstimmen, erfolgt sofort eine Fehlermeldung. So wird vermieden, dass beispielsweise statt eines Zehnerpacks nur ein einziges Produkt eingepackt wird. Ein zusätzlicher Nutzen dieser Kontrollfunktion: Die Stammdaten des Warenwirtschaftssystems werden in der Praxis ständig überprüft und aktualisiert. Erscheint eine Fehlermeldung nicht stimmig, wird ein weiterer Mitarbeiter hinzugezogen. Dieses Vier-Augen-Prinzip ist ein weiterer Baustein einer kompromisslosen Qualitätssicherung, die unseren Mitgliedern und Kunden direkt zugutekommt.

7+8 Verpackung + Warenausgang

Qualitätssicherung. Sicherer Versand.

Eine Fachkraft vergewissert sich, ob die Pakete wirklich optimal gepackt sind und die Sicherheit der Ware nicht gefährdet ist. Werden Schäden bei der Umverpackung von Artikeln festgestellt, wird die Ware ausgetauscht. Ein weiteres Beispiel für die konsequente Anwendung des Vier-Augen-Prinzips: Wird ein Paket vom System als fehlerhaft eingestuft, überprüft eine Mitarbeiterin oder ein Mitarbeiter noch einmal genau, ob wirklich ein Fehler vorliegt, und bessert gegebenenfalls nach. Erst dann wird die Ware zum Versand freigegeben.

Der automatische Kartonverschließer misst die Füllhöhe in den Kartons und passt die Kartongröße dem Inhalt an. Die Kartons sind stabiler, die Ware ist besser geschützt, und es wird nur so viel Füllmaterial verwendet, wie wirklich nötig ist.

Fehlerfreie Auslieferung

Vor dem Verschließen des Pakets wird es noch einmal gewogen und der Inhalt fotografiert, um den Zustand der Ware beim Versand zu dokumentieren: ein außergewöhnlicher Extraservice zu Ihrer Sicherheit.

Die direkte Anbindung der Packplätze an die Fördertechnik sorgt für einen optimalen Warenfluss des verpackten Kartons in die bereitstehenden Transporteinheiten der Spediteure. Selbstverständlich stellen wir sicher, dass die Zustellqualität unserer Versandpartner unseren und Ihren Qualitätsansprüchen entspricht.

Heute bestellt – morgen bei Ihnen

Jetzt ist die Ware auf dem Weg zu Ihnen – per Track and Trace können Sie jederzeit nachverfolgen, auf welchem Stand Ihre Bestellung sich befindet.

Prozesskosten sparen

Kunden können verschiedene Leistungsstufen wählen, mit denen sie ihre Prozesskosten deutlich reduzieren, Handlungsspielräume durch schlankere Prozesse und höhere Liquidität zurückgewinnen.

Unsere Leistungen:

- ⊕ 24-Stunden-Lieferung
- ⊕ Expresszustellungen (8 Uhr, 10 Uhr, 12 Uhr)
- ⊕ Zeitgesteuerter Versand
- ⊕ Kostenstellenbelieferung
- ⊕ Paletten-Lieferung an einen vorgegebenen Lagerort (Vertragung)

Ihr Nutzen:

Volle Flexibilität – Sie entscheiden, wo und wann die Ware abgeliefert wird. Unsere Qualitäts- und Sicherheitskontrollen schließen Kommissionierungsfehler nahezu aus: 99,9 Prozent aller Versandpositionen, die Overath verlassen, sind fehlerfrei kommissioniert. So haben Sie Gewissheit, dass Sie Ihre wertvolle Zeit nicht mit Reklamationen und Nachbestellungen verschwenden müssen. Die optimale Befüllung der Pakete reduziert Abfälle und verringert die Entsorgungskosten: Geld, das man an anderer Stelle investieren kann.

Die Zukunft im Blick.

Umwelt

Wir tragen nachhaltig zum Umweltschutz bei.

Der blaue Engel

Altpapier

Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes

Produziert mit geringem Wasserverbauch

Eugropa Approved

Auf Bleich- oder De-Inking Prozesse wird verzichtet.

