

Albert Barufe GmbH und Büscher Förder- und Lagertechnik: Perfekte Technik für besonderen Genuss

Wenn Sie Liebhaber außergewöhnlicher Käsespezialitäten aus ganz Europa sind, ist die Wahrscheinlichkeit sehr hoch, dass Sie bereits einmal Produkte genossen haben, die Phillip Barufe persönlich für Sie ausgesucht hat. Die Firma Albert Barufe GmbH ist seit 1927 in mittlerweile dritter Generation Spezialist für Käse- und Molkereiprodukte mit einem ständigen Angebot von 2.500 verschiedenen Sorten. Für den daraus resultierenden gewaltigen Warenumsatz braucht es Lagertechnik, die belastbar und flexibel ist. Hier kommt die Büscher Förder- und Lagertechnik GmbH mit ihren Mitsubishi Gabelstaplern ins Spiel.

Der Standort in Hilden, den die Firma Barufe seit 1979 betreibt, umfasst 3.000 Quadratmeter Kühlagerfläche. Im Durchschnitt wird das gesamte Lager 1,5 Mal pro Woche umgeschlagen – Stillstand gibt es nicht. Für die nötige Zuverlässigkeit sorgen Niederhubwagen der Reihe PREMIA, Hochhubwagen der AXIA-Reihe sowie Fahrersitz-Hochhubwagen der Modellreihe SBS. Insgesamt sind rund 15 Geräte für die 50 Mitarbeiter im Einsatz.

Phillip Barufe ist für seine Kunden Einkäufer, Großhändler und Problemlöser. „Wir finden nicht nur alles, was unsere Kunden brauchen, wir dienen zum Beispiel auch als Zentrallager für Spezialitäten“, erzählt Barufe. Für Cash- und Carry-Konzeptler verpackt er die gewünschten Verpackungseinheiten und versieht diese mit den nötigen EAN-Codes – ein Rundumservice, der eine Menge Organisation mit sich bringt. Damit hier alles so perfekt funktioniert, wie es funktioniert, müssen Barufe und sein Team sich auf die nötigen Arbeitshilfsmittel für ihre Arbeit voll verlassen können.

Hier kommt Tim Büscher von der Büscher Förder- und Lagertechnik als Lösungsfinder ins Spiel: Zu Beginn der Zusammenarbeit vor fast zehn Jahren analysierte er die Anforderungen und empfahl die dazu passende Lagertechnik. Bei so hohen Durchläufen im Lager und der Arbeit im Kühlhaus braucht es spezielle Technik, um Stillstände zu vermeiden.

Barufe und Büscher arbeiten eng zusammen, um sicherzustellen, dass die 80 Tonnen Ware in der Woche ohne Probleme an die Spediteure weitergegeben werden kann. „Sukzessive ersetzen wir alle alten Geräte durch Modelle von Mitsubishi Gabelstapler“, erzählt Tim Büscher. Die Vorteile der PREMIA und AXIA Modelle liegen auf der Hand: Kompakt, kinderleicht zu bedienen und vielseitig einsetzbar. Mit ihrer ergonomischen Deichsel und einer äußerst kompakten Antriebseinheit, verbunden mit einem sehr schmalen Fahrgestell und einer hervorragenden Freisicht, sind sie besonders handliche und leistungsstarke Umschlagshelfer. Die AXIA Hochhubwagen gibt es mit Tragkräften von einer bis zwei Tonnen und mit Hubhöhen von über vier Metern.





Phillip Barufe (links) weiß, dass Tim Büscher die Bedingungen in seinem Lager so gut kennt wie er selbst.



Die Zuverlässigkeit der PREMIA Niederhubwagen wird im Barufe-Lager dringend benötigt: Die gesamte Ware wird sechsmal pro Monat umgeschlagen.

