

FALLSTUDIE REWE

**Automatisierter Transport von
Behältern in einem Verteilzentrum.**



REWE

FIRMA
REWE

BRANCHE / PRODUKT
EINZELHANDEL / LEBENSMITTEL

DEDIZIERTE LÖSUNG
BEHÄLTERTRANSPORTSYSTEM



HERAUSFORDERUNGEN FÜR DEN HERSTELLER

Optimierung der Transportprozesse und der Pufferung von verschiedenen Ladeeinheiten (thermisch isolierte Einheiten und Gittercontainer) auf Transportwegen mit und ohne Waschung unter Berücksichtigung der Förderertypen. Mehrere Transportzonen auf verschiedenen Ebenen, die zu zwei Linienendbereichen führen. Integration einzelner Geräte in eine vollständig automatisierte Linie.





ANGEWANDTE LÖSUNG

Als Generalunternehmer hat Europa Systems dieses fortschrittliche Transportsystem sowohl für thermisch isolierte, als auch für Gitterwagenbehälter realisiert. Das neue System bietet die Möglichkeit, innerhalb einer einzigen Förderlinie verschiedene Ladeeinheiten (zwei oder mehr) zu transportieren, die unterschiedliche Abmessungen, unterschiedliche Gewichte und unterschiedliche Oberflächenreibungskoeffizienten (Ladungsunterseite: Kunststoff/Metall) aufweisen. Die Ladeeinheiten werden durch vier Zonen transportiert und kommen in zwei Bereichen an: „Obst und Gemüse“ und „Fleisch“.



VORTEILE

PROZESSFLUSS

Der Prozessfluss des Be- und Entladens von Gütern, die mit Hilfe verschiedener Förderer transportiert werden.

GEWINN AN LAGERKAPAZITÄT

Mehrstufige Linien ermöglichen den Transport und die Pufferung **von bis zu 1.000 Behältern**.

MODERNE TECHNOLOGIEN

Automation – Das System wurde für eine Betriebsdauer von 20-30 Jahren angefertigt.

EFFIZIENZ

Höhere Effizienz der Lagerprozesse.

RESSOURCENREDUNDANZ

Eine Alternative im Fall von Auftragsspitzen oder Ausfällen.



WIE ES FUNKTIONIERT

Scannen Sie den Code und schauen Sie sich das Video an.

MEHR INFORMATIONEN:

EUROPA SYSTEMS

Żabów 76B, 74-200 Pyrzyce, Polen
T +48 91 579 03 50, F +48 91 579 03 51
sales@europasystems.com

www.europasystems.com

