



CATÁLOGO **RACKS INDUSTRIALES**

Protegemos tu Negocio

RACK GÓNDOLA

Es el mobiliario creado para los puntos de venta, desde un mini súper hasta una tienda departamental.

1 CÓMO FUNCIONA

- GÓNDOLA CENTRAL:
4 niveles de 1,4 mts. x 88 x 32 de fondo.
- GÓNDOLA CABECERA:
4 niveles de 1,4 mts x 73 x 32 de fondo.
- GÓNDOLA PARED:
6 niveles de 2mts x 88 x 32 de fondo.

2 LAS VENTAJAS

- Disponibilidad a la mano de los productos.
- Garantiza el impacto visual.
- Localización efectiva para el consumidor.

3 APLICACIONES COMUNES

Ideal para mercados, tiendas y/o abarrotes, perfecto para exhibir productos.



RACK MECANO

Permiten ordenar todo de manera sencilla, dejando los artículos a la vista, manteniendo la productividad y la organización.

1 CÓMO FUNCIONA

- Ideal para cargas ligeras.
- Con 5 niveles de:
30, 40 y 50 x 90
y 100 x 183 y 213 cms.

2 LAS VENTAJAS

- Acceso directo a cada referencia.
- Permite modificar los niveles según las necesidades.
- Anaqueles con entrepaños metálicos atornillados.

3 APLICACIONES COMUNES

Se puede usar para ferreterías, como estantes de oficina o para archivo muerto.



RACK APLIC /BOLTLESS

1 CÓMO FUNCIONA

Son estanterías sin tornillos con entrepaños de malla y aglomerados



2 LAS VENTAJAS

- Acceso directo para referencia.
- Fácil instalación y cambio de niveles.

3 APLICACIONES COMUNES

Ideal para cargas ligeras.

RACK PICKING

CARGAS MEDIANAS



VENTAJAS:

- Ideal para cargas ligeras y medianas.
- Acceso directo a las referencias.
- Aprovechamiento del espacio al utilizarlo como pasarela.
- Ideal para refaccionarias y distribuidoras de productos automotrices de cualquier tipo que sean de manejo manual.

RACK CARTON FLOW



VENTAJAS:

- Almacenamiento con una logística FIFO: primeras entradas – primeras salidas.
- Uso mínimo de pasillos.
- Para productos de baja rotación.
- Idóneo para muchas cajas del mismo producto.

RACK RADIO SHUTTLE

CARGAS PESADAS

Es una solución de almacenamiento de alta densidad que utiliza lanzaderas eléctricas para transportar cargas automáticamente. Los transportadores son controlados a distancia por un operador. Aprovecha al máximo el espacio de almacenamiento y también se reducen los índices de siniestralidad laboral.

