



DYNAMIK

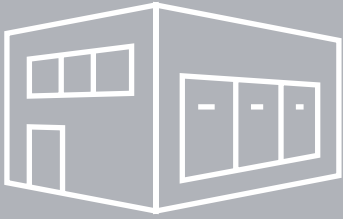
IN ALLEN DIMENSIONEN

100

Über einhundert Jahre Erfahrung:
National und international

100 000 m²

Produktionsfläche
in der Unternehmensgruppe



zufriedene Kunden
weltweit

>2000



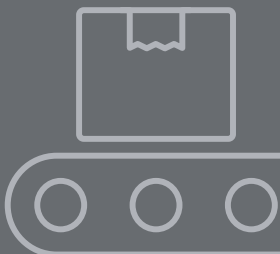
40

Ingenieure in der Provost-
gruppe unterstützen Sie
bei Ihren Projekten



6

Produktionsstandorte



Rauscher F.X.



saar Lagertechnik

Rauscher F.X.



saar Lagertechnik

Rauscher F.X.



saar Lagertechnik

INNOVATIVE LAGERLÖSUNGEN: DER SCHLÜSSEL ZUM ERFOLG.

Seit über 100 Jahren hat sich die Saar Lagertechnik GmbH als erfahrener und verlässlicher Partner für Lagersysteme etabliert. Ergänzend dazu gehören maßgeschneiderte und hochwertige Lagerlösungen, die den gesamten Prozess von der Planung und Konstruktion über die Fertigung bis hin zur schlüsselfertigen Montage abdecken, zum vielfältigen Leistungsumfang.

Dank moderner Fertigungsstätten liegt die besondere Expertise in der Entwicklung und Umsetzung innovativer Lagerlösungen wie z.B. Ablaufbahnen, Durchlauf- und Einschubregale. Das vielfältige Produktportfolio umfasst zudem Lagersysteme für klassische Palettenregale, Fachboden-, Kragarm- und Verschieberegale sowie Lagerbühnen.

Darüber hinaus ist Saar Lagertechnik kompetenter Partner und Systemlieferant der Intralogistikanbieter für den Regalbau von automatischen Kleinteilelagern (AKL), automatischen Palettenlagern (APL) sowie Shuttle-Lägern. Durch Optimierung und Automatisierung der Lagerprozesse wird die Effizienz und Produktivität deutlich verbessert.

Erfahren Sie wie Saar Lagertechnik Sie dabei unterstützt, den Warenfluss zu optimieren und die Wettbewerbsfähigkeit Ihres Unternehmens zu steigern.

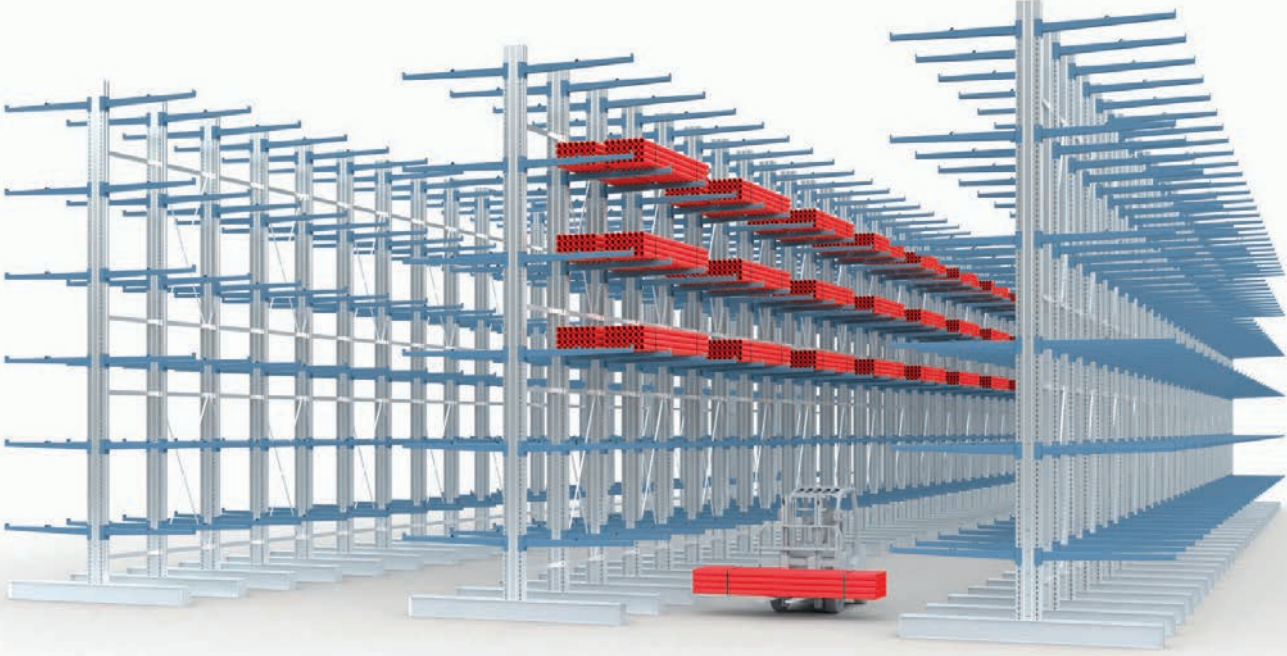
Willkommen in der Welt der zukunftsorientierten Lagerlösungen.

