

Kommissionier-Durchlauf-Systeme (KDS) von NET-RACK®

Ein Gewinn für Ihr Unternehmen

Rationell arbeiten ist in der Kommissionierung das A und O—für das Unternehmen und die Beschäftigten. Dem Unternehmen spart es Kosten und den Arbeitnehmern Wege und Handgriffe. Als Folge verringern sich die Fehlzeiten. Die Kommissionier-Durchlauf-Systeme (KDS) von NET-RACK®, die nach dem Mann-zur-Ware-Prinzip aufgebaut sind, optimieren die Abläufe gleich mehrfach.

Beschickung und Kommissionierung sind voneinander getrennt, sodass sich die Beschäftigten nicht in die Quere kommen.

Gerade Arbeitswege verhindern, dass die Mitarbeiter unnötige Strecken zurücklegen. Der Aufbau der KDS spart damit gegenüber herkömmlichen Systemen bis zu 40 % Zeit, erhöht die Produktivität der Beschäftigten und trägt nicht zuletzt zu deren Gesunderhaltung bei.

Die NET-RACK® KDS verringern den Flächenverbrauch fürs Lager um bis zu ein Drittel.

Ohne zusätzlichen Energieeinsatz laufen die Waren in den Regalen durch die schwerkraftbetriebene Fördertechnik der NET-RACK®-Systeme selbstständig von den Beschickungs- zu den Kommissionierungswegen nach.

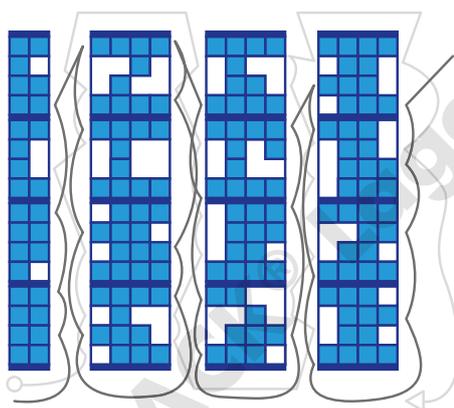
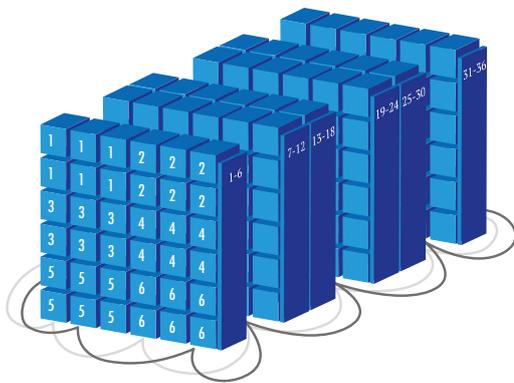
Die Kosten für ein individuell an Ihr Unternehmen angepasstes Kommissionier-Durchlauf-System amortisieren sich durch diese Einsparmöglichkeiten innerhalb kürzester Zeit.



Wirtschaftlich, praktisch, gut: KDS von NET-RACK®

Konkurrenzfähig zu sein und konkurrenzfähig zu bleiben ist vor allem eine Frage wirtschaftlichen Arbeitens. Die interne Logistik eines Unternehmens spielt dabei eine wichtige Rolle. Kommissionier-Durchlauf-Systeme von NET-RACK® vereinfachen die Abläufe bei der Kommissionierung, erhöhen die Arbeitsleistung der Mitarbeiter und verringern den Platzbedarf für die Lagerung von Waren. Besonders deutlich werden die Vorteile eines KDS von NET-RACK® im Vergleich mit herkömmlichen Fachbodenregalen.

Fachbodenregal



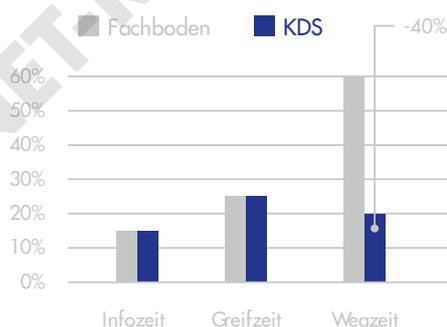
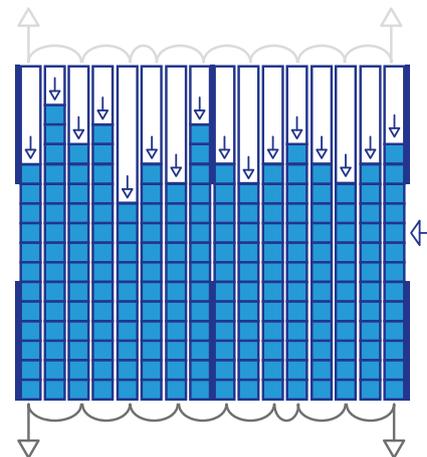
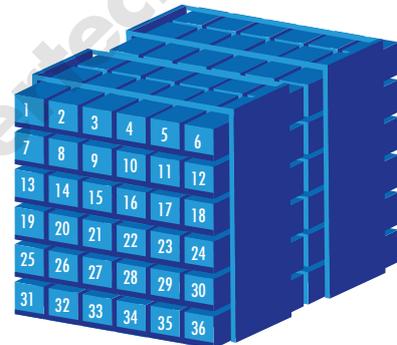
Kurze Strecken, mehr Produktivität

Jedes Fachbodenregal wird von den Beschäftigten einzeln mit Waren bestückt. Mitarbeiter legen daher oft lange Wege zurück und stören sich bei der Beschickung und Entnahme der Güter oft gegenseitig. KDS hingegen werden nur von einer Seite befüllt. Auf der gegenüberliegenden Seite können derweil andere Beschäftigte benötigte Waren entnehmen. So entfallen lange Wege für die Mitarbeiter, ihre Produktivität erhöht sich.

Geringer Platzbedarf

Bei KDS gibt es keine Gänge zwischen den einzelnen Regalen. Das verringert den Platzbedarf fürs Warenlager um bis zu 30 %.

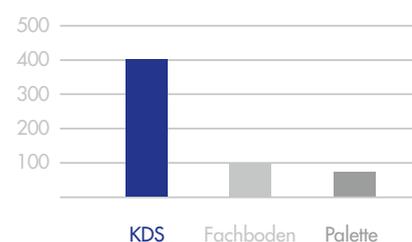
Kommissionier-Durchlauf-System



Keine zusätzlichen Energiekosten

KDS nutzen die Schwerkraft zum Transport der Waren von der Beschickung zur Entnahme – Energiekosten fallen nicht an.

Picks pro h



Kommissionier-Durchlauf-Systeme im Einsatz

Kommissionier-Durchlauf-Systeme von NET-RACK® eignen sich zur Lagerung und Kommissionierung von Gebinden ganz unterschiedlicher Art. Ein großer Vorteil liegt darin, dass die Waren bei der Entnahme stets übersichtlich und zugleich platzsparend präsentiert werden. Mitarbeiter können auf einen Blick erkennen, um welche Ware es sich handelt. Dies senkt die Fehlerrate bei der Entnahme.

