



Titel: Lagern und Sägen perfekt verzahnt – ein Partner für alles

Thema: Kombinierte Lager- und Sägelösung sorgt für maximale Effizienz
23_2025

Lagern und Sägen perfekt verzahnt – ein Partner für alles

Der traditionsreiche Schweizer Metallhändler Brüttsch/Rüegger Metals AG ersetzte ein halbautomatisches Wabenlager durch die vollautomatischen Langgutlager UNITOP und UNITOWER von KASTO. Zwei adaptierte Bandsägen der KASTOwin-Serie ergänzen die Prozesskette. In Zeiten steigender Anforderungen wird diese Kombination zum entscheidenden Erfolgsfaktor.

Die Zahlen sprechen eine klare Sprache: Mehr als 8.000 Produkte und 5.500 Tonnen Lagermaterial umfasst das Portfolio der Brüttsch/Rüegger Metals AG in Regensdorf im Kanton Zürich. Der Vollsortimenter für Metallprodukte hat sich seit seiner Gründung 1877 kontinuierlich vergrößert. Heute zählt er mit 30 Mitarbeitenden zu den führenden Anbietern für Rohre, Stangen und Profile in der Schweiz. Doch mit dem Wachstum kamen neue Herausforderungen: Das halbautomatische Wabenlager aus den 1980er-Jahren in Halle 5 stieß immer häufiger an seine Grenzen. Neben der geringen Raumausnutzung beeinträchtigten auch der hohe Suchaufwand und die Sicherheitsrisiken durch handgesteuerte Bedienung die Abläufe.

Der manuelle Rüstprozess mittels Schienenkran wurde zunehmend zum Flaschenhals, die Effizienzanforderungen ließen sich nicht länger erfüllen. „Kontinuierliche Sortimentserweiterungen und die Übernahme der Walter Looser AG, dem führenden Schweizer Anbieter von Halb- und Fertigfabrikaten aus Bronze, führten dazu, dass wir uns nach einer leistungsstarken Nachfolgelösung umsahen“, erklärt Patrick Epp, Geschäftsführer bei Brüttsch/Rüegger Metals AG. „Die Lagermenge nahm stetig zu und unsere Lagerkapazitäten waren ab einem gewissen Zeitpunkt ausgereizt.“ Die Hallen zu erweitern, war aufgrund der vorhandenen Infrastruktur nicht möglich. Damit blieb nur die Verdichtung. Das Unternehmen startete das „Projekt Core“. Es galt, die Kapazitäten zu erhöhen, die Lagerhaltung auf den aktuellen Stand der Technik zu bringen und die Prozesse deutlich effizienter zu gestalten.

Der entscheidende Vorteil: Komplettsystem aus einer Hand

Die Anforderungen des Metallspezialisten waren komplex: Das neue System musste eine doppelt so hohe Lagerkapazität bieten, in die 26 Meter breite Halle 5 passen und sowohl 6-Meter- als auch 12-Meter-Langgutmaterial lagern können. Es sollte zuverlässig arbeiten und sich leicht bedienen lassen. Auf der Wunschliste stand außerdem die Möglichkeit, sieben verschiedene Ein- und Ausgabestationen zu realisieren, um das Material zeitgleich einzulagern und mit mehreren Sägen zu bearbeiten. Eine besondere Herausforderung war die notwendige Kapazität – denn neben der Fläche war auch die Höhe begrenzt, da auf dem Hallendach eine Photovoltaik-Anlage für grünen Strom sorgt.

„Wir haben intensiv am Markt recherchiert“, berichtet Patrick Epp. „Von KASTO nutzen wir bereits seit 2018 die Bandsäge KASTOwin A 3.3, mit der wir sehr zufrieden sind.“ Der Hochleistungs-Bandsägeautomat für Serienschritte arbeitet schnell und zuverlässig. Automatikfunktionen, kurze Nebenzeiten und umfangreiche Überwachungssysteme sorgen für

Ansprechpartner für Rückfragen:

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG – Petra März, Marketing – Industriestr. 14 – 77855 Achern, Deutschland –
Tel. +49 7841 61-295 – Fax +49 7841 61-70 295 – press@kasto.com – www.kasto.com

