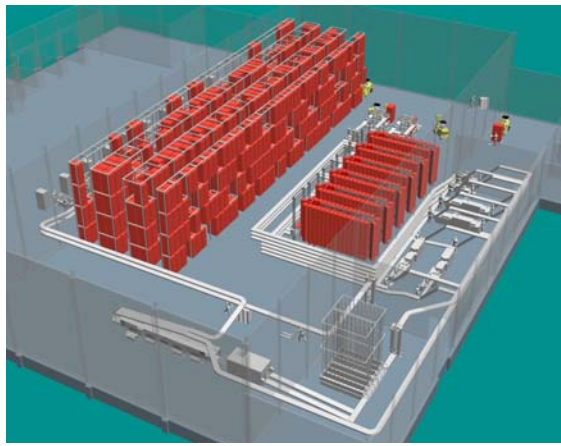


Effiziente Gebindelogistik

Funktionelle Lager-, Kommissionier- und Fördersysteme sind heute für jede Produktionsfirma Voraussetzung für wirtschaftliche Betriebsabläufe. Dazu gehören geeignete Lösungen für den gesamten Logistikbereich für Gebinde. Diese umfassen die Annahme der schmutzigen Gebinde, die automatische Palettierung und Reinigung, die Einlagerung und Wiederbereitstellung sowie die Kommissionierung.



Die schmutzigen Leergebinde werden mittels eines automatischen Entstapelsystems einzeln der Durchlaufwaschmaschine zugeführt. Leerkistenpalettierer entstapeln E1- und E2-Gebinde chaotisch mit einer Leistung von bis zu 2400 Gebinde pro Stunde.

Die gereinigten und getrockneten Gebinde weisen eine tiefe Restfeuchte auf, wodurch eine schnelle Wiederverkeimung verhindert wird. Ein speziell entwickeltes Modul erlaubt das vollständige Entfernen von Etiketten, Papier und Kleberesten. Nach Bedarf werden die sauberen Gebinde im Leergebinde Pufferlager gestapelt. Dieses ist modular und kompakt aufgebaut, bei einer Raumhöhe von 7 m können bis zu 900 Gebinde auf 9 m² Bodenfläche gelagert werden.

Für Lager, Zwischenlager und Kommissionierung bei hoher Leistung wird das Kommissionier-System von wvg Kainz wegen seiner Schnelligkeit und Zuverlässigkeit eingesetzt. Es bietet Stellplätze bis zu 1'000 Gebinde je Kommissioniereinheit und erbringt 500 Gebinde Bewegungen pro Stunde.

Kundert Ingenieure AG hat mit der Firma wvg Kainz im vergangenen Jahr funktionelle Kundenlösungen als Gesamt- und Teilprojekte in der Geflügel-, Fleisch-, Backwaren- und Feinkost Industrie realisiert.