Daneben sprechen viele weitere Gründe für den Einsatz von KDS:

- KDS sind flexibeinsetzbar und können an Waren aller Art angepasst werden.
- A-, B- und C-Artikel können einsortiert werden, wie es für die Beschäftigten ergonomisch am günstigsten ist. Das erhöht die Arbeitszufriedenheit und Produktivität.
- KDS arbeiten nach dem FIFO-Prinzip – wichtig etwa für die Überwachung von Mindesthaltbarkeitsdaten.
- Durch den Wegfall von Regalgängen erhöhen KDS die Lagerkapazität und senken gleichzeitig den Platzbedarf fürs Lager.
- Weniger Regalgänge bedeuten um bis zu 85 % kürzere Arbeitswege für die Mitarbeiter und einen besseren Überblick über die Waren. Das erhöht die Kommissioniertrate.
- Beschickung und Entnahme der Waren finden in getrennten Gängen statt, was einen störungsfreien, effizienten Ablauf beim Auffüllen und Entnehmen der Waren gewährleistet.
- Die Waren laufen durch die schwerkraftbetriebene Fördertechnik der KDS automatisch und ohne zusätzlichen Energieeinsatz zur Warenentnahme. Wird ein Artikel entnommen, rutscht der nächste nach, sodass der jeweilige Artikel für den folgenden Mitarbeiter bei Bedarf sofort wieder griffbereit ist. Die schwerkraftbetriebene Fördertechnik der NET-RACK®-Systeme spart Energie und ist zugleich wenig störanfällig. Bei Bedarf lassen sich Bauteile rasch und problemlos austauschen.

Ein weiterer Vorteil: KDS von NET-RACK® werden passgenau auf den Bedarf jedes Unternehmens zugeschnitten. Sie sagen uns, was Sie brauchen, und wir entwickeln gemeinsam mit Ihnen die für Ihr Unternehmen beste und zugleich wirtschaftlichste Lösung - Smart gravity engineering at its best.



Unglaublich variabel – das System von NET-RACK®

Die Durchlaufrahmen von NET-RACK®, Bestandteil aller KDS, sind mit Röllchenleisten ausgestattet, die auf den jeweiligen Bedarf zugeschnitten sind und den schwerkraftbetriebenen Transport von Waren ermöglichen. Dank unserer Erfahrung finden wir für alle Anforderungen das passende System.

Wirtschaftlich und schnell. Selbst Umstellungen im laufenden Betrieb sind mit den Durchlauf-Systemen von NET-RACK® möglich. Ein Großteil der Bauteile ist miteinander kompatibel.

Wie Ihr Unternehmen von NET-RACK®-Durchlaufrahmen profitiert

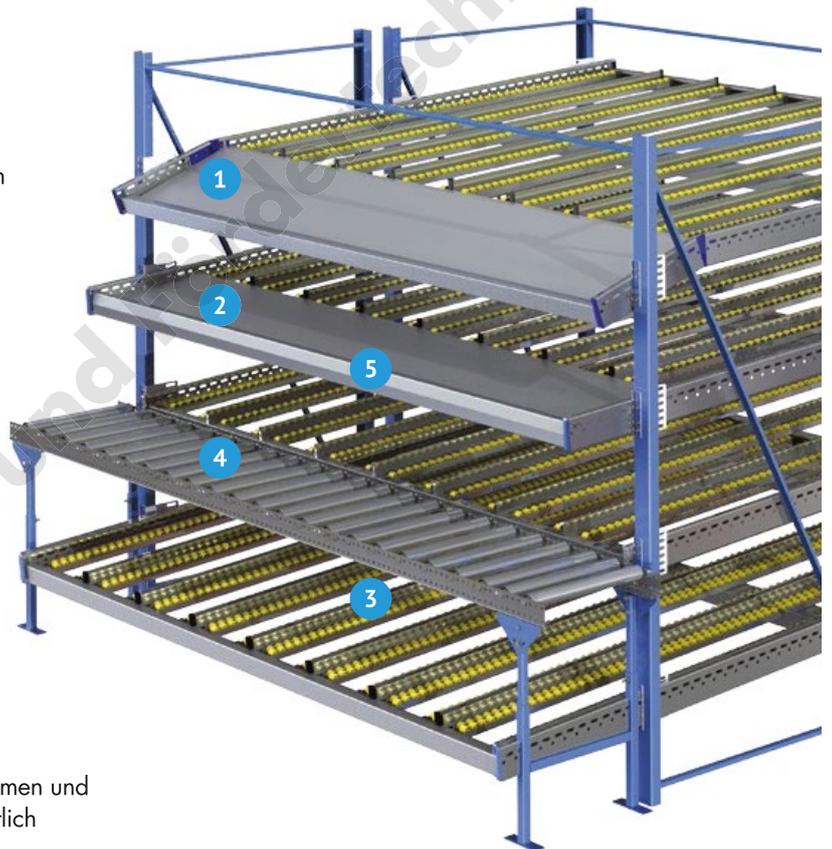
- Die Durchlaufrahmen lassen sich schnell aufbauen und sind durch robuste Schraub- oder Steckverbindungen besonders stabil.
- Sie können die Feldweiten und Durchlaufhöhen der Rahmen frei wählen. Mit wenigen Handgriffen lassen sich die Rahmen zudem in der Höhe verstellen und somit an andere Bedarfe anpassen.
- Die Röllchenleisten für die Rahmen lassen sich danach auswählen, welche Waren sie transportieren sollen und wie schwer die Güter sind.
- Die einzelnen Röllchen sind verschleißarm und äußerst belastbar, sodass die Durchlaufrahmen von NET-RACK® selbst Gewichte bis 1500 kg tragen.
- Dank Universalverbindern besteht eine hohe Kompatibilität zwischen den Bauteilen.



Gerne fertigen wir auch Sonderkonstruktionen: Wir stellen uns ganz auf Ihre Wünsche ein und produzieren etwa verfahrbare Bereitstellregale, lange Bahnen, verstärkte Ausführungen sowie Sorterausläufe. Und das ist längst noch nicht alles ... Stellen Sie uns auf die Probe.

Systemkomponenten & Module

- 1 Durchlaufrahmen mit 15°-Kommissionierblech (300 mm, 400 mm und 600 mm Tiefe)
- 2 Durchlaufrahmen mit 5°-Kommissionierblech (300 mm, 400 mm und 600 mm Tiefe)
- 3 Durchlaufrahmen in gerader Ausführung
- 4 Höhenverstellbare Verschieberollenbahn in Kunststoff und Stahl
- 5 Scannerleisten
- 6 Trittstufen für bequemes Arbeiten

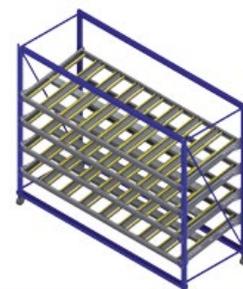
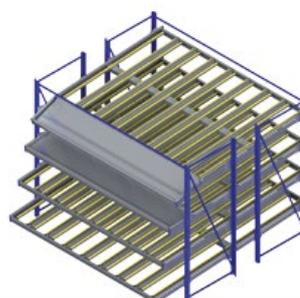
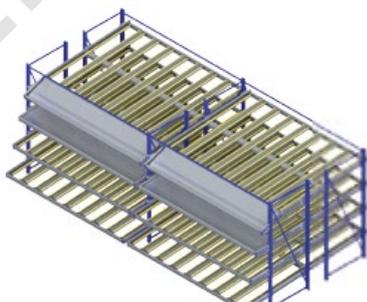


Auf Anfrage als Durchlaufregal inklusive Stützrahmen und Versteifungstraverse für hohe Lastaufnahme erhältlich

Auch als Regalzeile erhältlich

Mit zwei Rahmenlösungen möglich

Verfügbar mit zusätzlichem Fahrwerk



Flexible Feldbreite und-tiefe

Breite und Tiefe der Durchlaufrahmen lassen sich individuell an die Bedürfnisse Ihres Unternehmens anpassen:

Durchlaufrahmen gibt es in einer Breite von 300 mm bis zu 3600 mm; das Lochraster beträgt dabei 10 mm.

