

Verbesserte Effizienz und Leistungsfähigkeit

Bodenfläche optimal genutzt

Die von Vanderlande Industries in einem regionalen Distributionszentrum installierte Sortierlösung besteht aus zwei Positor-

nern ausgestattet und durch in der Anlage integrierte Waagen mit einer zentralen Prüf- und Wiegestelle sowie einem 5-seiti-



Die Sortieranlage kann bis zu 600 t Fracht pro Tag bewältigen

tern, die in einer Schleife mit jeweils einem Zuführabschnitt von der Luft- und Landfrachtseite verbunden sind. Beide Zuführabschnitte sind mit Röntgenscan-

gen Barcode-Kamera-system verbunden. Einer der Sorter wird für langsamdrehende Ziele verwendet, während der andere für mittel- bis schnelldrehende Ziele eingesetzt wird. Am Ende der Rutsche wurde eine spezielle Bedienerposition für schnelldrehende Ziele geschaffen, welche es dem Bediener erleichtert, die speziellen Aufbauplätze für Luftfrachtcontainer mit Sicherungsnetzen ergonomisch und sicher anzuordnen.

www.vanderlande.de