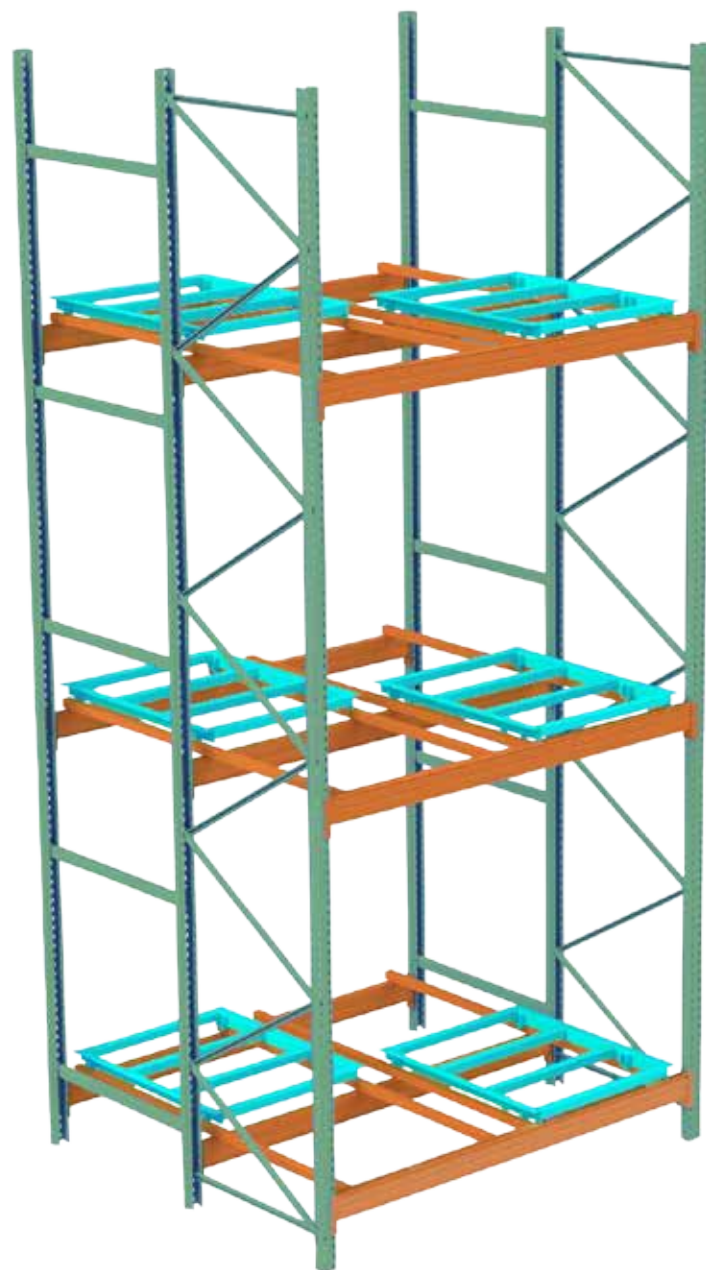


VENTAJAS:

- Sistema FILA: Primeras entradas – últimas salidas.
- Velocidad de rotación.
- Los montacargas no entran a las líneas.
- Manejo a través de control remoto con botones configurables y pantalla para visualización de operaciones.

RACK PUSH BACK

Cuentan con **un único punto de carga y descarga**, en el frente de la estructura, las unidades de carga son almacenadas empujando las anteriores hacia el fondo del rack.



1 CÓMO FUNCIONA

Sistema FILA
primeras entradas – últimas salidas.

2 LAS VENTAJAS

- Aprovechamiento del espacio.
- Permite almacenar diferente tipo de producto por bloque.
- Se pueden almacenar hasta 4 tarimas.
- Deslizamiento de pallets sobre carros.

3 APLICACIONES COMUNES

Almacenaje de productos homogéneos no perecederos o con fecha de caducidad amplia.