Die Tiefe der Rahmen variiert von 800 mm bis 5000 mm.

Natürlich lassen sich über die Maximallänge hinaus auch Rahmen miteinander koppeln.



Anpassbare Regalfronten

Die Regalfront der KDS ist in drei verschiedenen Ausführungen erhältlich, damit die Waren auf den ersten Blick zu erkennen sind und die Beschäftigten sie problemlos entnehmen können. Da die Durchlaufrahmen gesteckt sind, können sie sofort verändert werden, wenn die Belastung für die Mitarbeiter zu groß wird, neue Waren kommissioniert werden sollen oder sich die Belastung der Rahmen durch die Waren ändert. Alle Bauteile können jederzeit wiederverwendet werden.

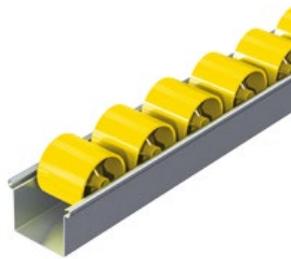
Verzinkte Oberflächen

In der Standardausführung sind die Durchlaufrahmen von NET-RACK® verzinkt. Aufgabe- und Entnahmepprofil lassen sich jedoch in einer Farbe Ihrer Wahl lackieren, etwa um Warengruppen farblich zu kennzeichnen und den Mitarbeitern die Orientierung zu erleichtern.

Immer offen für Neues

Die Entwicklungs- und Testabteilung steht Ihnen jederzeit zur Seite, um Ihre Vorstellungen fürs Smart gravity engineering zu realisieren. Bei Bedarf führen wir Testläufe durch und erstellen Video-dokumentationen. Was auch immer Sie wünschen: Wir beraten Sie gerne.

Systemkomponenten & Module im Überblick



Röllchenleiste

Röllchenleisten von NET-RACK® sind besonders belastbar und verschleißarm. Es gibt sie in einer Vielzahl unterschiedlicher Ausführungen, je nachdem, welche Waren transportiert und welchen Belastungen sie standhalten sollen.



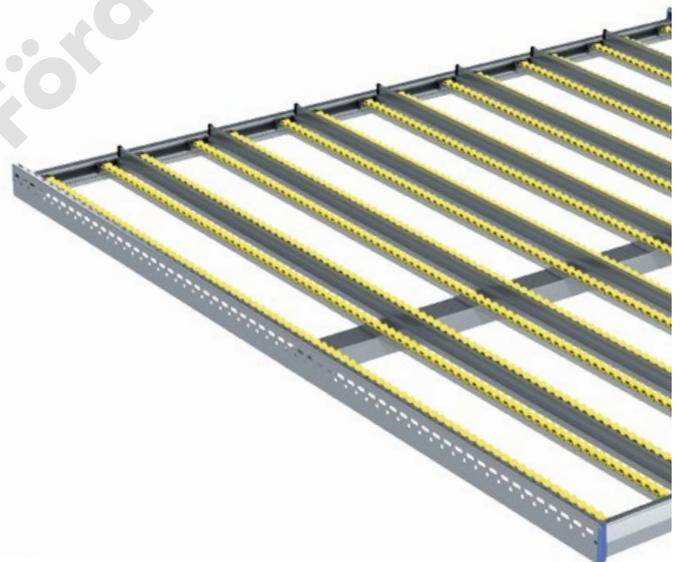
Kunststoffverbinder (auch Verbinder-Clip)

Diese Komponente fixiert Röllchenleiste und Führungsschiene an den Enden des Durchlaufrahmens.



Führungsschiene

Führungsschienen bestehen aus verzinktem Stahlblech und halten die Waren von der Beschickung zur Entnahme in der Spur. Ihre Länge ist variabel.



Einweiser

Pulverbeschichtete Einweiser sorgen dafür, dass die Waren in die gewünschten Kanaleinheiten gleiten.



Endstopfen

Endstopfen entschärfen scharfe Kanten an der Aufgabe- und Entnahmeseite und tragen zur Arbeitssicherheit bei.



Riegel

Die Montage fällt mithilfe von Riegeln leicht. Durch sie lassen sich Seitenprofile mit den Aufgabe- und Entnahmeprofilen fest verbinden und ebenso einfach wieder entriegeln.



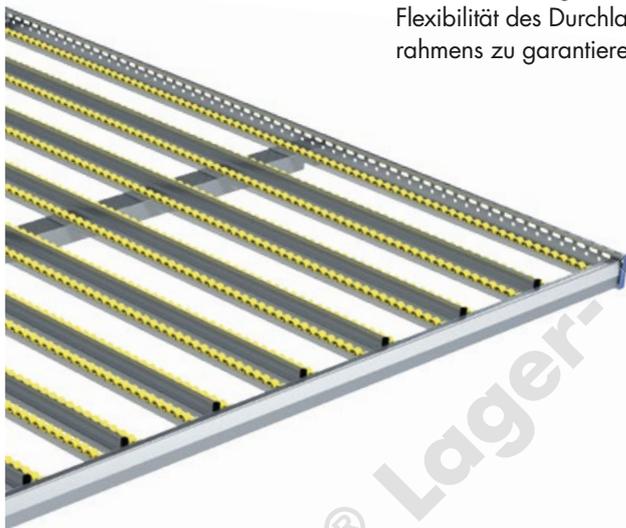
Aufgabeprofil

Das Aufgabeprofil wurde so konstruiert, dass es dem Durchlaufrahmen Stabilität verleiht, aber gleichzeitig eine niedrige Bauhöhe aufweist. Für die Versionen mit Kommissionierablage wird ein zusätzliches Aufgabeprofil als Aufnahme für die Röllchenleisten und Führungsschienen benutzt, um eine bestmögliche Flexibilität des Durchlaufrahmens zu garantieren.



Entnahmeprofil

Das Entnahmeprofil ist verstärkt und damit stabiler, sodass eine möglichst große Rahmenbreite auch bei schweren Ladungen garantiert werden kann.



Seitenprofil

Die Verbindung der Seitenprofile mit den Traversen sowie den Aufgabe- und Entnahmeprofilen erfolgt schraubenlos.