Willkommen bei Saar Lagertechnik!

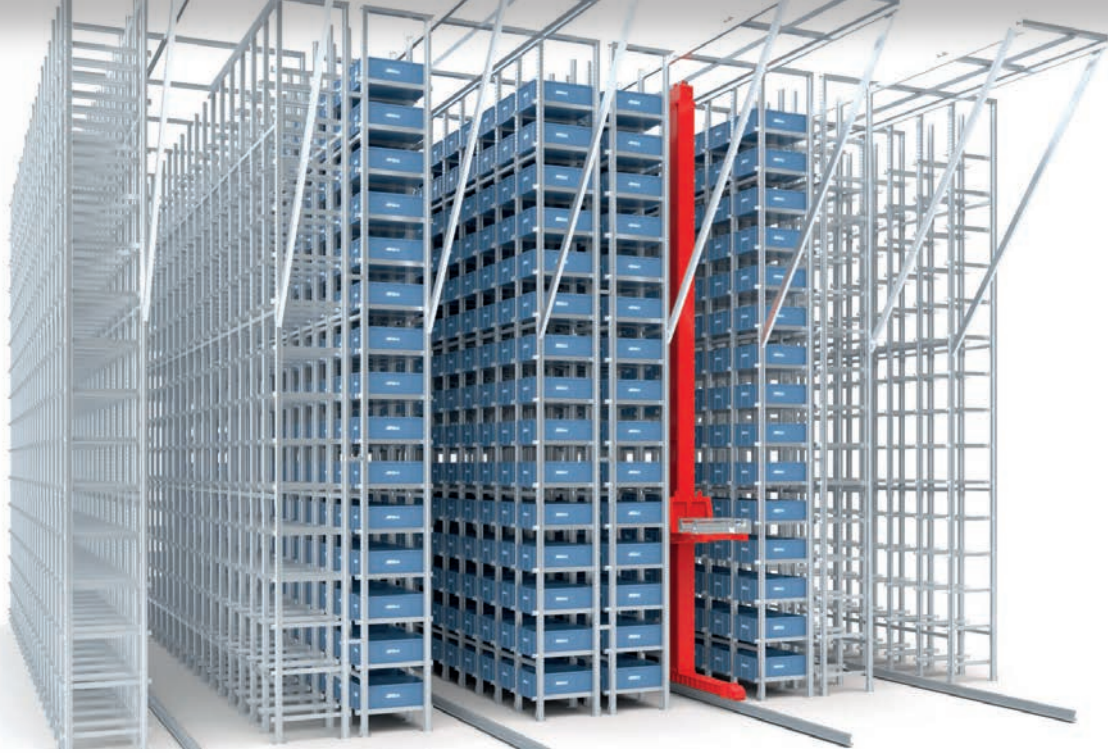




DYNAMISCHE LAGERSYSTEME



STATISCHE LAGERSYSTEME



AUTOMATISCHE LAGERSYSTEME

ERFAHRUNG AUS ÜBER 100 JAHREN

Die Saar Lagertechnik GmbH gehört zur französischen Provost-Gruppe und ist ein erfahrener europäischer Hersteller von Lagersystemen. Sie bietet schlüsselfertige Lösungen für Lager und Logistikplanungen sowie für die Automatisierung von Lagern.