Forest Stewardship Council

Recyclingpapier aus 100% Altpapier

Nordic Environment Label

Chlorarm behandelte Papiere

Soennecken

„Die erfolgreiche Umweltzertifizierung macht uns stolz und motiviert uns, weitere Verbesserungen anzustreben – aus Respekt gegenüber Mensch und Natur.“

Dirk Leischner, Leiter Technik und Umweltmanagement-Beauftragter, Soennecken

Zertifikat
ISO 14001:2004
Soennecken
Soennecken eG
Soennecken LogServe GmbH
TÜVRheinland

Soennecken und der Umweltschutz: Zertifiziert und engagiert

2012 erledigt:

- Umweltzertifizierung bestanden
- Auf Ökostrom umgestellt
- Energie-Analyse durchgeführt
- Neues Kühlsystem für's Logistikzentrum
- Weitere Optimierung der Logistik

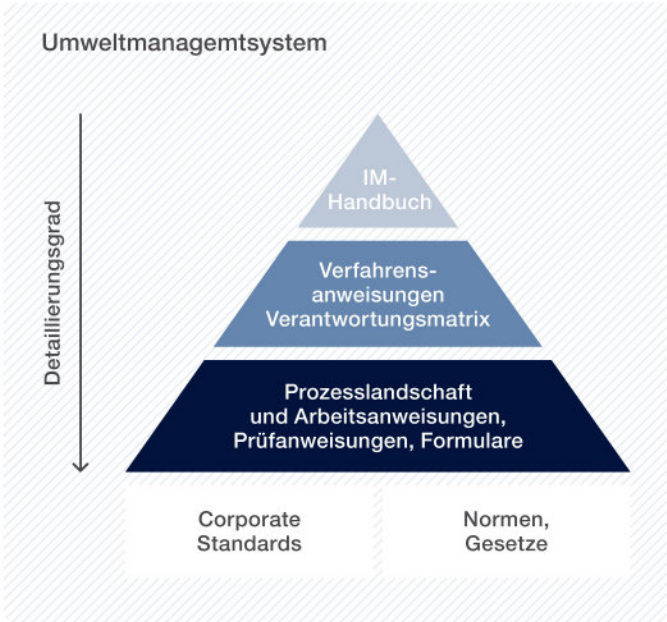
In den vergangenen Monaten hat die Soennecken ihr Engagement für Umwelt- und Klimaschutz noch einmal deutlich ausgebaut. Viele Projekte wurden erfolgreich abgeschlossen und für 2013 neue ambitionierte Pläne beschlossen. Eines der Highlights des vergangenen Jahres bei der Soennecken: Die Umweltzertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001.

Bei der DIN EN ISO 14001 handelt es sich um eine international akzeptierte Norm, mit der festgelegt wird, wie eine Organisation ein effektives Umweltmanagementsystem einrichten und ein dauerhaftes Gleichgewicht zwischen Wirtschaftlichkeit und Umweltschutz schaffen kann. Im Rahmen des Zertifizierungsprozesses hat Soennecken die für sie bedeutsamen umwelt- und sicherheitsrelevanten Aspekte erstmalig durch eine Umweltprüfung ermittelt. Berücksichtigt wurden dabei unter anderem Boden- und Gewässerschutz, Entsorgung, Arbeitssicherheit, Beschaffung, Lagerung, REACh, Transport und Logistik. Alle für die Zertifizierung vorgegebenen Standards wurden ohne Abweichungen erfüllt. Für die Soennecken bedeutet der erfolgreiche Abschluss Verpflichtung und Motivation, sich auf allen relevanten Gebieten weiter zu verbessern, diese Fortschritte zu dokumentieren und somit messbar zu machen. Zudem strebt sie für 2013 eine Zertifizierung nach der Qualitätsmanagementnorm DIN EN 9001 an.

In einem Umweltmanagementsystem werden die unternehmensweite Umweltpolitik und die daraus resultierenden Umweltziele festgelegt. Ziel eines jeden Managementsystems ist es, sich kontinuierlich zu verbessern. Soennecken hat hierzu einen Qualitäts- und Umweltzirkel eingerichtet. Der Zirkel hat die Aufgabe, schnittstellenübergreifend Themen aus dem Qualitäts- und Umweltmanagement zu bearbeiten. Der kontinuierliche Verbesserungsprozess beruht auf der Methode Planen-Ausführen-Kontrollieren-Optimieren (Plan-Do-Check-Act, PDCA).