Regalverbindung durch einen Adapter

Mithilfe eines Adapters wird ein Durchlaufrahmen an einem Regal verschraubt. Diese Adapter gibt es
 a) für Ständer von einer Größe über 75 mm
 b) für Ständer von einer Größe von 50 mm bis 75 mm
 c) auf Anfrage können individuelle Regalverbindungen entwickelt werden.



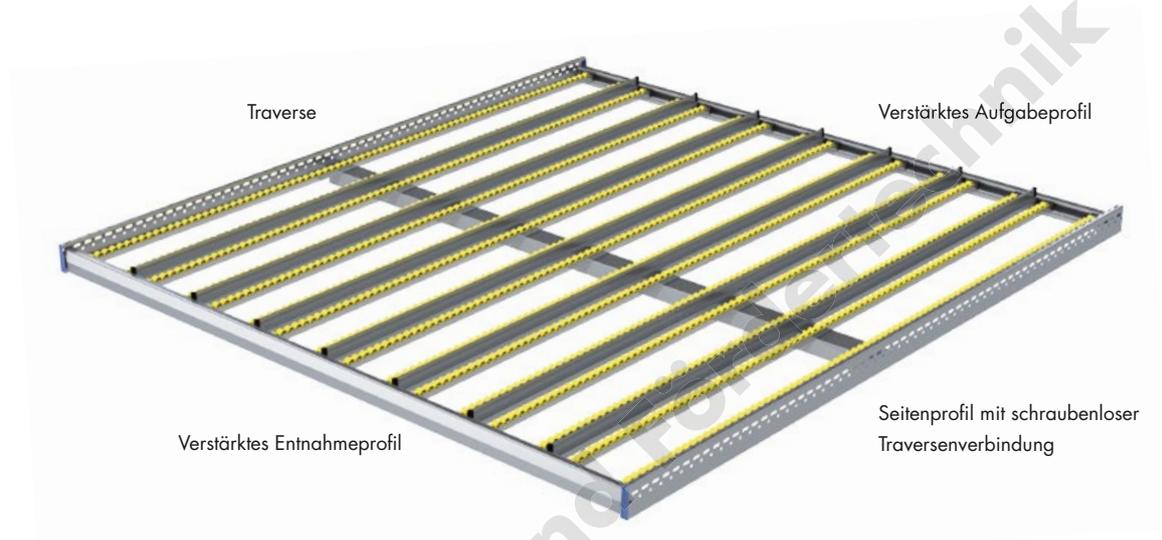
Traverse

Die Traversen dienen der Stabilisierung des Durchlaufrahmens. Zusätzliche Traversen erhöhen die Rahmentragkraft. Auch Traversen werden schraubenlos montiert.

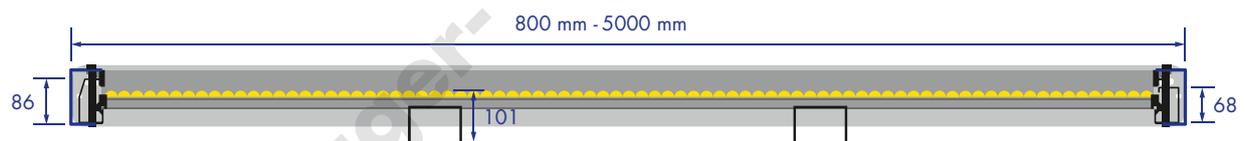
Systemkomponenten & Module

Durchlaufrahmen Standardausführung

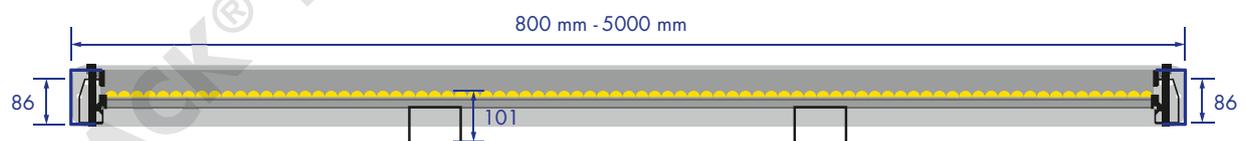
Der Standard Durchlaufrahmen besteht aus Aufgabe-, Entnahme- und Seitenprofil, Traversen sowie Röllchenleisten und Führungsschienen



Version FIFO Standard



Version LIFO Standard



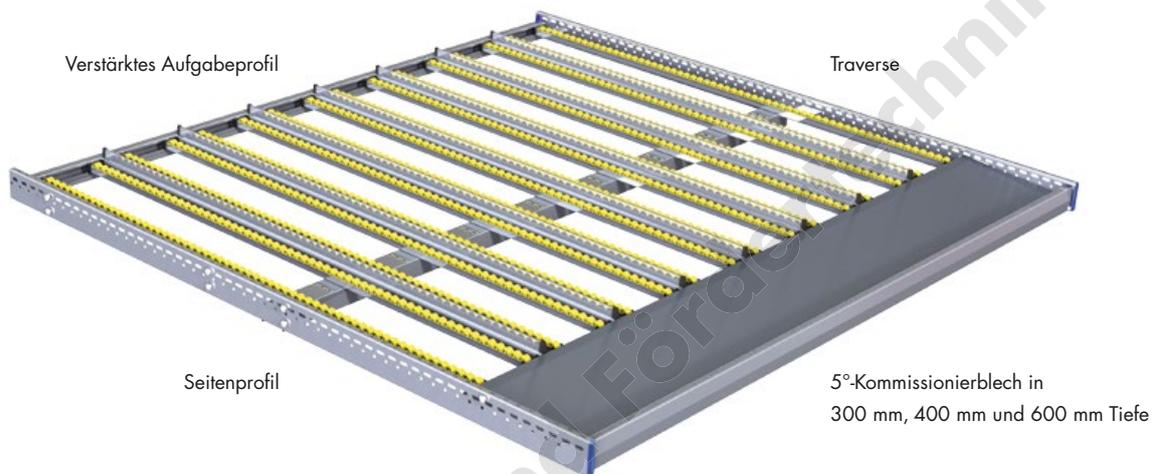
Welche Dimensionierungen werden am häufigsten nachgefragt?

System	Gebinde	Gebinde	Gebinde
Breite	300 mm	400 mm	600 mm
1390 mm	4 Kanäle	3 Kanäle	2 Kanäle
1790 mm	5 Kanäle	4 Kanäle	—
2690 mm	8 Kanäle	6 Kanäle	4 Kanäle

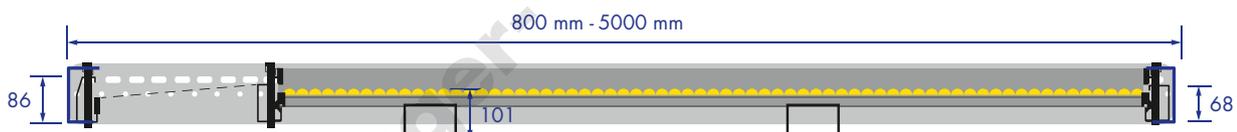
In der Regel orientiert sich die Dimensionierung von Durchlaufrahmen an den Standards der Palettenregale, in denen sie verbaut werden. Es ergeben sich die in der Tabelle angegebenen Kanalaraster.