RACK DRIVE-IN

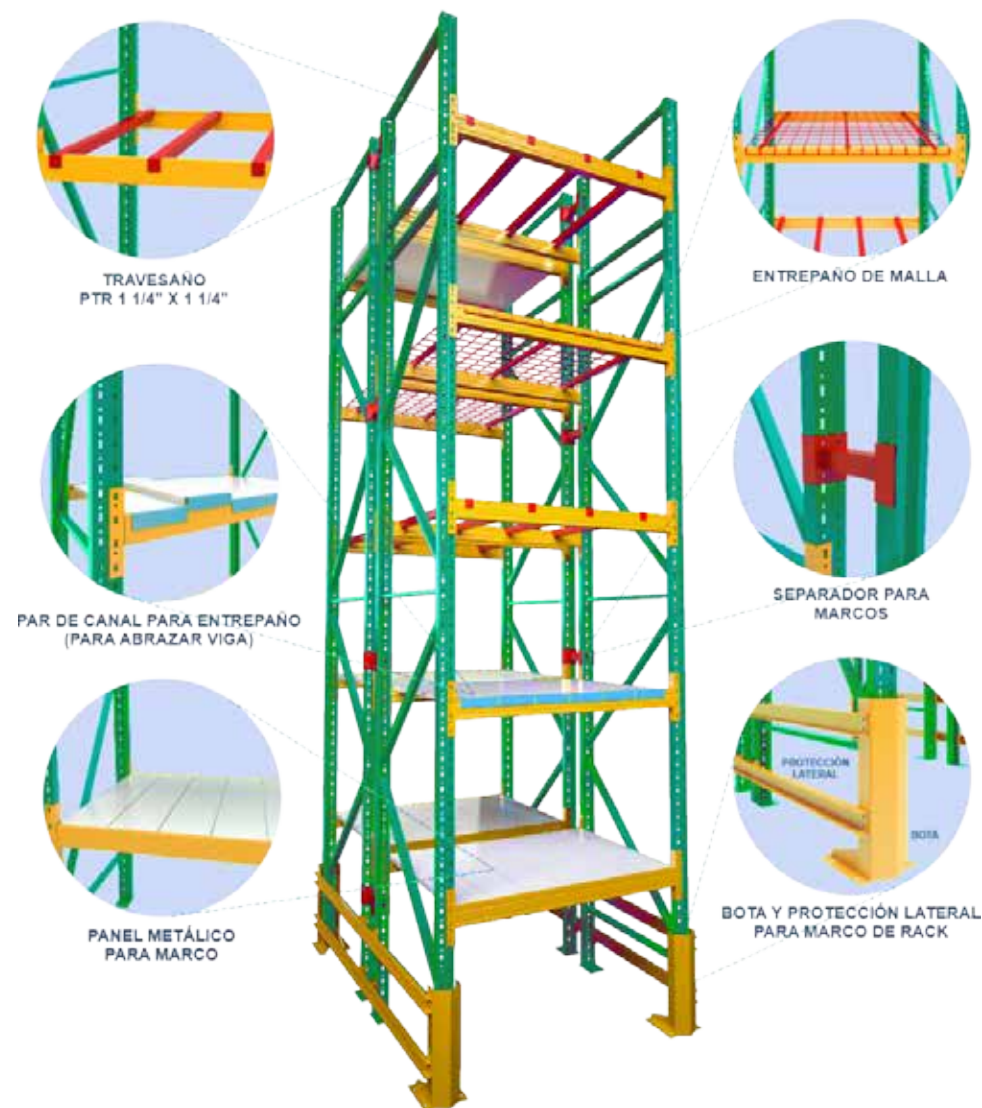
Está formado por una estructura modular de montaje y reconfiguración sencilla.



VENTAJAS:

- Almacenamiento con una logística FILA: primeras entradas – últimas salidas.
- Uso mínimo de pasillos.
- Para productos de baja rotación.
- Idóneo para muchos pallets del mismo producto.