Zertifizierter Ökostrom

Die Soennecken eG hat ihre Stromversorgung 2012 komplett auf Ökostrom des regionalen Anbieters AggerEnergie umgestellt. Der aus skandinavischen Wasserkraftwerken stammende Strom wurde mit dem TÜV-Rheinland-Qualitätssiegel zertifiziert. Das ebenfalls verliehene „ok-power Label" wird ausschließlich an Ökostromproduzenten vergeben, deren Stromprodukte einen garantierten Nutzen für die Umwelt darstellen.



Adolf Dubs, Wareneingang Soennecken

Soennecken

Soennecken-Mitarbeiter bei der Beladung eines LKWs mit Paketen

Solides Fundament: Die Unternehmenszentrale

Das aus den 80er Jahren stammende Verwaltungsgebäude der Soennecken ist gut isoliert und wird – auch dies ist Ausdruck einer nachhaltigen Wirtschaftsweise – regelmäßig gewartet. Die bei der Planung des Gebäudes bewusst getroffene Entscheidung, auf eine energieintensive Klimatisierung weitestgehend zu verzichten und durch die Verwendung großzügig bemessener, doppelverglaster Fenster viel Tageslicht in die Büros zu lassen, beeinflusst die Energiebilanz sehr positiv. Von Vorteil ist auch die Konzentration von Verwaltung und Logistik an einem Ort. Sie macht die Soennecken zu einem Unternehmen der kurzen Wege.

TÜVRheinland®
CERT
ISO 14001

Energie-Analyse

2012 ließ die Soennecken eG im Hinblick auf die Wärmeversorgung ihres Verwaltungsgebäudes eine umfassende Energie-Analyse durchführen. Damit beauftragt wurde die auf diesem Gebiet sehr erfahrene J. Wolfferts GmbH aus Köln. Die Erkenntnisse aus der Untersuchung dienen dazu, unter ökonomischen und ökologischen Gesichtspunkten dauerhaft effizient aufgestellt zu sein. Angestrebt wird zudem eine deutliche Verbesserung bei der Kühlung des Rechenzentrums. Auch davon verspricht sich die Soennecken signifikante Energieeinsparungen.

Klimafreundliche Kühlung des Logistikzentrums

Um den Mitarbeitern des Logistikzentrums auch bei hohen Außentemperaturen auf ressourcen- und klimaschonende Weise angenehme Arbeitsbedingungen zu schaffen, installierte die Soennecken 2012 sieben Verdunstungskühler. Gegenüber einer konventionellen RLT-Anlage verbraucht diese Technologie bei annähernd identischer Gesamtkälteleistung rund 25 % weniger Strom – und das ohne den Einsatz von Kältemitteln.

Hohe Lieferfähigkeit, niedrige Retourenquote

Das 2009 errichtete Logistikzentrum der Soennecken ermöglicht eine Lieferfähigkeit von 99 %. Zudem konnte die Retourenquote aufgrund logistischer Fehler durch ein ausgeklügeltes System kontinuierlicher Sendungskontrollen auf unter 0,3 % (bezogen auf die Auftragspositionen) gesenkt werden. 2012 wurde durch den Umbau des Wareneingangs nun sogar noch eine weitere Kontrollstation hinzugefügt: Alle eingehenden Waren werden seitdem gewogen. Da dank solcher Maßnahmen nur noch wenige Nachlieferungen nötig sind, werden nicht nur weniger Kilometer gefahren als früher, es fallen auch weniger Pakete, Umverpackungen und Füllmaterialen an. All das wirkt sich positiv auf die CO_2-Bilanz der Soennecken aus.

So wenige Autos und Kilometer wie möglich

Unnötiger Lieferverkehr wird bei Soennecken auch dadurch vermieden, dass bestellte Waren – auf Wunsch des Mitglieds – von Overath direkt zum Kunden und nicht erst zum Standort des jeweiligen Fachhändlers versendet werden. Mehr Effizienz und Zeitersparnis in den geschäftlichen Prozessen bedeutet hierbei für Umwelt, Mensch und Klima weniger Benzinverbrauch und Feinstaubbelastung. Dass Soennecken auf eigene Auslieferungsfahrzeuge verzichtet und lieber den bestehenden Fahrzeugpark eines Paketdienstes nutzt, trägt ebenfalls zur Entlastung der Straßen bei.