Durchlaufrahmen mit 5°-Kommissionierblech

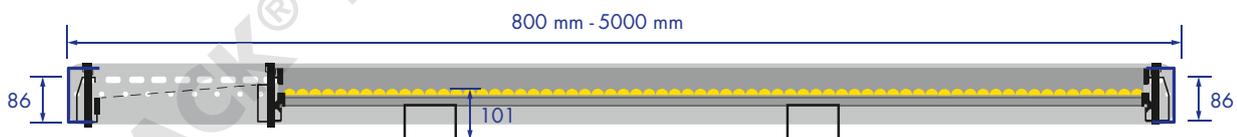
Das 5°-Kommissionierblech erleichtert die Entnahme der Waren.



Version FIFO 5°-Kommissionierblech



Version LIFO 5°-Kommissionierblech



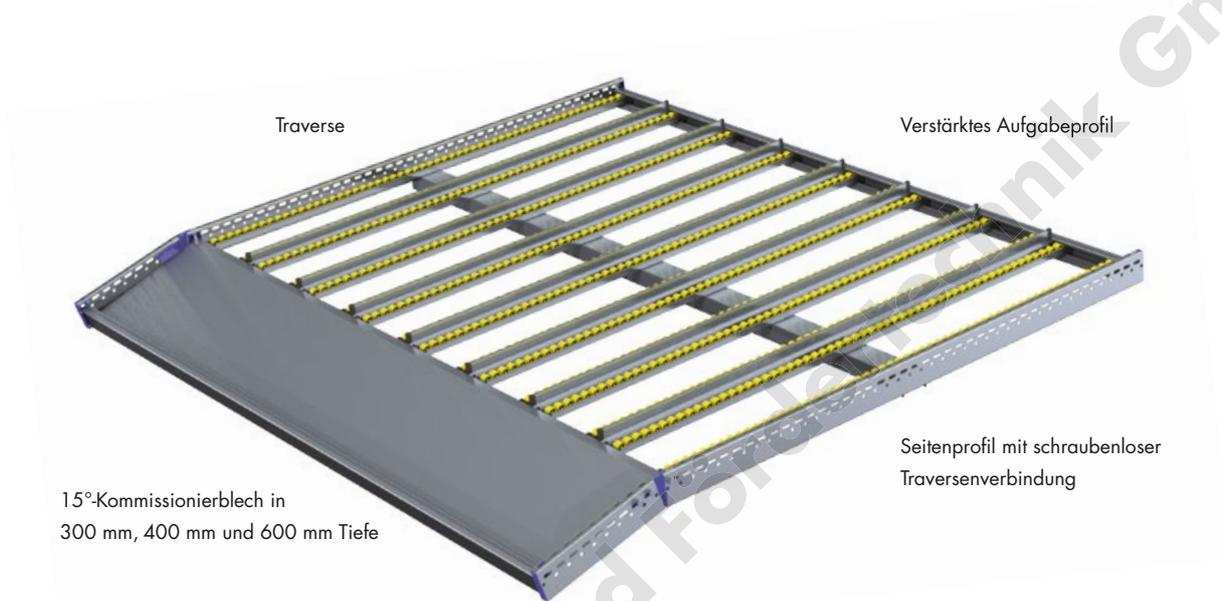
Voraussetzungen für den reibungslosen Transport von Gebinden

- Das Gewicht einzelner Gebinde darf maximal 25 kg betragen. Durch optionale Spreizsicherungen kann das Gewicht auf 30 kg erhöht werden.
- Gebinde müssen stabil und Gebinde-Böden flach (ohne Querrippen) sein.
- Kartons dürfen nicht so aufgeklappt sein, dass die Klappen abstehen.
- Die Rollenteilung beträgt generell 33 mm, bei Gebinden mit einer Tiefe über 500 mm beträgt die Rollenteilung 50 mm.
- Sollen standardisierte Gebinde transportiert werden, sind eine feste Kanalbreite und eine Trennung der Kanäle sinnvoll, für verschiedene Gebinde-Größen eignet sich ein Röllchen-Teppich ohne Kantentrennung.

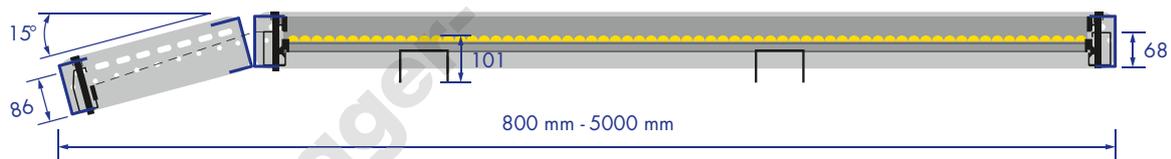
Systemkomponenten & Module

Durchlaufrahmen mit 15°-Kommissionierblech

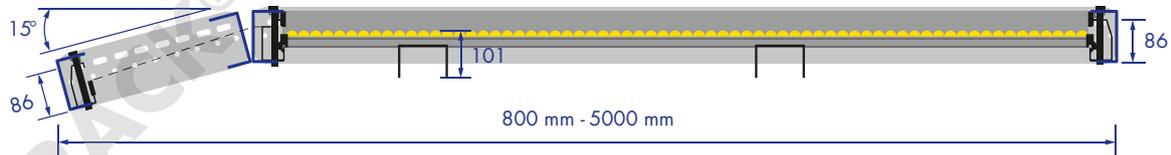
Das 15°-Kommissionierblech erlaubt ein ergonomisches Arbeiten.



Version FIFO 15°-Kommissionierblech



Version LIFO 15°-Kommissionierblech



Führung beim Transport der Waren durch Trennleisten

Beim Transport der Waren über die Durchlaufrahmen ist eine gute Führung wichtig. Die Standard-Trennleisten von NET-RACK® mit ihrer Führungshöhe von 30 mm über den Röllchenleisten garantieren den sicheren Transport vom Aufgabeprozess zum Entnahmeprozess.

Sie eignen sich für fast alle Behälterarten (Karton, Kunststoff, Stahl) und Behälterformen (Quader, Tablar, Gitter) und sind bis zu einer Durchlaufrahmentiefe von 5000 mm universell einsetzbar.

Durchlaufrahmen - Übersicht über die Versionen

Die verschiedenen Versionen der NET-RACK®-Durchlaufrahmen unterscheiden sich hinsichtlich der Aufgabe- und der Entnahmeseite.