Das Unternehmen blickt auf eine mehr als 100-jährige Geschichte zurück. Als Tochterunternehmen der französischen Provost-Gruppe stehen der Saar Lagertechnik GmbH die Fertigungskapazitäten von 6 Produktionsstandorten zur Verfügung sowie einer gruppenweiten Konstruktionskapazität von mehr als 40 Ingenieuren. Das Produktportfolio umfasst Kleinteil- und Palettenregale, Durchlauf- und Kolli-Durchlaufregale, Kragarm- und Langgutregale, ein- oder mehrstöckige Bühnen sowie den Regalstahlbau für Automatiklager.

Unsere Kunden erhalten eine Komplettlösung: Von der Planung bis hin zur Montage und Abnahme, alles aus einer Hand. Die Systemlösungen und individuelle Lösungen von Saar Lagertechnik finden Anwendung bei Kunden aus allen Bereichen der Industrie sowie Handel, Handwerk und Gewerbe.

Die unruhigen Zeiten bis zum Ende des 2. Weltkrieges betrafen damals jedermann. Das Wirtschaftswunder war noch nicht in Sicht, und besonders jetzt war Kreativität gefragt, denn es ging ums Überleben. Nach dem Kriegsende machten Göb und Sohn aus Stahlhelmen Kochtöpfe, aktivierten ihre alten Verbindungen zur Stadt Frankfurt, zum Opernhaus, IG-Farben, Frankfurter Festhalle und Höchst – es gab viele Kontakte und es war viel zu tun.

Erst nur handwerklich, dann weiter mit eigener Werkzeugfertigung, entwickelte sich das Unternehmen zur Ferdinand Göb und Sohn, Metallwarenfabrik. Der Marktbedarf lenkte den Fokus auf Produkte wie Haltestellensäulen, Uhren- und Automatengehäuse.



1937 - 1950

1909 - 1935

1960 - 1970

Fleiß, Kreativität, Zuverlässigkeit: Die drei wichtigsten Voraussetzungen zur Gründung eines Unternehmens Anfang des 20. Jahrhunderts: die "Werkstatt für ornamentale und bautechnische Metallbearbeitung".

Die damalige Presse urteilte über das 11 Meter hohe Frankfurter Bismarck-Denkmal, einer Originalkupferarbeit von Ferdinand Göb: "Origineller als das der Reichshauptstadt Berlin". Aus der Werkstatt Ferdinand Göbs stammten unter vielen anderen Arbeiten auch der "Pegasus", das Kupferdach und die Puttensäulen des Frankfurter Opernhouses.

Die künstlerischen und handwerklichen Fähigkeiten zeichneten den erfolgreichen Weg des Familienunternehmens ins Industriezeitalter vor.

Die Firma Göb und Sohn produzierte Metallteile und Halbzeuge für die verschiedensten Industriezweige, unter anderem Großautomaten für die Firma Neckermann.

Diese Tätigkeit in der Metallverformung und -bearbeitung führte zum Kontakt und letztendlich zur engen Zusammenarbeit mit der Saar Handelsgesellschaft, die schon seit Jahren einen dominanten Marktanteil im Regalbau hatte.

Gehäuse- und Metallbau bei Göb und Sohn, Regalbau und Lagertechnik bei Saar: Daraus wurde 1977 die Saar Lagertechnik.



Das organische Wachstum aus der Verbindung von Saar Handelsgesellschaft mit Ferdinand Göb und Sohn machte Saar Lagertechnik schnell zu einem gefragten Partner bei der Entwicklung eines funktionierenden und logischen Ablaufs in der Lagertechnik. Alles aus eigener Hand bewährte sich hier: Von der Idee, der Planung über die Fertigung bis zur schlüsselfertigen Montage, inklusive Abnahme durch die Baubehörde, gewährleistete dies eine optimale und umfassende Lösung. So entstanden die ersten Hochregalsilos für hohen Warenbestand bei perfektem Warenfluss.

Im Jahr 2013 wird Saar Lagertechnik Teil der französischen Provost-Unternehmensgruppe.

Provost ist einer der führenden Regalhersteller und Produzent von Betriebseinrichtungen in Frankreich.

1980 - 1990

2013

2000

2017

Im Jahr 2000 startete die Eigenproduktion von Durchlaufregalen für den optimierten Warenfluss in der Regaltechnik. Hierzu kamen 2004 die ersten bedarfsorientierten Regalsegmente mit angetriebener Fördertechnik. Die heutige moderne Lagertechnik integriert diese Entwicklung in die neue Intralogistik der Systeme Regal, Fördertechnik und Logistik: Bedarfsorientiert geleiteter interner Warenfluss auf Knopfdruck. Die Bündelung von Ideen, Knowhow und Kreativität der Saar Lagertechnik ist vor allem für neue Aufgabenstellungen aus der Wirtschaft von erheblichem Vorteil.