Bitte senden Sie ein Belegexemplar an unsere Agentur: a1kommunikation Schweizer GmbH – Kirsten Ludwig – Oberdorfstr. 31/1 – 70794 Filderstadt,
Deutschland – Tel. +49 711 945 4161-20 – KLU@a1kommunikation.de – www.a1kommunikation.de



Titel: Lagern und Sägen perfekt verzahnt – ein Partner für alles

Thema: Kombinierte Lager- und Sägelösung sorgt für maximale Effizienz

23_2025

hohe Effizienz, Sicherheit und werkzeugschonendes Arbeiten – vom Einzelschnitt bis zur Großserie. „Dies war einer der Hauptgründe dafür, warum wir uns dann 2022 persönlich auf der LogiMAT in Stuttgart mit KASTO über Ideen für das geplante Lager austauschten.“

Dort wurde schnell klar: Der Spezialist für Säge- und Lagerlösungen bietet mit den beiden Systemen UNITOP und UNITOWER genau das, was Brütsch/Rüegger Metals AG suchte. „Ein klarer Vorteil von KASTO gegenüber dem Wettbewerb ist, dass wir beide Lager aus einer Hand erhalten“, betont der Geschäftsführer. „Alle anderen Anbieter konnten nur das eine oder das andere liefern.“ Diese Systemkompetenz ist kein Zufall. KASTO ist weltweiter Markt- und Technologieführer für Metallsägemaschinen, Langgut- und Blechlagersysteme sowie Materialhandling. Das Unternehmen aus Achern versteht sich nicht nur als Maschinenbauer, sondern als Lösungsanbieter für die gesamte Prozesskette – vom Einlagern über den Transport bis zur Anarbeitung.

Maßgeschneiderte Anlage für komplexe Anforderungen

Die neue Anlage besteht aus zwei Lagersystemen von KASTO: das Überfahrlager UNITOP mit einer Einlagerlänge von sechs Metern und das Turmlagersystem UNITOWER mit einer Einlagerlänge von zwölf Metern sowie zwei Sägezentren der KASTOwin-Serie (F 3.3 und A 3.6). Diese Konstellation ermöglicht es Brütsch/Rüegger, das Langgut in einer Halle platzsparend zu speichern und zu bearbeiten. Beim Überfahrlager bewegt sich ein Regalbediengerät über die in Kassetten abgelegten Metalle und lagert sie schnell ein und aus. Das Besondere: Um die geforderte Kapazität trotz beschränkter Hallenhöhe zu erreichen, ließ das Unternehmen beide Anlagen vier Meter tief in den Boden ein.

Das UNITOP Überfahrlager nutzt den verfügbaren Raum optimal und sorgt dank Rechnersteuerung für Transparenz bei den Beständen. Das System übergibt Langgut in kurzen Zyklen zuverlässig an die drei doppelten Ausgabestationen und fügt sich so nahtlos in den Materialfluss ein. Mit automatischer Stabvereinzelnung und Anbindung an die KASTOwin-Sägen nutzt die Brütsch/Rüegger Metals AG so ein flexibles Fertigungssystem, das weitgehend ohne Personal auskommt. Im UNITOWER lagert der Metallspezialist spezielle Produkte wie zwölf Meter lange Zylinderrohre für die Hydraulikindustrie. Das Turmlager erleichtert den Materialfluss und spart durch seine kompakte Bauweise ebenfalls viel Platz. Lasten bis zu fünf Tonnen pro Kassette lassen sich schnell und einfach bereitstellen.

Vom alten Lager zur integrierten Gesamtlösung

Der Umbau erfolgte Schritt für Schritt: Zunächst entfernten die Monteure die rechte Hälfte des alten Wabenlagers und das Regalbediengerät (RBG), um Platz für den Neubau zu schaffen. Die Waren lagerte die Brütsch/Rüegger Metals AG während dieser Zeit provisorisch in anderen Hallen. Der linke Teil blieb zunächst stehen und wurde von den Beschäftigten manuell bedient. Eine vier Meter tiefe Grube entstand, in die KASTO die beiden Lagersysteme UNITOP und UNITOWER installierte. Als nächstes folgte die stirnseitige Einlagerstation KASTOflow align am Überfahrlager, dank derer die Brütsch/Rüegger Metals AG das Langgut von den Provisorien und der noch stehenden alten Lagerhälfte effizient in das neue UNITOP überführen konnte.