EINGABE

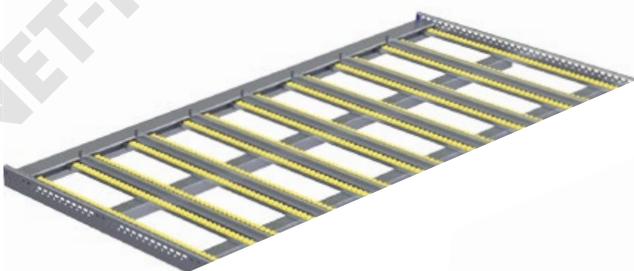
1. FIFO Standard



2. LIFO Standard

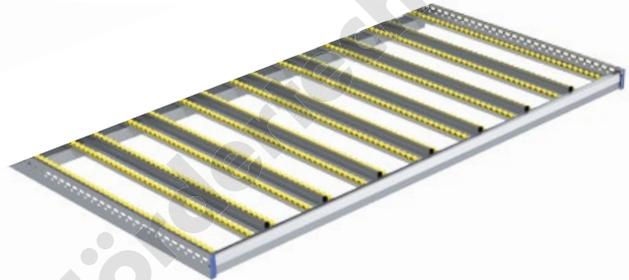


3. Aufgabeblech in verschiedenen Dimensionen



ENTNAHMEPROFIL

1. FIFO und LIFO Standard



2. Kommissionierblech 5° in 300 mm, 400 mm und 600 mm



3. Kommissionierblech 15° in 300 mm, 400 mm und 600 mm

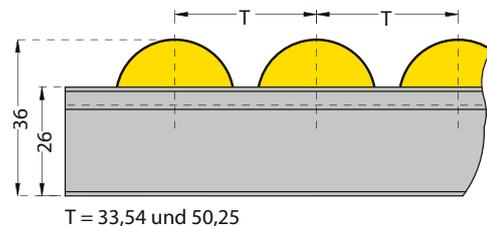
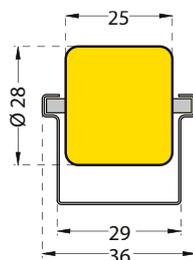


Röllchenleisten und Komponenten

Die Röllchenleisten von NET-RACK® besitzen eine lange Lebensdauer und durch ihr gutes Anlauf- und Laufverhalten gleiten die zu kommissionierenden Waren schnell und reibungslos von der Aufgabe- zur Entnahmeposition. Die Röllchenleisten sind in Teilungen von 33 mm (Röllchenleiste RLN 33) und 50 mm (Röllchenleiste RLN 50) erhältlich.

Die wichtigsten Fakten zu den Röllchenleisten RLN 33 und RLN 50

- Die Röllchenleisten eignen sich für den Transport von Kartons/Gebinden bis zu einem Gewicht von 25 kg.
- Die Röllchen laufen in einem verwindungssteifen, stabilen Profil aus verzinktem Stahlblech.
- Die Leisten sind je nach Bedarf mit einer Länge von 700 mm bis zu 5.000 mm erhältlich.
- Die Gesamthöhe der Röllchenleisten beträgt 36 mm.
- Die Röllchen selbst bestehen aus hochwertigem Kunststoff und haben einen Durchmesser von 28 mm. Sie sind in einem Temperaturbereich von -30 °C bis zu +100 °C einsatzbereit.
- Die dynamische Traglast der Röllchen liegt bei 10 kg.
- Um eine gute Stabilität und Tragkraft zu gewährleisten, sind die Röllchen auf Stahlachsen mit einem Durchmesser von 3 mm gelagert, die zum permanent guten Anlaufverhalten der Röllchen beitragen und eine hohe Kraftaufnahme garantieren.
- Die Röllchenleisten gibt es wahlweise in einer hochgleitfähigen Ausstattung; die Röllchen selbst sind in verschiedenen Farben lieferbar.

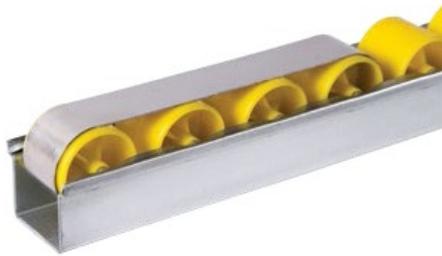


Stahlachsen

Stahlstifte mit einem Durchmesser von 3 mm sorgen für Stabilität und eine hohe Lebensdauer der Röllchenleisten.



Bremsblech



Fürs schleifende Abbremsen der Waren sorgt das Bremsblech aus Federstahl mit vier Rollen in 33er-Teilung. Ein Wiederanlaufen entfällt.

Rückschubsperr



Für die automatische Bestückung und für Einschubsysteme eignet sich die Rückschubsperr, die verhindert, dass Waren zurücklaufen.

Röllchen



Die stabilen Kunststoffröllchen haben eine lange Lebensdauer und sind in Gelb, Orange, Rot, Weiß und Schwarz erhältlich.

Spreizsicherung



Werden an der Aufgabeseite der Röllchenleiste zusätzliche Spreizsicherungen angebracht, erhöht sich die Tragkraft der Leisten pro Gebinde auf 30 kg.

Federklammer



Die Federklammer befestigt Röllchenleisten auf den Traversen. Lange Durchlaufrahmen gewinnen durch sie an Stabilität, der Warentransport wird auch in tiefen Kanälen gewährleistet.

Verbinder



Röllchenleisten werden durch Verbinder miteinander gekoppelt. Kanäle lassen sich auf diese Weise verlängern.

Röllchenleisten und Komponenten

Mini-Bremse



Die Mini-Bremse kontrolliert durch leichtes Abbremsen der Waren die Geschwindigkeit im Gefälle. Sie eignet sich zum Bremsen von Kartons mit einem Gewicht zwischen 2 kg und 50 kg und kommt vor allem bei tiefen und steilen Kommissionier-Durchlauf-Systemen sowie bei automatischen Systemen und unterschiedlichen Warengewichten zum Einsatz. Ein Adapter integriert die Mini-Bremse direkt in die Röllchenleiste. Es gibt sie in den Ausführungen leicht, leicht mit Grip, schwer, schwer mit Grip und mit einem Durchmesser von 32,5 mm.

Spurkranz



Die Röllchenleiste mit einer Rollenteilung von Minimum 50 mm und Spurkranz hält Kartons auf der richtigen Bahn.

Mini



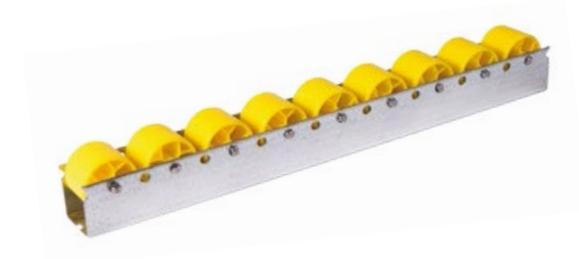
Die Zwischenräume zwischen den Röllchen sind verringert (Minimum: 16 mm), sodass die Leiste auch kleinste Kartons sicher befördert.

Mini-Spurkranz



Dieser Spurkranz mit seiner minimalen Rollenteilung von 33 mm hält vor allem kleine Kartons und Gebinde sicher in der Spur.

Superröllchenleisten RLS



Die besonders stabile Führungsschiene hat eine Profilstärke von 1,5 mm und die Stahlachsen sind von 3 auf 5 mm verstärkt, sodass sie Gebinde von bis zu 80 kg tragen kann.