Im Jahr 2017 kam als weiteres Schwesterunternehmen, die schwäbische Rauscher F.X. Lagertechnik GmbH, in die Provost-Gruppe.

Rauscher F.X. ergänzt das Knowhow im Bereich Lagertechnik, insbesondere im Bereich der Fachbodenregalanlagen und Lagerbühnen. Unter einheitlicher Geschäftsleitung profitieren Kunden nun von einer weitreichenden Erfahrung durch die jeweiligen Kernkompetenzen beider Unternehmen.

DIE GEGENWART

Heute beschäftigen die Saar Lagertechnik GmbH und Rauscher F.X. Lagertechnik GmbH rund 50 Mitarbeiter, die projektbezogen für beide Unternehmen tätig sind. In Kombination verfügen die Unternehmensschwestern über ein großes Produktportfolio, das umfangreiche und spezifische Lösungen für unterschiedlichste logistische Anforderungen umfasst.

DIE ZUKUNFT

Vor allem die dynamische Entwicklung des E-Commerce hat das Verhalten bei Kunden weltweit verändert. Logistische Prozesse werden immer schneller, komplexer und umfassender, mit der Folge, dass der Bedarf an großen Lägern bei Händlern und Logistikdienstleistern gleichermaßen gestiegen ist.

Gemeinsam mit Kunden, Projektpartnern und Dienstleistern, setzen die Unternehmen Saar und Rauscher den Kurs auf Wachstum und zusätzlich auf eine noch intensivere Betreuung, mit Fokus auf kundenspezifische Lösungen. Zahlreiche Unternehmen nutzen diese Betreuung bei ihrem Schritt in den Onlinehandel, um den immer weiter steigenden logistischen Anforderungen gerecht zu werden, aber auch alle anderen Unternehmen aus Industrie, Handel und Gewerbe können von diesem Knowhow profitieren.

UNSERE PRODUKTE.

LAGEREINRICHTUNGSSYSTEME FÜR ALLE ANFORDERUNGEN

ABLAUFBAHNEN

Bei Ablaufbahnen handelt es sich um bodenebene Rollenbahnen. Die Förderung der Paletten erfolgt aufgrund der Schwerkraft durch leichte Neigung der Rollenbahnen ohne weiter erforderliche Antriebstechnik.

Ablaufbahnen können an die spezifischen Anforderungen z.B. in Bezug auf Breite, Länge, Höhe, Materialbeschaffenheit und Tragfähigkeit der Ladungsträger angepasst werden.

Ablaufbahnen finden ihren Einsatz insbesondere in den Bereichen Wareneingang und Warenausgang sowie der Bereitstellung im Produktions- und Kommissionierungsprozess.

- Eine Ebene
- FiFo-Prinzip
- Kommissionierung
- Kopplung mit Automatiksystemen möglich
- Umweltfreundlich
- Längs- oder Quertransport
- Kein zusätzlicher Energieverbrauch

DURCHLAUFREGALE

Durchlaufregale gehören zur Gruppe der dynamischen Regalsysteme. Sie werden für die Lagerung von Schnelldrehern und bei hohen Anforderungen an die Kapazität eingesetzt, so z.B. in der Getränkeindustrie und als Pufferlager. Eine effiziente Nutzung des Lagerraums sowie eine optimale Lagerverdichtung sind Kennzeichen diese Regalsystems.

- Geringer Flächenbedarf
- FiFo-Prinzip
- Kopplung mit Automatiksystemen möglich
- Mehrere Lagerebenen
- Ideal für Schnelldreher
- Kein zusätzlicher Energiebedarf

KOLLI-DURCHLAUFREGALE

Kolli-Durchlaufregale gehören ebenfalls zur Gruppe der dynamischen Regalsysteme, die speziell für die Kommissionierung von Kleinladungsträgern und Kartonnagen konzipiert sind. Über Rollenschienen werden die Ladungsträger zum Entnahmepunkt befördert. Es wird eine hohe Kommissionierleistung bei gleichzeitig reduziertem Platzbedarf erreicht. Diese Regale werden überwiegend im manuellen Bereich eingesetzt.

