

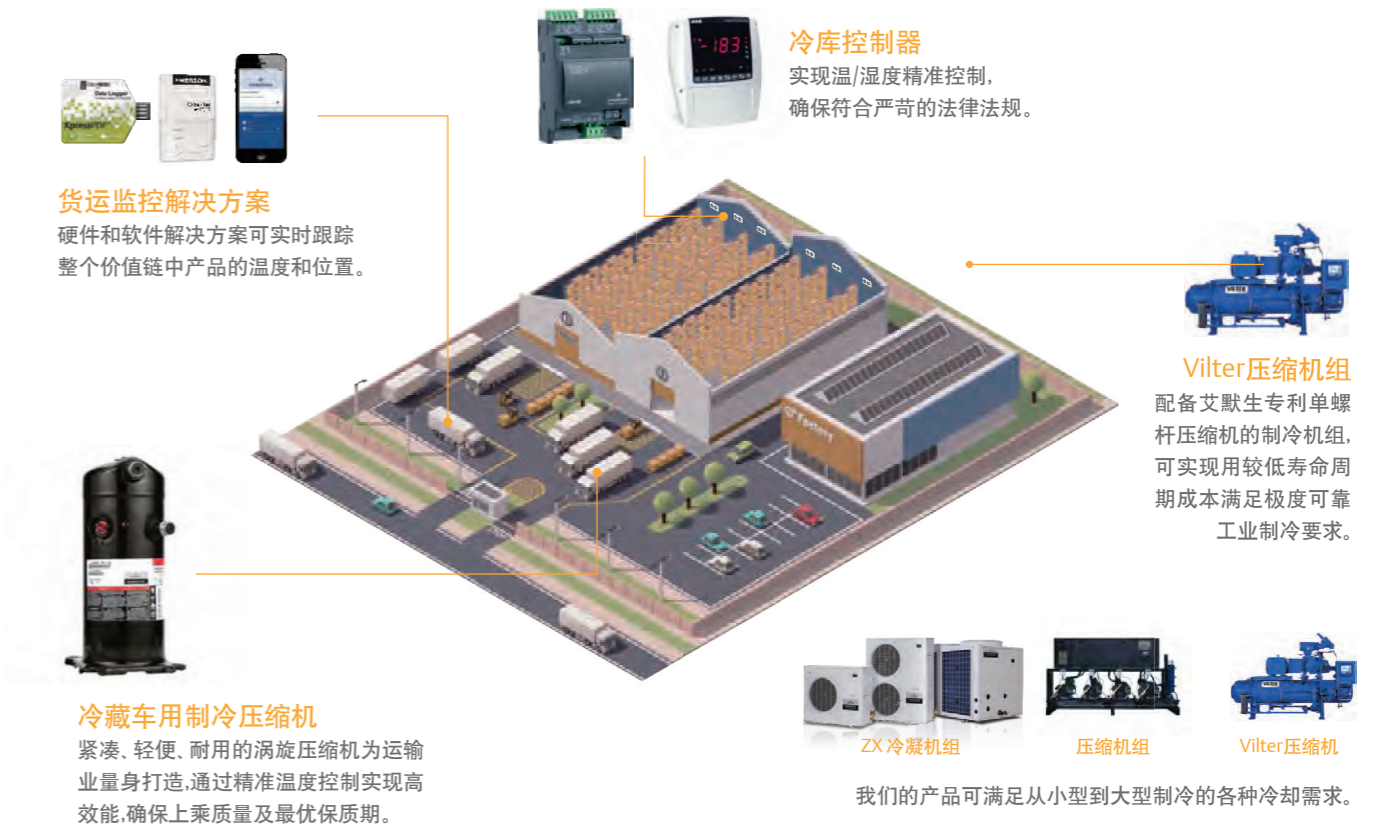


## 仓储及配送

### 挑战

- 能源/运营成本居高不下
- 食物浪费/损失
- 库房整体温度均匀一致
- 设备故障和系统正常运行时间
- 严苛的行业标准

我们的解决方案可确保易腐货物新鲜可靠,同时降低全寿命周期成本。



### 成功案例

为了延长葡萄的保质期,采摘后的预冷至关重要。印度的葡萄种植协会选择了艾默生专门设计的冷凝机组,在采摘后4-6小时内将葡萄冷却至4摄氏度,从而把损失降到最低并使收益最大化。