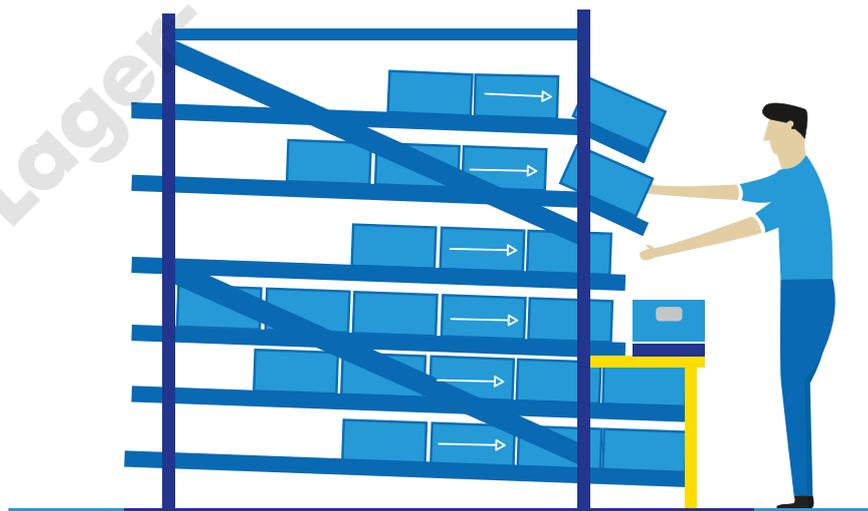
Ergonomie

Gesunde und motivierte Mitarbeiter tragen in der Kommissionierung erheblich zum wirtschaftlichen Erfolg eines Unternehmens bei. Ergonomische Arbeitsplätze, die die körperliche Belastung verringern und Arbeitsabläufe vereinfachen, sind daher ein Muss. Sie erhöhen die Produktivität um bis zu 20 %, senken die Zahl der Fehltage wegen Krankheit und verringern Kommissionierfehler mit der Folge, dass auch die Mitarbeiterzufriedenheit steigt. Und zufriedene Mitarbeiter sind die besten Botschafter für ein Unternehmen.

Lösungen für alle Arbeitsplätze in der Kommissionierung

NET-RACK®-Systeme sind auf die Bedürfnisse der Mitarbeiter zugeschnitten – unabhängig davon, ob die Beschäftigten in der Warenaufgabe oder der Warenentnahme tätig sind. Ändern sich die Arbeitsanforderungen, ist es ein Leichtes, die Systeme so umzubauen, dass die Ergonomie auch weiterhin stimmt. Denn die NET-RACK®-Systeme sind so flexibel, dass sie sich rasch an neue Erfordernisse anpassen lassen.

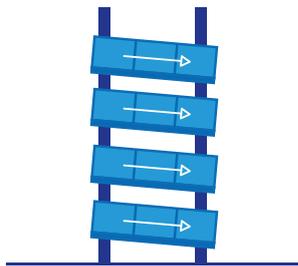
- So tragen angewinkelte Kommissionierbleche am Ende der Durchlaufrahmen dazu bei, dass sich mittelgroße und große Artikel besonders leicht von oben aus den Kartons heben lassen.
- Durchlaufrahmen ohne Kommissionierblech vereinfachen die Entnahme kompletter Kartons/Behälter sowie kleiner Waren aus der Vorderöffnung der Behälter.
- Stellen die Mitarbeiter verschiedene Waren pro Auftrag zusammen, können Rollenbahnen in die Rahmenfront integriert werden. So müssen sich die Beschäftigten in der Kommissionierung nicht zu einer Transportbahn oder einem Wagen drehen.
- Im Gegensatz zu Fachbodenregalen werden die Waren bei den Durchlaufsystemen von NET-RACK® nur von einer Seite entnommen. Das reduziert Arbeitswege.
- Alle Durchlaufrahmen können jederzeit problemlos umgebaut werden, werden neue Waren kommissioniert oder ändert sich die Art der Kommissionierung.



Das Team von NET-RACK® ist auf die Entwicklung von Kommissionier-Durchlauf-Systemen für alle Zwecke spezialisiert und berät Sie gerne, wie Sie die Arbeitsplätze in Ihrem Unternehmen ergonomischer gestalten und davon profitieren. Gemeinsam mit Ihnen finden wir die für Sie beste und wirtschaftlichste Lösung.

Bauarten

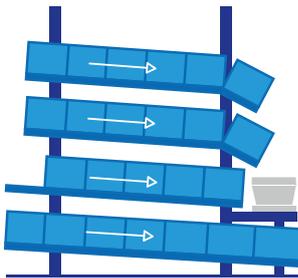
Kommissionier-Durchlauf-Systeme eignen sich für kleine Wareneinheiten genauso wie für große Artikel. Einzige Voraussetzung: Die Bauart des KDS muss an die Waren angepasst sein – allein schon, um den Mitarbeitern den Zugriff zu erleichtern.



Gerade Bauart

Bei der geraden Bauart sind die einzelnen Durchlaufrahmen genau übereinander platziert, das heißt, sie beginnen am gleichen Punkt und haben die gleiche Länge, ohne am Ende schräg abgewinkelt zu sein. Diese Anordnung eignet sich vor allem für komplette Lagereinheiten mit Sichtöffnungen, damit die Mitarbeiter auf einen Blick erkennen, um welche Waren es sich handelt.

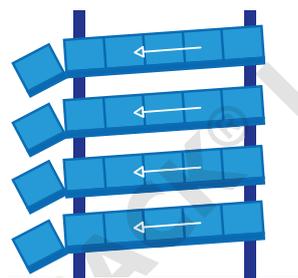
Vorteil dieser Bauart: eine optimale Platzausnutzung.



Bauart mit Fördertechnik

Bei dieser Bauart wird eine Rollenbahn an der Entnahmefront eingebaut, was die Arbeit für den Kommissionierer vereinfacht, muss dieser auf einer Strecke verschiedene Waren entnehmen.

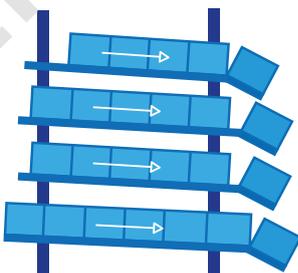
Vorteil dieser Bauart: Sie ermöglicht eine ergonomische und schnelle Arbeitsweise, weil kein Extrawagen mit den Gütern bestückt werden muss, sondern die Kommissionierung mit wenigen Handgriffen erfolgen kann.



Schräge Bauart

Die Durchlaufrahmen haben zwar die gleiche Länge, doch die Entnahmeseite ist bei dieser Bauart abgewinkelt, was den Zugriff und auch die Sicht auf die Waren erleichtert. Die schräge Bauart eignet sich besonders für mittelgroße Gebinde.

Vorteil dieser Bauart: Die optimale Platzausnutzung wird mit einem für die Mitarbeiter ergonomischen Zugriff kombiniert.