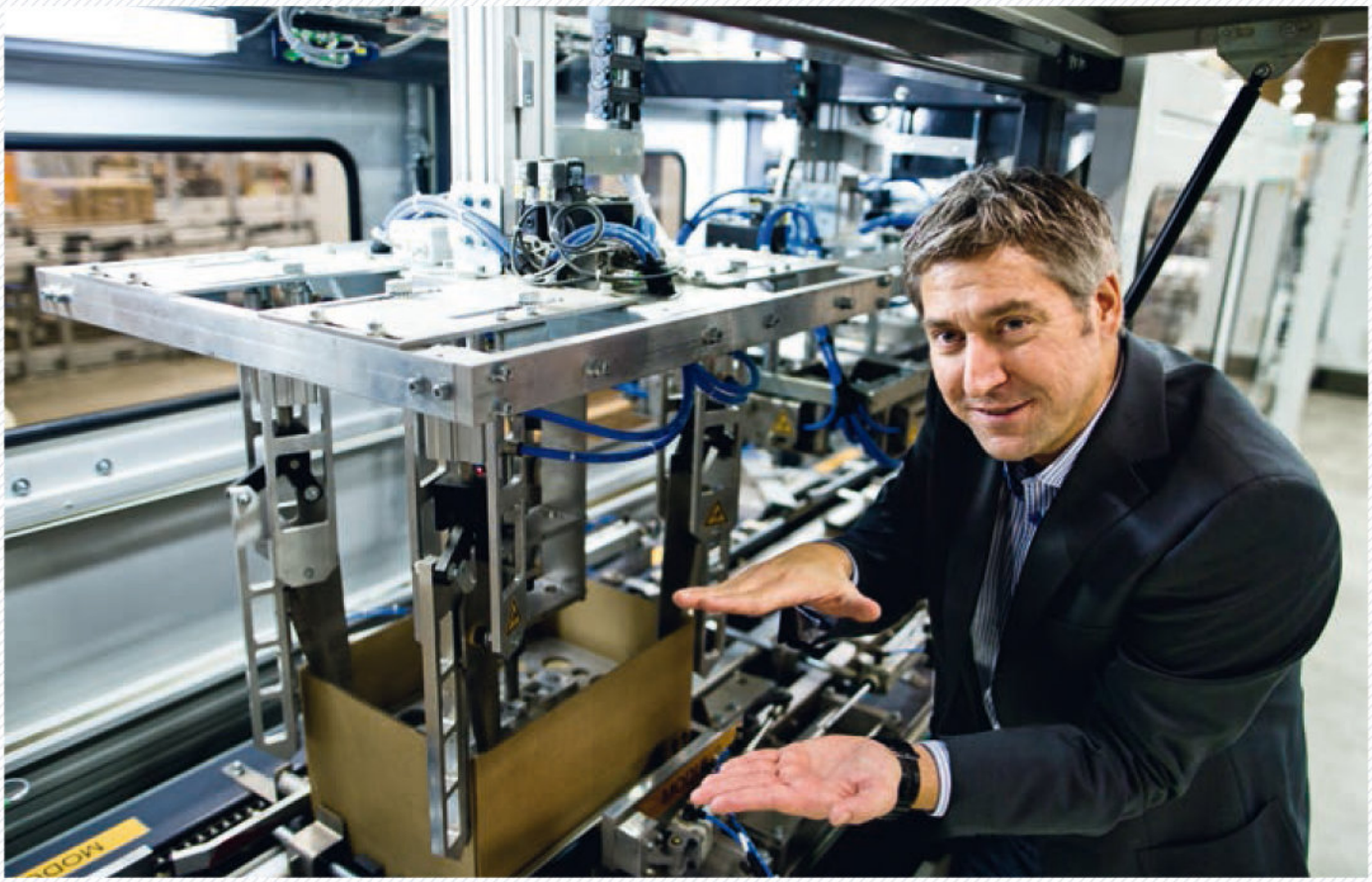
Effizientes Verpacken und Beladen

Im Overather Logistikzentrum wird für jede Bestellung die optimale Kartongröße ausgewählt – neuerdings bei Bedarf auch in den Größen DIN A4 und DIN A5. In vollautomatischen Verdeckelungsmaschinen werden die Kartons auf das Minimum geschnitten und verdeckelt. Durch die damit verbundenen Einsparungen an Umverpackungen und Füllmaterial wird Müll vermieden. Dass darüber hinaus die Lieferfahrzeuge nun noch effizienter beladen werden können, trägt zur Verminderung des Lieferverkehrs bei.

Umsichtiger Papierverbrauch

Selbstverständlich nutzt Soennecken ausschließlich zertifiziertes Papier. Und ebenso selbstverständlich bemüht sich die Genossenschaft von vornherein, den Papierverbrauch möglichst gering zu halten. So werden weit über 90 % aller Aufträge von den Soennecken-Mitgliedern digital – also papierlos – übermittelt.

Dirk Leischner, Leiter Technik und Umweltmanagement-Beauftragter, Soennecken



Energieeffizienz im Fokus

Auf Glühlampen verzichtet Soennecken schon lange und setzt stattdessen hocheffiziente T5-Lampen und andere zeitgemäße Beleuchtungsmittel ein. Zudem tauscht Soennecken nach und nach alte Elektrogeräte gegen deutlich sparsamere moderne Modelle aus. Deutlich gesenkt wurde der Stromverbrauch zudem durch die Installation von virtuellen Servern im Rechenzentrum der Soennecken.

Entsorgung und Recycling von Abfällen

Abfall wird bei Soennecken konsequent getrennt und ausschließlich von zertifizierten regionalen Entsorgungsfachbetrieben wie RWR und Interseroh sortenrein recycelt. Damit eine lückenlose fachgerechte Entsorgung und Wiederverwertung gewährleistet werden kann, stehen den Mitarbeitern im gesamten Unternehmen Container und Boxen zur Verfügung, unter anderem für Elektroschrott, Batterien, Leuchtstofflampen, Grünabfälle, Speiseabfälle, Holz und Kunststofffolie.

