

Ein Mitglied der Constructor Group



Storage solutions since 1947

LAGERLÖSUNGEN FÜR DIE LEBENSMITTELINDUSTRIE

Raumoptimierung | Hoher Warenumschlag | Verschiedene Temperaturbereiche



Lösungen für die Lebensmittelindustrie

Die Lebensmittelindustrie muss große Herausforderungen bewältigen. Vorhandene Lagerflächen müssen optimal genutzt, Lagerkapazitäten gesteigert und unterschiedliche Temperaturbereiche müssen realisiert werden. Der hohe Warenumsatz muss leicht und schnell zu bewältigen sein. Gleichzeitig müssen Hygienestandards eingehalten werden und Produkte zurückverfolgbar sein.

Zu den wichtigsten Herausforderungen der Branche zählen:

- ✓ **Schnelldreher und leicht verderbliche Lebensmittel erfordern unterschiedliche Lagermethoden**
- ✓ **Unterschiedliche Temperaturbereiche müssen auf einer Lagerfläche realisiert werden, temperiert über gekühlt bis tiefgekühlt**
- ✓ **Lagermethode: FIFO (First-In First-Out)**
- ✓ **Sperrige und unterschiedlich schwere Produkte**
- ✓ **Produkt Rückverfolgung und Hygienestandards**



Flexible Lagerung von Schwerlastprodukten und palletierten Waren

Selbst in modernsten Lagerhallen sind Standard-Palettenregale die häufigste Art der Lagerform. Die vielfältigen Kombinationsmöglichkeiten ermöglichen einen einfachen oder doppelten Aufbau, die Regale können bis zu 30 m hoch gebaut werden und Tiefen und Breiten lassen sich flexibel wählen.

Unser P90-Regalsystem kann in allen Räumen für eine maximale Raumausnutzung sorgen. Für Paletten gibt es keinerlei Einschränkungen. Sie können in allen Maßen verwendet werden und sind jederzeit zugänglich.

Vorteile

- ✓ **Flexibles System, jederzeit erweiterbar**
- ✓ **Systemhöhen bis zu 30 m**
- ✓ **Variable Tiefen und Breiten**
- ✓ **Für alle Lagermedien geeignet**
- ✓ **Balkenhöhenanpassung im 50 mm Raster**

Kommissionierzonen befinden sich oft in klimatisierten Lagerräumen.



Steigern Sie Ihre Lagerkapazität mit Palettenverschieberegalen

Mit dem Palettenverschieberegal MOVO steigern Sie Ihre Lagerkapazität um ein Vielfaches. Auf ein im Hallenboden verlegtes Schienensystem werden Verfahrwagen montiert auf denen die Palettenregale vom Typ P90 montiert werden. Die Regalanlage wird elektronisch über eine SPS-Steuerung bewegt. Um die Kommissionierprozesse zu beschleunigen, können Lagergassen per Fernbedienung geöffnet werden während der Stapler noch unterwegs ist. Mit der MOVO steigern Sie die Lagerkapazität Ihres bestehenden Lagers um 100 % bzw. bei einem Neubau sparen Sie 50 % Lagerfläche ein.

Kühlager sind z. B. sehr kostspielig und verursachen hohe Betriebskosten. Hier ist eine hohe Lagerverdichtung gefragt. Palettenverschieberegale sind hier, wie in vielen anderen Bereichen der Lebensmittelindustrie die ideale Lösung.

HahkaWay Ltd. ist ein Logistikunternehmen für Frostprodukte. Die Produkte optimal, bei einer konstanten Temperatur von -22° C im Palettenverschieberegal MOVO.



Vorteile

- ✓ Optimale und effiziente Raumnutzung
- ✓ Uneingeschränkter Zugriff auf einzelne Paletten
- ✓ Höhere Flexibilität
- ✓ Hohe Lagerverdichtung
- ✓ Für verschiedene Palettengrößen geeignet
- ✓ Nur ein Durchfahrtsgang erforderlich
- ✓ Temperaturbereiche: -30°C bis +40°C



FIFO-Prinzip mit Durchlaufregalen

Durchlaufregale eignen sich ideal für das FIFO-Prinzip, wenn ein hoher Warenumschlag und ein schneller Warengriff gefordert ist.

Paletten werden auf geneigte Lagerkanäle platziert. Dem Gesetz der Schwerkraft folgend bewegen sie sich auf Rollenbahnen nach hinten. Die Geschwindigkeit der Paletten wird über mehrere Bremsvorrichtungen gesteuert. Eine Haltevorrichtung bringt die Palette komplett zum Stehen. Diese Lagermethode wird häufig in der Getränkeindustrie eingesetzt. Es werden nur zwei Gänge benötigt: einer zum Beladen und einer zum Entladen.

Oy Hartwall stellt alle erdenklichen Getränkearten her, von Mineralwasser über Erfrischungsgetränke bis hin zu Bieren und Apfelweinen.

Halbfertige Produkte werden während des Herstellungsprozesses auf speziell dafür vorgesehenen Plastikpaletten nach FIFO-Prinzip gelagert.



Vorteile

- ✓ Bis zu 60 % Raumgewinn gegenüber konventionellen Regalen
- ✓ Automatische Lagerrotation
- ✓ Nur zwei Gänge dank FIFO-Belade- und Entlademethode
- ✓ Steigerung der Kommissionierung



Mehr Informationen unter:
www.dexion.com

Sparen Sie Zeit und Platz mit dem Pallet Shuttle System

Das Pallet Shuttle System eignet sich hervorragend zur Lagerung von sperrigen Waren und für einen breiten Temperaturbereich. Eine halbautomatische Plattform bewegt die Waren vom Wareneingang zur Lagerstelle und von der Lagerstelle zum Warenausgang – ideal für die Lebensmittelbranche.

Als Volwater & Zonen den Entschluss fasste, die Lagerkapazitäten für die Lagerung ihrer Konservierungsprodukte zu steigern, wählten sie ein Shuttlesystem. Mit diesem System ermöglichte eine automatisierte, effizientere Lagerlösung.



- Vorteile**
- ✓ Höhere Lagerkapazität
 - ✓ Platzeinsparungen
 - ✓ Bequemer, schneller Zugriff
 - ✓ Kürzere Kommissionierungszeiten
 - ✓ Gute Arbeitsumgebung



Schutzgeräte

In den Lagerhallen der Lebensmittelbranche herrscht reger Verkehr, schnelle Kommissionierung, hoher Warenumsatz, Kommissionierfahrzeuge. In dieser Hektik kommt es zu Schäden an den Regalen, die sich mithilfe unserer Regalschutzsysteme leicht verhindern lassen.



Boden-Stützenschutz
Schutz für Palettenregalstützen.



Stützenschutz mit Schnappverschluss
Schutz vor größeren Einwirkungen, lässt sich ohne Verschlüsse an den Stützen befestigen.



Stützenschutz mit Schaum
Schutz für Regalstützen mit stoßdämpfenden Schaumeinlagen.



Rahmenschutz
Idealer Schutz vor Gabelstaplereinflüssen in empfindlichen Bereichen.



Sicherheits-Barrieresystem
Schutz für Büros, Arbeitswege, Maschinen, Fließbänder oder als Routentrenner.



Vertikaler Rückwandstopp
Verhindert, dass Paletten an der Rückwand des Regals herunterfallen.

Compactus & Bruynzeel AG
Moosweg 8
8500 Frauenfeld
Switzerland
Tel: +41 (0) 52 72 40 724
Fax: +41 (0) 52 72 40 744

Ein Mitglied der Constructor Group

