

Mehrebenen- Fachboden- anlagen

Große Kleingutmengen lassen sich auch bei beschränkter Bodenfläche lagern.

Da die Kommissionierhöhe auf die Größe der Mitarbeiter beschränkt ist, muss die Kommissionierfläche recht weitläufig ausgelegt sein. Bei Mehrebenen-Fachbodenanlagen von Toyota handelt es sich um eine durchdachte Schwerlastkonstruktion, die bis zu vier Ebenen umfassen kann und so eine effizientere Ausnutzung der Raumhöhe zulässt. Mit dieser Lösung können Sie Ihre Ware platz- und kostensparend lagern und kommissionieren.

Regallösungen von Toyota



Für optimale Leistung und Effizienz im Betrieb

Toyota Material Handling verfügt über langjährige Erfahrung und das richtige Know-how, um Ihre Betriebsabläufe genau zu analysieren und eine auf Ihre Anforderungen abgestimmte Lagerlösung zusammenzustellen.

☉ Rat von Experten

Unsere Berater helfen Ihnen, die richtige Mischung aus Lagerkapazität und Umschlaggeschwindigkeit für Ihr Unternehmen zu finden.

☉ Komplettlösung

Zur Erfüllung Ihrer Anforderungen an den Lagerbetrieb und die Intra-logistik bieten wir ein Komplettsystem aus Flurförderzeugen und Regalanlagen Ihrer Wahl.

☉ Qualität

Alle Regalkomponenten werden sorgfältig getestet. Sie erfüllen die strengen Kriterien europäischer FEM-Regeln und EN-Normen. Die Qualitätssicherung erfolgt gemäß ISO 9001.

Optimierte Raumnutzung für Kommissioniervorgänge

Die Mehrebenen-Fachbodenanlagen sind Bestandteil der Konstruktion und bilden zusammen mit Böden und Treppen eine Mehrgeschossanlage. Auf diese Weise nutzen Sie Ihr Raumangebot auf bis zu vier Ebenen voll aus. Mit dieser Lösung können Sie die Kommissionierfläche im Lager kostengünstig ausweiten.

Mehrebenen-Fachbodenanlagen von Toyota – die Vorteile:

- ☉ Optimale Nutzung des Raumvolumens im Lager für das Kommissionieren
- ☉ Ideale Lagerung von Kleingut für das manuelle Kommissionieren oder Archivieren
- ☉ Kombination aus Paletten- und Kleingutlagerung möglich
- ☉ Bereiche mit empfindlichen Gütern abtrennbar
- ☉ Kein Zwischengeschoss erforderlich



Schwerlastkonstruktion



Boden

Beim Bodenbelag der Laufgänge kann je nach Anforderung zwischen Spanplatten mit unterschiedlichen Oberflächen und Gitterrosten gewählt werden.



Treppe

Die Treppen zwischen den einzelnen Ebenen lassen sich leicht montieren und an unterschiedliche Höhen anpassen.

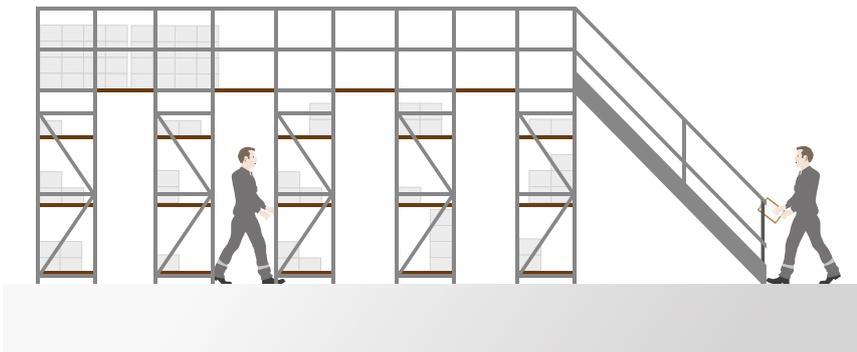
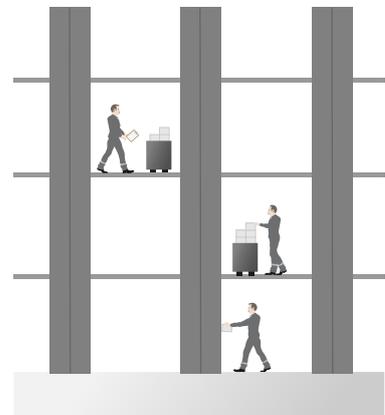


Schutzbügel

Verschiedene Paletten-Übergabestationen: als Klapp- oder Schwenkschleuse

Maximale Raumausnutzung

Die mehrgeschossige Regalanlage ermöglicht viele Kombinationen zur vollen Ausnutzung Ihres Lagervolumens. Falls der Platz im Lager knapp wird, lässt sich die Lager- oder Kommissionierfläche durch einen vertikalen Ausbau effizient vergrößern. Alternativ können Sie durch zusätzliche Regalgeschosse Kommissioniervorgänge erweitern oder mithilfe von Schwerlastregalen mit großer Spannweite Lagermöglichkeiten für größere Ware schaffen, um nur einige Beispiele zu nennen. Es gibt also viele Optionen, um zu verhindern, dass wertvoller Raum ungenutzt bleibt.



Automatisierung muss nicht komplex sein

Die Implementierung von automatisierten Abläufen kann zeit- und kostenintensiv sowie kompliziert sein. Wer Effizienz- und Produktivitätssteigerungen einfacher erreichen möchte, entscheidet sich daher für den Autopiloten TAE050 HD+ von Toyota. Der Minischlepper wird automatisch auf einfachen A-nach-B-Strecken, aber auch auf komplexeren Routen geleitet und optimiert so Ihren Betrieb. Der TAE050 HD+ rationalisiert Transportaufgaben an Ihrem Standort und erledigt diese präzise und sicher, sodass sich die Kosten durch Beschädigungen verringern. Gerade in Fertigungsstätten, bei Onlinehändlern und im Gesundheitswesen stellt dies eine Vereinfachung und Optimierung der Betriebsabläufe dar.

Toyota Material Handling in Europa

Umfassende Abdeckung

Das Netzwerk von Toyota Material Handling erstreckt sich über mehr als 30 europäische Länder, in denen insgesamt mehr als 5.000 Service-techniker für Sie unterwegs sind.

Immer vor Ort dank globaler Unterstützung

Für Kunden in ganz Europa sind wir mit unserem großen Servicenetz immer vor Ort erreichbar – und Sie profitieren von der Stabilität und den Ressourcen eines „Global Player“.

Made in Europe

Mehr als 95% der von uns verkauften Geräte werden in unseren Produktionsstätten in Schweden, Frankreich und Italien nach den Qualitätsvorgaben des Toyota Produktionssystems gefertigt. In der europäischen Fertigung beschäftigen wir mehr als 3.000 Mitarbeiter und arbeiten mit mehr als 300 europäischen Zulieferern zusammen.

Ungefähr 15% der in Europa gefertigten Produkte werden exportiert.



TOYOTA

MATERIAL HANDLING