- ➔ Kleinladungsträger
- ➔ FiFo- und LiFo-Prinzip
- ➔ Kommissionierung
- ➔ Bereitstellungslager

EINSCHUBREGALE

Einschubregale für Paletten sind dynamische Blocklager nach dem Last-in / First-out (LiFo) Prinzip. Paletten oder Ladungsträger werden auf der Vorderseite des Regals gegen eine leichte Steigung eingeschoben. Bei der Entnahme einer Palette laufen die nachfolgenden Paletten wieder selbsttätig zurück zur Entnahmestelle an der Vorderseite.

- ➔ Hohe Lagerverdichtung
- ➔ Einseitige Bedienung
- ➔ Längstransport
- ➔ Geringer Flächenbedarf
- ➔ LiFo-Prinzip

CARRIER-PUSHBACK-REGALE

Eine weitere Regalvariante für Einschubsysteme ist das Carrier-Pushback-System. Gegenüber dem klassischen Einschubregal mit Rollen handelt es sich um ein schienenbasiertes System. Es hat den Vorteil, dass auf den ebenen, robusten Schlitten mit Rädern auch nicht rollbahnfähige Ladungsträger eingelagert werden können.

- ➔ Unterschiedliche Ladungsträger
- ➔ Quer- und Längstransport
- ➔ Geringe Qualität der Ladungsträger möglich
- ➔ Geringer Flächenbedarf
- ➔ Integrierte Füllstandsanzeige
- ➔ LiFo-Prinzip





PALETTENREGALE

Palettenregale sind die vorherrschende Lagerungsart und bieten eine hohe Raumnutzung durch den Einsatz von standardisierten Paletten und Gitterboxen. Sie ermöglichen eine schnelle und effiziente Ein- und Auslagerung von Gütern und sind daher eine grundlegende Voraussetzung für die Logistik- und Produktionsprozesse in vielen Branchen. Palettenregale sind besonders geeignet für die Lagerung von Standardgütern und werden in Branchen wie Logistik, Handel, Produktion und Industrie eingesetzt.

- Hohe Belastung
- Standardisierung

- Große Kapazität



FACHBODENREGALE

Fachbodenregale sind für die Lagerung von Kleinteilen und leichten bis mittelschweren Lasten konzipiert und bieten eine hohe Anpassungsfähigkeit an unterschiedliche Lagerbedingungen, z.B. durch verschiedene Regalhöhen, -breiten und -tiefen sowie eine Vielzahl von Zubehörteilen.

- Kleinteilelager
- Umfassendes Zubehör

- Skalierbar
- Mehrgeschossige Anlagen

KRAGARMREGALE

Kragarmregale sind für die Lagerung von Langgut und sperrige Güter, wie z.B. Rohre, Stangen oder Holzplatten ausgelegt und bieten eine hohe Flexibilität durch die individuell einstellbare Anzahl und Höhe der Kragarme. Sie zeichnen sich durch ihre einfache Handhabung, schnelle Zugänglichkeit und robuste Bauweise aus.

- ➔ Sehr hohe Tragfähigkeit
- ➔ Außenlagerung
- ➔ Langgutlagerung

VERSCHIEBEREGALE

Verschieberegale gehören zur Gruppe der dynamischen Regalsysteme. Die Regale, z.B. Paletten-, Kragarm- oder Fachbodenregale, werden auf Verschiebewagen montiert, die auf Schienen verfahren werden. Im Vergleich zu konventionellen Regalen wird nur ein Bediengang benötigt. Hierdurch wird eine Flächeneinsparung von bis zu 80% erreicht.

- ➔ Nutzbar für unterschiedliche Regalsysteme
- ➔ Direktzugriff auf jeden Lageplatz
- ➔ Maximale Flächeneinsparung

LAGERBÜHNEN

Lagerbühnen werden für die zusätzliche Nutzung von vorhandenen Raumhöhen eingesetzt, ohne dass wesentlichen bauliche Veränderungen an den bestehenden Gebäuden vorgenommen werden müssen. Lagerbühnen können in ein- oder mehrgeschossiger Bauweise erstellt werden und schaffen eine günstige und schnelle Erweiterung von Lager- und Produktionsflächen.