Schräge, versetzte Bauart

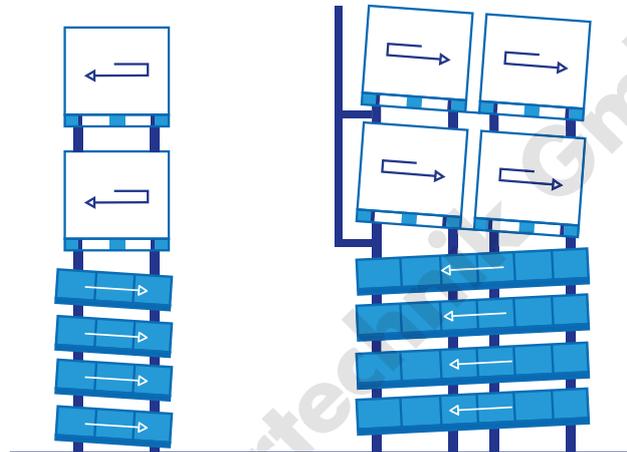
Die Durchlaufrahmen haben eine unterschiedliche Länge und sind daher an der Entnahmeseite von oben nach unten jeweils ein Stück versetzt. Bei abgewinkeltem Rahmen lassen sich selbst große Waren auf diese Weise leicht erkennen und entnehmen.

Vorteil dieser Bauart: Sie erleichtert den Zugriff auf große Gebinde.

Kommissionier-Durchlauf-System mit Palettenlager

Mithilfe von Universaladaptern können Kommissionier-Durchlauf-Systeme in bestehende Palettenregale integriert werden. Dies ermöglicht eine Anpassung der Lagertechnik an veränderte Warenkonstellationen im Lager.

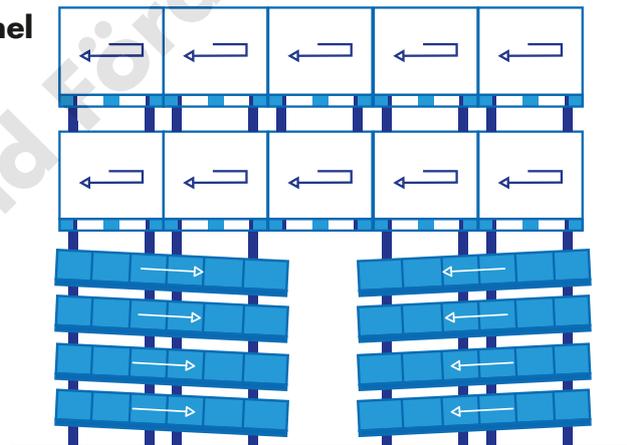
Vorteile dieser Bauart: Es ist ein vergleichsweise geringer Lagerraum nötig, beliebte Waren sind schnell zur Hand. Die Mitarbeiter, die Waren aus Paletten entnehmen, kommen den Beschäftigten an den Durchlaufrahmen nicht in die Quere.



Durchlauf-System mit Kommissioniertunnel und Palettenlager

Zwei KDS laufen aufeinander zu, sodass in der Mitte ein Durchgang, der Kommissioniertunnel, entsteht, in dem die Waren entnommen werden. Über den KDS und dem Durchgang befindet sich das Einschub- oder Durchlauf-Pufferlager.

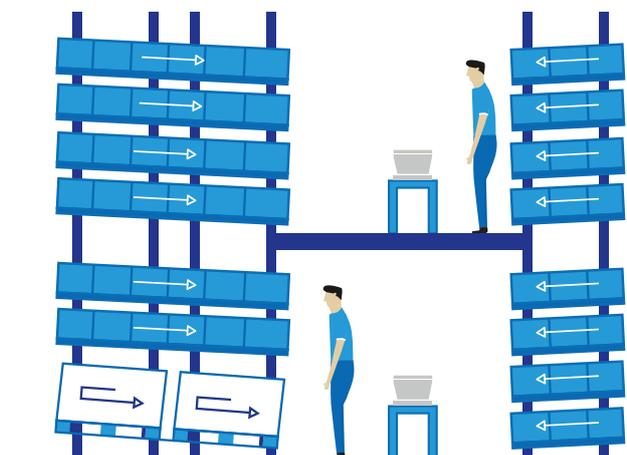
Vorteile dieser Bauart: Der vorhandene Lagerraum wird perfekt genutzt, es gibt getrennte Arbeitswege für die Mitarbeiter der Kommissionierung und der Warenentnahme aus den Paletten. Dies garantiert die rasche Verfügbarkeit von Waren.



Mehrgeschossiges Kommissionier-Durchlauf-System

In hohen Lagern ist eine mehrgeschossige Kommissionierung mit mehreren Laufebenen möglich. Förderstrecken im Kommissionierbereich erleichtern die Arbeit.

Vorteile dieser Bauart: Die gute Raumaussnutzung und eine bei Bedarf erhöhte Anzahl von Mitarbeitern ermöglichen einen größeren Warenumschlag. Getrennte Arbeitswege für Aufgabe und Entnahme gewährleisten störungsfreie Arbeitsabläufe.



Anwendungsbeispiele

Seit Gründung 1994 kommt Schwerkraft-Fördertechnik von NET-RACK® zum Einsatz. Unseren Produkten vertrauen sowohl namhafte Unternehmen aus dem Online- und Lebensmitteleinzelhandel und der Konsumgüterindustrie als auch Automobilhersteller und -zulieferer, Pharma- und Drogerieunternehmen sowie zahlreiche weitere Firmen aus ganz unterschiedlichen Bereichen.



Was unsere Partner an NET-RACK® schätzen

Sachkundige Beratung: Jedes Unternehmen ist einzigartig und benötigt individuelle logistische Lösungen. Unser Team ermittelt die Bedürfnisse Ihres Unternehmens und berät Sie über die Möglichkeiten, Schwerkraft-Fördertechnik in Ihrem Unternehmen gewinnbringend einzusetzen.



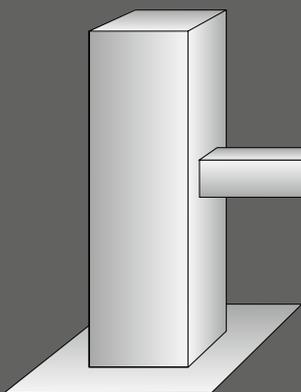
Optimale technische Lösungen: Wir finden für jedes Unternehmen die beste technische Lösung. Die Fachleute unserer Entwicklungsabteilung behalten dabei stets alle zu transportierenden Güter, die räumlichen und menschlichen Ressourcen des Unternehmens sowie die Wirtschaftlichkeit im Blick.



Konsequenter After-Sales-Service: Auch nach Durchführung Ihres Auftrags lässt das Team von NET-RACK® Sie nicht allein. Bei Fragen und Problemen sind wir jederzeit für Sie da – bei Bedarf auch vor Ort.

Unser Lieferprogramm:

- Palettendurchlaufregale
- Einfahrregale
- Lagerbühnen
- Weitspannregale
- Hallenbüros
- Stückgutdurchlaufregale
- Fachbodenregale
- Kragarmregale
- Einschublager
- Bekleidungslager
- Palettenrollenschienen
- Röllchenleisten
- Gitterwände/Rückwandgitter
- Reifenregale
- Palettenregale
- u.v.m.



NET-RACK®



Lager- und Fördertechnik GmbH

Felsenkellerweg 40 · 49324 Melle
Tel. 0 54 22 - 94 52 - 0 · Fax 0 54 22 - 94 52 - 22
www.net-rack.de · www.net-rack-shop.de
info@net-rack.de

