

OR**KÄRCHER, IMMER EINE SAUBERE LÖSUNG
SCHWERLAST-VERSCHIEBEREGALANLAGE MEETS
DYNAMISCHES DURCHLAUFREGALSYS-TEM**

Foto R.5.1 Das neue Kärcher Produktionslogistikzentrum für das Werk Bühlertann verbirgt hinter seiner attraktiven Fassade eine höchst ungewöhnliche Anlagen-technik von SSI Schäfer.

Wenn das 321 m hohe segelförmige Burj Al Arab-Hotel, das Wahrzeichen Dubais, die weltberühmte Christus-Statue in Rio de Janeiro, die Freiheitsstatue in New York, historisch wertvolle Bauten wie das Brandenburger Tor oder ganz schnöde die Fassade Ihres lieben Nachbarn in neuem strahlenden Glanz erstrahlt, dann waren sicher nicht Pinsel, sondern Reinigungssysteme von Kärcher am Werk, um wassersparend und substanzschonend diese wertvollen Objekte von Moosen, Flechten, Autoabgasen und sonstigen Verschmutzungen zu befreien.

Seit über 50 Jahren entwickelt die Alfred Kärcher GmbH & Co. mit Stammsitz in Winnenden, Jahresumsatz rund 1,87 Mrd., auf mehr als 52 000 m² Produktionsfläche an 8 Standorten weltweit Lösungen, ein uraltes Problem zu beseitigen: den Schmutz. Dank seiner hochwertigen Produkte wie Hochdruckreiniger, Sauger, Kehr- und Schrubbmachines oder Waschanlagen genießt das Unternehmen in Europa einen Bekanntheitsgrad von etwa 80% und ist zum weltweit größten Hersteller von Reinigungsgeräten avanciert. Diese Leistungen sind gefragt und der steigende Bedarf läßt sich inzwischen nur noch mit ausgeklügelten mitwachsenden Logistikstrukturen handeln.

Pressedienst

OR
**KÄRCHER, IMMER EINE SAUBERE LÖSUNG
SCHWERLAST-VERSCHIEBEREGALANLAGE MEETS
DYNAMISCHES DURCHLAUFREGALSYSYSTEM**


Foto R.5.2 Sehr ungewöhnlich, sehr schnell, sehr umschlagstark: 6 Verschiebeanlagen à 4 Fahrwagen mit Durchlaufregalen! Technik: SSI Schäfer

Ungewöhnliches Wachstum erfordert ungewöhnliche Lösungen. Und so entschloss sich das Unternehmen Kärcher beim Bau seines Bühler Tanner Produktions-Logistik-Zentrums auf der grünen Wiese für ein seltenes, jedoch höchst effektives Logistikkonzept: eine Schwerlastverschieberregalanlage mit einer Kombination aus Palettenregal mit Durchlaufebenen. Die Siegerländer Spezialisten SSI Schäfer kombinierten damit die Hauptvorteile der an sich gegensätzlichen Konzepte: die enorme Lagerdichte der Verschieberregale und den schnellen Zugriff auf Schnelldreher bei Durchlaufregalen. Eine perfekte Lösung, denn die Anlage dient der Warenbereitstellung für die Produktionsversorgung und muss daher hohe Verfügbarkeit und enormen Warenumsatz garantieren. Tempomacher ist das hervorragende Staplerleitsystem. Der Lagerverwaltungsrechner steuert den Materialfluss am offenen Gang. Ist ein Gang geöffnet, - die Schließ/ Öffnungszeit beträgt 4,8 m/min -, wird z.B. gleichzeitig nachgefüllt, so dass kein Zeitverlust entsteht.

Von der Warenannahme zur Produktion

Aber beginnen wir zur Verdeutlichung des Warenstroms am Anfang, dem Wareneingang der 10.500 m² großen Lager und Logistikhalle. Die Entladung erfolgt an 6 Laderampen, davon 1 als Jumbo-Ausführung mittels elektr. Gehandhubwagen. Für die von ca. 300 Lieferanten und Fertigungsstätten eintreffenden Sendun-

Pressedienst