Ansprechpartner für Rückfragen:

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG – Petra März, Marketing – Industriestr. 14 – 77855 Achern, Deutschland – Tel. +49 7841 61-295 – Fax +49 7841 61-70 295 – press@kasto.com – www.kasto.com

Bitte senden Sie ein Belegexemplar an unsere Agentur: a1kommunikation Schweizer GmbH – Kirsten Ludwig – Oberdorfstr. 31/1 – 70794 Filderstadt, Deutschland – Tel. +49 711 945 4161-20 – KLU@a1kommunikation.de – www.a1kommunikation.de



Titel: Lagern und Sägen perfekt verzahnt – ein Partner für alles

Thema: Kombinierte Lager- und Sägelösung sorgt für maximale Effizienz

23_2025

Schließlich demontierten die Fachkräfte die verbliebene Hälfte komplett und errichteten auf der nun freien Fläche drei doppelte Auslagerstationen, die vier Sägezentren automatisch mit Nachschub versorgen. „Es war eine Herausforderung, Umbau und Tagesgeschäft unter einen Hut zu bekommen“, blickt Patrick Epp zurück. „Doch die KASTO-Systeme, sowohl die Lagerlösungen als auch die Sägen, haben uns in puncto Effizienz seither weit nach vorne gebracht“, lobt der Geschäftsführer.

Mehr als nur Geschwindigkeit: die Vorteile in der Praxis

Die Veränderungen sind auf allen Ebenen spürbar. „Die Organisation und der Zugriff auf das Material sind seit dem Umbau viel einfacher“, freut sich Patrick Epp. „Und das gilt nicht nur für die Geschwindigkeit des bisherigen Wabenlagers, sondern auch im Vergleich zum Überfahrlager eines anderen Herstellers, das wir im Einsatz haben.“ Dank der kurzen Einlagerungs- und vor allem Ausgabezeiten arbeitet der Metallspezialist deutlich effizienter. Das neue Lagersystem hat außerdem die Arbeitssicherheit verbessert, da die Waren nun automatisch über Auslagerstationen an die Sägen übergeben werden – ein spürbarer Fortschritt gegenüber der bisherigen manuellen Lösung. Die verringerte Fehleranfälligkeit im Rüstprozess wirkt sich direkt auf die Kundenzufriedenheit aus. Schnellerer Zugriff bedeutet kürzere Lieferzeiten – ein entscheidender Wettbewerbsfaktor in der Just-in-time-Produktion moderner Industriebetriebe. Die KASTO-Niederlassung in der Schweiz sichert schnelle Hilfe bei Störungen und minimiert Ausfallzeiten.

„Unsere Erwartungen an Performance und Qualität wurden zu 100 Prozent erfüllt“, resümiert Geschäftsführer Epp zufrieden. Das Unternehmen schloss das „Projekt Core“ mit der Inbetriebnahme der letzten Säge, einer KASTOwin A 3.6, zum Jahresende erfolgreich ab. Sein Fazit bringt es auf den Punkt: „Entscheidende Wettbewerbsfaktoren sind die kompakte Lagerung und die effiziente Verarbeitung unserer Produkte. KASTO liefert komplette Systeme und Lösungen aus einer Hand, auf die wir uns verlassen können.“

Service für Redaktionen

Meta Title: Sägen und Lagern aus einer Hand: Brüttsch/Rüegger Metals AG setzt auf KASTO

Meta Description: Schweizer Metallhändler Brüttsch/Rüegger Metals AG ersetzt ein Wabenlager durch die vollautomatischen KASTO-Systeme UNITOP und UNITOWER – kombiniert mit Bandsägen der KASTOwin-Serie. Eine Komplettlösung, die Effizienz und Sicherheit steigert.

Social-Media-Beitrag: Die Brüttsch/Rüegger Metals AG hat ihr altes Wabenlager durch zwei vollautomatische Systeme von KASTO ersetzt: UNITOP und UNITOWER, ergänzt um Bandsägen der KASTOwin-Serie. Das Ergebnis: mehr Effizienz, mehr Sicherheit, mehr Übersicht – und alles aus einer Hand. Ein Projekt, das zeigt, wie wichtig integrierte Lösungen in Zeiten steigender Anforderungen sind.