Enorme Rohöleinsparung durch Kartuschen-Recycling

Jede recycelte Tonerkatusche spart bis zu drei Liter Rohöl ein. Soennecken recycelt gebrauchte Tonerkatuschen deshalb mit großer Umsicht und erzielt dabei eine Verwertungsquote weiterzuverwendender Bauteile von über 90 %. Als Sondermüll muss einzig der sorgsam abgesaugte Resttoner entsorgt werden. Nach erfolgter Montage wird die wiederaufbereitete Kartusche in einem Test auf ihre Leistungsfähigkeit geprüft, sodass sich die Kunden auch bei Recyclingprodukten auf höchste Qualität verlassen können.

Umgang mit Gefahrenstoffen

Als Importeur und Großhändler unterliegt Soennecken der EU-Chemikalienverordnung REACh. REACh steht für Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals – also für die Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung von Chemikalien. Soennecken nimmt die Verordnung sehr ernst und hat deshalb einen externen REACh-Beauftragten installiert. Im Rahmen der Umweltzertifizierung wurden alle eingelagerten Artikel auf Gefahrenstoffe untersucht und der Prozess zur Einlistung neuer Artikel angepasst. Dadurch kann Soennecken gewährleisten, dass keine gefährlichen Artikel gelagert und ausgeliefert werden und dies anhand von entsprechenden Sicherheitsdatenblättern belegen.

Wolfgang Weichert und Rudi Thomas, Abteilung „Stammdaten" bei Soennecken

	Bürozeiten	Ladenzeiten	Auftragsannahme
Mo. - Do.	6.30 - 18.00 Uhr	9.00 - 18.00 Uhr	24 Stunden
Fr.	6.30 - 18.00 Uhr	9.00 - 17.00 Uhr	7 Tage die Woche

Bürobedarf Hänsel · Marsilstein 15-19 · 50676 Köln · Tel : 0221 / 20 64 60 · Fax : 0221 / 20 64 629
www.buerobedarf-haensel.de · www.brother-koeln.de