

叉车

构筑万吨级 食品冷库物流风景线



更多精彩请扫描二维码

就拿福建省为例，十年间福建省的冷库库容扩大了2.2倍，位居全国前列。但也面临着一些问题，比如有些旧冷库装备相对落后，仍使用传统的货物堆垛和人工搬运，对食用农产品的新鲜度和品质影响大，搬运设备和效率亟待改进。

冷库是发展生鲜冷链运输及冷藏贮存的基础设施，也是用来保证食品质量、减少食品损耗的重要工程。近年来，生鲜市场异常火爆，尤其是在电商平台上的运营，冷库、冷链等相关的配套设备行业也跟着兴起。

明祥食品于2005年建成万吨级综合冷库，占地面积近9000 m²，采用国内最先进的加工冷冻设备，日急冻能力达800 t，日制冰能力600 t，冷藏能力达2万 t，成为福建省目前单体制冷能力最大的综合冷库。在资本密集型、技术要求较高的冷库产业，提升工作效率、装备性能与工况环境的匹配性、员工操作的

安全性等都是控制成本、保障业务发展的必要举措。据了解，自冷库建成后，明祥食品便一直采用高性价比的林德叉车产品进行物流作业。

相对于通常工况，冷库行业的作业环境更为苛刻，对在低温环境下运行的物料搬运设备有更为严格的要求。要保障叉车的作业质量不因低温环境而改变，就需要针对低温环境的特点进行独特设计和改装。林德拥有超过50余年的成熟的冷库保护技术与经验，林德冷库保护专用叉车凭借一流的冷库保护改装技术，细致安全的设计与功能，卓越高效的操控与性能，完善稳定的产品与质量，为客户提供了优质冷链物料搬运解决方案。

以明祥食品正在使用的林德E16C（1.6 t电动平衡重叉车）冷库叉车为例，E16C是林德三支点式的电动平衡重式叉车，采用全交流系统，灵活高效，更小的通道宽度要求和更高的货物稳定性，能满足客户对冷库叉车高效安全操作的需求：双踏板操作系——

前进后退换向不需要手部或脚部的额外动作（比如拨倒车档、按换向按钮等等），明显降低操作人员的工作疲劳，同时避免复杂操作带来的失误，这也使得在作业速度方面更加快速，大大提高了工作效率。带扶手的指尖操作手柄——作业时操作人员的手可靠在扶手上面，通过手指即可控制货叉的上升下降前倾后仰及侧移，大大降低作业人员工作强度，降低疲劳；而货叉提升下的降速度也可通过手指拨动手柄的行程大小来控制，达到精确操控。针对冷库作业工况，林德增加防护前挡板和车灯改装，减少由于冷凝冰晶而滑落的货物对操作者及叉车设备的碰撞伤害，全封闭加热仪表及无接触式的霍尔效应手柄，保证了叉车在进出冷库的高湿度环境中的正常作业。

明祥食品负责人介绍，随着生意日渐红火，叉车使用工况日渐繁重，原有叉车数量已不能满足生产运营需要，而林德叉车操作灵活、经久耐用、服务周到，在明祥广受认可。因此，明祥食品今年进一步加购了多台E16C林德冷库专用叉车。而那一抹抹林德红，已成为明祥冻库远近闻名的亮丽风景，吸引了众多同业用户参观。[MM]