- ➔ Flexibel
- ➔ Anpassbar
- ➔ Erweiterbar
- ➔ Kostengünstig





Saar Lagertechnik ist seit Jahrzehnten ein kompetenter und verlässlicher Partner der Intralogistikanbieter von integrierten Materialflusssystemen und Hochregallägern. Hierbei umfasst das Produktspektrum den auf Regalsystemen basierenden Stahlbau inklusive der erforderlichen Wartungs- und Transportbühnen, von der Planung über die Fertigung und Montage bis zur Realisierung des erforderlichen Stahlbaus.

AUTOMATISCHES KLEINTEILELAGER (AKL)

Ein automatisches Kleinteilelager (AKL) ist ein automatisiertes Regalsystem, das speziell für die Lagerung von Kleinladungsträgern konzipiert ist. Es besteht aus einem computergesteuerten Regalsystem, das mit automatisierten Förder- und Lagersystemen ausgestattet ist. Ein großer Vorteil ist die hohe Leistungsfähigkeit, Flexibilität und Zuverlässigkeit sowie die effiziente und präzise Lagerung von Kleinteilen durch deren automatische Ein- und Auslagerung von Kleinteilen.



AUTOMATISCHES HOCHREGALLAGER

Ein automatisches Hochregallager ist ein Regalsystem, das speziell für die Lagerung von großen Mengen an Paletten oder Behältern ausgelegt ist. Es zeichnet sich durch eine hohe Lagerdichte, effiziente Raumnutzung, schnelle Ein- und Auslagerung und ein hohes Maß an Automatisierung aus.

Betrieben werden diese Läger mit automatischen Regalbediengeräten, sogenannten RGBs oder mit Shuttles.

KONTAKT.

SPRECHEN SIE UNS AN. WIR BERATEN SIE GERNE

MICHAEL WINTERBERG

Vertriebsleiter

Mobil: +49 163 5605 502

E-Mail: mw@saar-lagertechnik.com

IGOR RASKOVIC

Technischer Vertrieb | Dynamische Systeme

Mobil: +49 163 5605 508

E-Mail: ir@saar-lagertechnik.com

MARK GROTHUS

Key Account Manager | Dynamische Systeme

Mobil: +49 170 4043911

E-Mail: mg@saar-lagertechnik.com

STEPHAN DALHEIMER

Vertriebsleiter

Mobil: +49 151 11460443

E-Mail: sd@saar-lagertechnik.com

JOACHIM ADAM

Angebotswesen | Statische Systeme

Tel: +49 6196 5605 65

E-Mail: ja@saar-lagertechnik.com

GEBIETSVERKAUFSLEITER:

HEINZ BAPTISTELLA

Gebietsverkaufsleiter | West

Mobil: +49 163 6399955

E-Mail: hb@saar-lagertechnik.com

PLZ: 40-42, 44-47, 50-56, 58, 60-61, 64-69, 74, 90-92, 95-96

DANIEL GILLICH

Gebietsverkaufsleiter | Bayern & Österreich

Mobil: +49 163 6399951

E-Mail: dg@saar-lagertechnik.com

PLZ: 80-87, 93-94

FRANK RUNGE

Gebietsverkaufsleiter | Ost

Mobil: +49 151 11460445

E-Mail: fru@saar-lagertechnik.com

PLZ: 01-04, 06, 09, 10-19, 23, 39

UWE EHRET

Gebietsverkaufsleiter | Süd-West & Schweiz

Mobil: +49 151 11460442

E-Mail: ue@saar-lagertechnik.com

PLZ: 70-73, 75-79, 88-89

DENNIS GROCHMANN

Gebietsverkaufsleiter | Nord

Mobil: +49 163 6399957

E-Mail: dgr@saar-lagertechnik.com

PLZ: 20-22, 24-33, 38, 48-49, 59

BERND RUPPRECHT

Gebietsverkaufsleiter | Mitte

Mobil: +49 151 11460444

E-Mail: br@saar-lagertechnik.com

PLZ: 07-08, 34-37, 57, 63, 97-99



FIRMENSITZ

Saar Lagertechnik GmbH
Wiesenweg 2b
65812 Bad Soden am Taunus

Telefon: +49 (0)6196 5605-50
Fax: +49 (0)6196 5605-99

E-Mail: info@saar-lagertechnik.com
Web: www.saar-lagertechnik.com

UNTERNEHMENSGRUPPE



Rauscher F.X.
| Lagertechnik | Stahlbau | Betriebseinrichtung



Weitere Informationen finden
Sie auf unserer Website.