RACK SELECTIVO

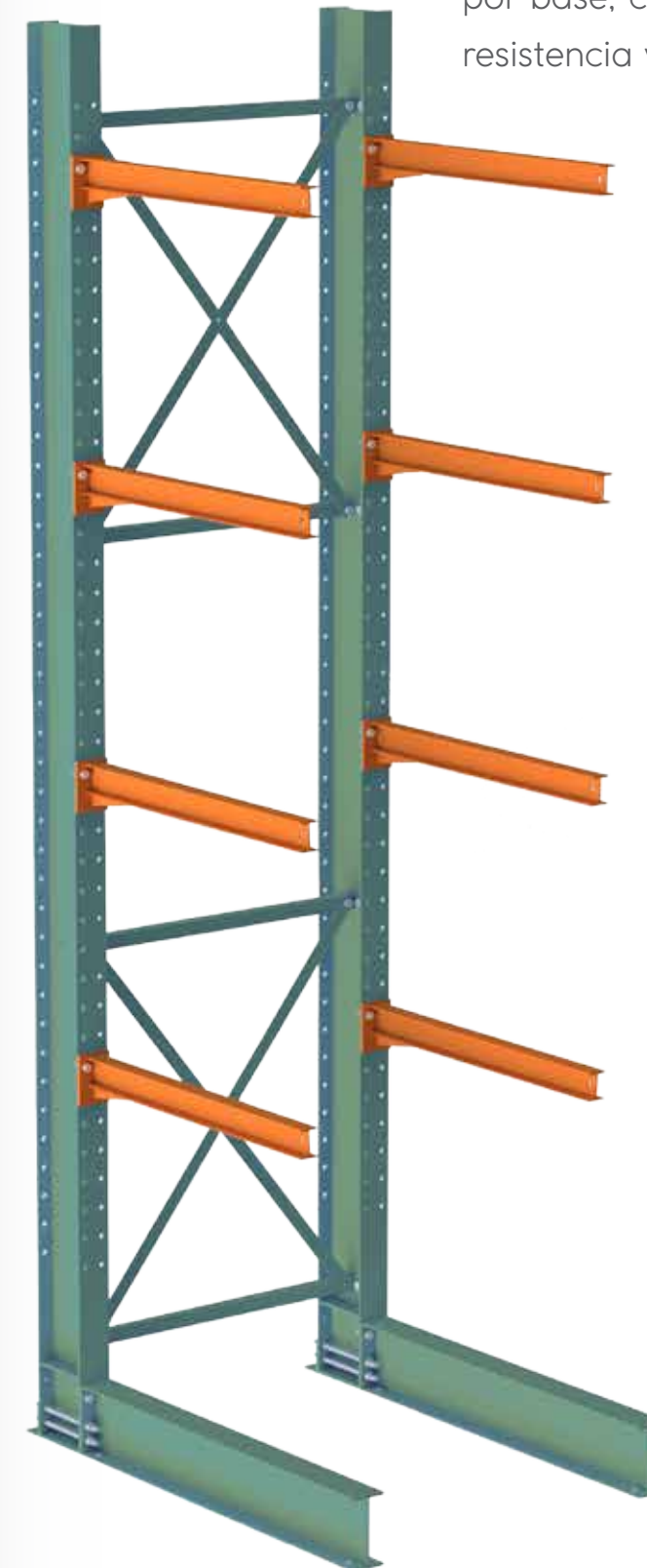


VENTAJAS:

- Ideal para rápida localización de productos.
- Se aprovecha al máximo la ubicación de pallets.
- Se pueden diseñar almacenes para mucho peso y altura.
- Acceso directo a cada pallet.
- Sencillo control de stock.

RACK CANTILEVER

Este tipo de solución específica está compuesta por base, columnas y brazos voladizos de gran resistencia y versatilidad



1 CÓMO FUNCIONA

Se diseñan tanto altura de columna y longitud de brazos de acuerdo a las necesidades del producto.

2 LAS VENTAJAS

- 100% desmontable.
- Gran movilidad.
- Estructura resistente.

3 APLICACIONES COMUNES

Son los más adecuados para almacenar **cargas largas y voluminosas** a granel como: barras, tubos, maderas, polines, etc.

RACK PALLET FLOW



VENTAJAS:

- Sistema FIFO: primeras entradas – primeras salidas.
- Ahorro en tiempo en maniobras.
- Asegura la rotación del producto.
- Se aprovecha más el espacio.
- Control efectivo de caducidades.
- Usa sistema de desplazamiento del pallet por medio de rodillos de acero o rodajas de plástico según el tipo de pallet.

RACK PASARELA

Ideal para refaccionarias y distribuidoras de productos automotrices de cualquier tipo que sean de manejo manual.



VENTAJAS:

- Ideal para cargas ligeras y medianas.
- Acceso directo a las referencias.
- Aprovechamiento del espacio al utilizarlo como pasarela.

ARCHIVERO MOVIL



VENTAJAS:

- Son una solución para sus necesidades de almacenamiento y/o archivo.
- Ocupa la mitad del espacio de almacenamiento actual y obtén más espacio para otras actividades.
- Sistema de rieles que permiten el desplazamiento de los carros sin ningún esfuerzo, con la ayuda de una manivela, obteniendo hasta dos veces más capacidad que los sistemas de archivo convencionales.

RACK CARRETE DE BOBINAS

VENTAJAS:

- Son estanterías que permiten aprovechar la altura.
- Son de fácil montaje y desmontaje.
- Muy práctico en la selección de cableado.

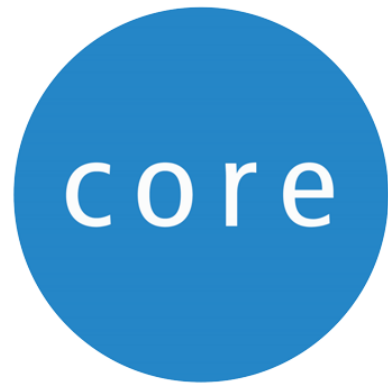


MAXIMIZA LA EFICIENCIA DE TU ALMACEN

Cartera de clientes:

Baxter

FIX
FERRETERÍAS



YARA

Contáctanos:

La Prechuga, 22425 info@yaramx.com

www.yaramx.com (664) 317 0370 - (664) 341 2650