Ansprechpartner für Rückfragen:

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG – Petra März, Marketing – Industriestr. 14 – 77855 Achern, Deutschland – Tel. +49 7841 61-295 – Fax +49 7841 61-70 295 – press@kasto.com – www.kasto.com

Bitte senden Sie ein Belegexemplar an unsere Agentur: a1kommunikation Schweizer GmbH – Kirsten Ludwig – Oberdorfstr. 31/1 – 70794 Filderstadt, Deutschland – Tel. +49 711 945 4161-20 – KLU@a1kommunikation.de – www.a1kommunikation.de

Titel: Lagern und Sägen perfekt verzahnt – ein Partner für alles
Thema: Kombinierte Lager- und Sägelösung sorgt für maximale Effizienz
23_2025

Bildunterschriften:



Bild 1: Dank der kurzen Ausgabezeiten der automatischen Lagersysteme UNITOWER und UNITOP von KASTO steigerte der Metallspezialist Brütsch/Rüegger Metals AG seine betriebliche Effizienz deutlich.



Bild 2: Die Kombination aus automatischem Lager, leistungsstarken Ausgabestationen und flexiblen Sägezentren sorgt für kurze Lieferzeiten und hohe Kundenzufriedenheit.



Bild 3: Die Organisation und der Zugriff auf das gelagerte Material sind seit dem Neubau viel einfacher – genau wie gefordert.



Bild 4: Das neue Lagersystem verbessert die Arbeitssicherheit, da die Waren nun automatisch an die Sägen übergeben werden – ein großer Fortschritt im Vergleich zur alten Lösung.



Bild 5: „Ein klarer Vorteil von KASTO gegenüber dem Wettbewerb ist, dass wir beide Lager aus einer Hand erhalten“, sagt Patrick Epp, Geschäftsführer der Brütsch/Rüegger Metals AG.

Ansprechpartner für Rückfragen:

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG – Petra März, Marketing – Industriestr. 14 – 77855 Achern, Deutschland –
Tel. +49 7841 61-295 – Fax +49 7841 61-70 295 – press@kasto.com – www.kasto.com

Bitte senden Sie ein Belegexemplar an unsere Agentur: a1kommunikation Schweizer GmbH – Kirsten Ludwig – Oberdorfstr. 31/1 – 70794 Filderstadt,
Deutschland – Tel. +49 711 945 4161-20 – KLU@a1kommunikation.de – www.a1kommunikation.de



Titel: Lagern und Sägen perfekt verzahnt – ein Partner für alles

Thema: Kombinierte Lager- und Sägelösung sorgt für maximale Effizienz

23_2025

Bildnachweis: KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG

Das hochaufgelöste Bildmaterial finden Sie [hier](#) zum Download.

Bitte schicken Sie bei Veröffentlichung einen Beleg an unsere Agentur a1kommunikation Schweizer GmbH. Vielen Dank.

Über KASTO:

Die KASTO-Gruppe mit Sitz im badischen Achern (KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG) ist auf Säge-, Lager- und Automatisierungstechnik für Metall-Langgut und Blech spezialisiert. Das Unternehmen ist weltweiter Markt- und Technologieführer für Metallsägemaschinen, halbautomatische und automatische Langgut- und Blechlagersysteme, automatische Handlingseinrichtungen für Metallstäbe, Bleche und Zuschnitte sowie die dazugehörige, intelligente Software. Mit 180 Jahren Erfahrung zählt KASTO zu den ältesten Familienbetrieben in ganz Europa. 170 Patente, mehr als 140.000 in alle Welt gelieferte Sägemaschinen und über 2.400 installierte Automatiklager zeugen vom Erfolg des Unternehmens. Neben einem Zweigwerk im thüringischen Schalkau verfügt KASTO über Niederlassungen in England, Frankreich, Singapur, China, der Schweiz und den USA sowie Vertriebs- und Servicepartner in vielen weiteren Ländern.

Mehr Informationen: www.kasto.com

Ansprechpartner für Rückfragen:

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG – Petra März, Marketing – Industriestr. 14 – 77855 Achern, Deutschland – Tel. +49 7841 61-295 – Fax +49 7841 61-70 295 – press@kasto.com – www.kasto.com

Bitte senden Sie ein Belegexemplar an unsere Agentur: a1kommunikation Schweizer GmbH – Kirsten Ludwig – Oberdorfstr. 31/1 – 70794 Filderstadt, Deutschland – Tel. +49 711 945 4161-20 – KLU@a1kommunikation.de – www.a1kommunikation.de