



LTW APFELLAGER

FRISCHEGEWINN DANK AUTOMATISIERUNG

Wo Verderblichkeit eine große Rolle spielt, ist die Optimierung der Prozesse unabdingbar. Das hat die Region Südtirol als Vorreiter erkannt und hat dank automatisierter Abläufe die Apfelbranche revolutioniert. Hierbei spielt nicht nur eine Hightech Sortieranlage der Äpfel eine bedeutende Rolle, sondern auch die Optimierung

bei der Lagerung. Und da kommen wir ins Spiel: Als Intralogistikspezialist haben wir inzwischen weltweit rund 25 Projekte für die Apfelbranche umgesetzt – von der Entleerstation bis zur Fördertechnik und der Pufferlagerung im Hochregallager.

LTWAPFELLAGER

WASSER VS. STAHL

Die größte Herausforderung bei diesen Projekten ist mit Sicherheit das Handling mit den nassen Obstkisten. Denn die Äpfel werden im Wasserbad sortiert, bevor sie zurück in die Obstkiste kommen. Anschließend werden die Kisten automatisch von unserer Fördertechnik ins Hochregallager befördert. Dank unserer jahrelangen Erfahrung in diesem Bereich, haben wir auch Lösungen für das Handling mit Wasser gefunden – die Elemente, die mit Wasser in Kontakt kommen, sind aus Edelstahl. Zudem kommen Dank der Verwendung von Edelstahl in gewissen Bereichen keine Schmierstoffe zum Einsatz, was in der sensiblen Lebensmittelbranche ein markanter Hygienevorteil ist. Außerdem schützen spezielle Vorrichtungen an kritischen Stellen zusätzlich vor dem Wasser.



LTWAPFELLAGER

WARUM MACHT EIN HOCHREGAL- LAGER SINN?

Neben den klassischen Vorteilen eines Hochregallagers wie Platz- und Personaloptimierung bietet sich ein Hochregallager als Pufferlager besonders gut an. Warum? Das vollautomatische System kann dank intelligenter Software im Hintergrund spielend leicht Lagerstrategien wie FIFO und FEFO umsetzen, was einen Frischegewinn von bis zu einer Woche bringen kann. Aber auch was die Produktsicherheit und Warenverfolgung betrifft, überzeugt unser System auf ganzer Länge: Beim Einsatz unseres Hochregallagers sehen Sie auf einen Blick, welcher Apfel sich wo befindet. Dank Zusätzen wie der Einsatz unserer Fördertechnik oder der LTW-Entleerstation können die Prozesse noch weiter optimiert und Wege gespart werden. So steht einem Wachstum bei gleicher Belegschaft nichts mehr im Weg.



LTWAPFELLAGER ENTLEERSTATION

Warum Sie sich für eine Obstentleerstation von LTW entscheiden sollten? Weil wir Ihnen nicht nur einen kontrollierten und produktschonenden Entleervorgang versprechen, sondern auch weitere Vorteile bieten können: Von der Möglichkeit der Komplett- und Teilentleerung, der integrierten Warenidentifizierung jeder Kiste bis hin zu individuellen Anpassungsmöglichkeiten was die Drehbewegung der Entleerungsvorgänge betrifft.

Facts

- 25 umgesetzte Projekte
- 51 Regalbediengeräte
- HRL als Pufferlager
- Frischegewinn: 1 Woche
- LTW-Entleerstation

[Hier geht's zur Case Study MIVOR!](#)



LTW.AT

LTW Intralogistics GmbH · Achstrasse 53 · 6922 Wolfurt · +43 (0) 5574 6829-0 · office@LTW.at