Schaffung zusätzlicher Lagerkapazität

Artikel vom **3. September 2026**
Lagertechnik und Fördereinrichtungen

Steigende Betriebskosten und sinkende Absatzmengen erhöhen den Druck, Lagerflächen effizienter zu nutzen. Dexion bietet Regalsysteme für unterschiedliche Anforderungen an Durchsatz und Temperatur an, mit denen sich vorhandene Lagerkapazitäten erweitern lassen, ohne zusätzliche Gebäude zu errichten.



Im Verschieberegal werden Regalzeilen per Fernsteuerung oder Knopfdruck verfahren und schaffen so bis zu 80 % mehr Lagerkapazität (Bild: Dexion).

Sinkende Absatzmengen und hohe Investitionskosten führen dazu, dass viele Unternehmen der Getränke- und Lebensmittelindustrie bestehende Lagerflächen optimieren, statt neue Lager zu bauen. Dexion bietet dafür verschiedene Regalsysteme an, die auf unterschiedliche Anforderungen hinsichtlich Durchsatz, Lagerdichte und Temperatur abgestimmt sind. Für Fertigwarenlager mit hohem Warenumschlag empfiehlt das Unternehmen das Paletten-Durchlaufregal »PalletFlow«. Die Paletten werden auf Rollenbahnen nach dem First-in-First-out-Prinzip (FIFO) bewegt. Da lediglich

zwei Bediengänge erforderlich sind, lässt sich der Flächenbedarf gegenüber herkömmlichen Palettenregalen nach Unternehmensangaben um bis zu 60 % reduzieren. Bei Anwendungen mit mittlerem Durchsatz und tiefen Lagerkanälen kommt ein »Pallet Shuttle« im Einfahrregal zum Einsatz. Der akkubetriebene Shuttle übernimmt die Ein- und Auslagerung der Paletten, während der Stapler die Last lediglich am Kanalanfang absetzt. Dadurch werden Anfahrschäden am Regalsystem sowie der Instandhaltungsaufwand verringert. Für Kühl- und Tiefkühllager bietet der Lagerspezialist das Verschieberegal »Movo« an. Die auf motorisierten Fahrwagen montierten Regalzeilen öffnen den benötigten Kommissioniergang per Fernsteuerung oder Knopfdruck. Dadurch können auf gleicher Fläche nach Unternehmensangaben bis zu 80 % mehr Stellplätze geschaffen werden. Gleichzeitig reduziert das geringere Kühlvolumen die Betriebskosten. Mit steigender Lagerdichte gewinnt auch die regelmäßige Regalprüfung an Bedeutung. Der Hersteller übernimmt daher auch Planung, Lieferung und Montage der Regalsysteme sowie die normgerechte Prüfung nach DIN EN 15635 unter Berücksichtigung der DGUV-Information 208-061.

Hersteller aus dieser Kategorie

KOCH Robotersysteme
Ringstr. 9
D-56307 Dernbach
02689 9451-0
box@koch-roboter.de
www.koch-roboter.de
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag