

Qualität bis ins Logistikzentrum

Die Hermann Kröner GmbH setzt zukünftig auf eine hochmoderne Regalanlage mit Palettenshuttle-System von Stow. Damit sind schnelle und reibungslose Abläufe im Lager sichergestellt.



➤ Die Hermann Kröner GmbH, ein bekannter Hersteller von hochwertigen und naturbelassenen Stärkeprodukten, investiert weiter in moderne Technik. Das Logistikzentrum in Ibbenbüren wird derzeit mit einer hochmodernen Regalanlage von Stow aus Wiesbaden ausgestattet. Eine Kombination aus Verschiebergal und Shuttleanlage garantiert hier künftig nicht nur eine optimale Nutzung der Lagerfläche, sondern sorgt auch für schnelle und reibungslose Abläufe im Lager von Hermann Kröner.

Auf Wachstum ausgerichtet „Unser Herstellungsprozess ist auf dem neuesten Stand der Technik und wird ständig weiter entwickelt“, erläutert der Geschäftsführer Dr. Götz Kröner. „Jetzt wurde es Zeit, die Intralogistik anzupacken und in ein passendes Regalsys-

◀ Die neue Regalanlage ist optimal auf die Bedürfnisse der Kröner Stärke GmbH abgestimmt und bietet Raum für rund 3000 Paletten (Foto: Stow)

tem zu investieren.“ Das Produktionsvolumen des Stärkeherstellers ist in den letzten Jahren so rasant gestiegen, dass zusätzlich zahlreiche Außenlager angemietet werden mussten. Hohe Transport- und Energiekosten waren die Folge, und das war nicht nur kostspielig, sondern ließ sich auf Dauer auch nur schwer mit dem auf Nachhaltigkeit ausgerichteten Firmenleitbild vereinbaren.

Die neue Regalanlage ist optimal auf die Bedürfnisse der Kröner Stärke GmbH abgestimmt und bietet Raum für rund 3000 Paletten. In einer doppelseitig bedienbaren Verschiebeanlage mit einer Gesamtlänge von über 40 Meter und einer Gesamthöhe von 7,5 Meter können rund 1400 Paletten und 320 Big Packs gelagert werden. Platz genug für Rohmaterialien und Grundstoffe für die Produktion, die in unterschiedlicher Häufigkeit benötigt werden. Den zweiten Teil der Anlage bildet ein halbautomatisches Kanallager. Es ist für mehr als 1300 Paletten ausgelegt und wird mit zwei Palettenshuttle-Systemen Stow Atlas II betrieben. Die verschiedenen Stärkeprodukte werden direkt aus der Produktion an das Kanalregal transportiert und dort den Shuttles übergeben. Der Shuttle transportiert die Palette dann in das Kanallager und von dort aus geht es direkt in den Versand. So übernimmt das Shuttle Regal nicht nur die Funktion eines Pufferlagers, sondern darüber hinaus auch Transportaufgaben, die sonst den Einsatz von zwei zusätzlichen Staplern erforderlich machen würden. ▶ www.stow.de

LogiMAT 2015 **3-3D35**