

Maksymalne wykorzystanie przestrzeni magazynowej

System BT Radioshuttle jest systemem składowania o dużej gęstości, który zapewnia maksymalne wykorzystanie jakże kosztownej przestrzeni magazynowej (pojemności magazynu).

System BT Radioshuttle to:

- optymalne wykorzystanie pojemności magazynu
- zwiększenie elastyczności składowania,
- zwiększenie wydajności składowania,
- oszczędność czasu,
- bezpieczny transport ładunków.

System BT Radioshuttle jest unikatowym rozwiązaniem na rynku polskim. Spośród dostępnych rozwiązań tego typu wyróżnia go trwałość, niezawodność oraz cicha i bezpieczna praca. Ponadto system ten spełnia oczekiwania klienta, które są przed nim stawiane. Dzięki temu zyskuje on coraz większą liczbę nowych zwolenników.

BT Radioshuttle jest to zintegrowany system regałów wyposażonych w specjalne prowadnice, po których porusza się platforma samojezdna, dedykowana specjalnie do ww. regałów. Dlatego też nie ma możliwości zaadoptowania platformy do innego typu regałów. Istnieje natomiast możliwość łączenia z innymi rozwiązaniami np. konstrukcjami na antresoli, tunelami do komisjonowania czy też regałami grawitacyjnymi (zdjęcia).

BT Radioshuttle posiada możliwość pracy w dwóch systemach: FIFO, FILO. Podstawowe funkcje systemu to: ciągły załadunek i wyładunek palet oraz tryb Show Pallet, który jest używany w celu dostarczenia palety do punktu załadunku, aby było można zidentyfikować towar. System wyposażony jest także w funkcję reorganizacji. Jeżeli od strony wyładunkowej utworzy się wolna przestrzeń po wyjęciu min. 3 palet, wówczas można włączyć tryb reorganizacji, dzięki któremu wszystkie palety znajdujące się w tunelu zostaną automatycznie przemieszczone w stronę rozładunku. W ten sposób tworzy się miejsce do załadunku nowych palet.

System posiada również możliwość obsługi palet o wymiarach 1200 x 800 mm oraz 1200 x 1000 mm.



Do sterowania platformą samojezdną służy radionadajnik zasilany bateriami o napięciu 9V. Polecenia wydawane są przez naciśnięcie przycisku na panelu sterującym. Rozłożenie przycisków na panelu jest intuicyjne, np: przyciski określające kierunek pracy transportera oznaczone są strzałkami, dzięki czemu sterowanie pracą platformy jest bardzo proste.

Do obsługi systemu regałowego BT Radioshuttle dedykowane są wózki, w których jest możliwość regulacji rozstawu wideł. Do obsługi systemu na pierwszych poziomach składowania z powodzeniem można wykorzystywać wózki czołowe (w zależności od wysokości podnoszenia).

Natomiast do obsługi ładunków składowanych na większych wysokościach zalecane są wózki wysokiego składowania typu Reach Truck.

Transporter BT Radioshuttle jest zasilany dwiema kasetami bateryjnymi o napięciu 24V, których wymiana jest bardzo prosta. Ładowanie baterii może odbywać się na dwa sposoby, w zależności od charakterystyki pracy magazynu. Pierwszy sposób polega na ładowaniu baterii w transporterze, jeśli nie jest on aktualnie używany, drugi sposób polega na wyjęciu kasety bateryjnej z transportera i umieszczeniu jej w stacji ładowania. Jest to idealne rozwiązanie przy pracy wielozmianowej. Czas

potrzebny do całkowitego naładowania zestawu baterii wynosi niecałe 8 godzin, zaś czas pracy transportera na w pełni naładowanych bateriach wynosi ponad 8 godzin.

W zależności od potrzeb, platforma BT Radioshuttle może posiadać udźwig 1000 bądź 1500 kg. Oprócz różnych udźwignów występują również różne wymiary platformy, które można dobrać odpowiednio do konkretnego rodzaju palet, na których są składowane ładunki.

Prędkości jazdy platformy BT Radioshuttle dzielą się na prędkość z ładunkiem oraz bez. I tak prędkości jazdy platformy z ładunkiem są jednakowe dla obu modeli transportera i wynoszą 0,65 m/s. Natomiast prędkości jazdy platformy bez ładunku wynoszą odpowiednio 0,95 m/s dla modelu o udźwigu 1000 kg oraz 0,65 m/s dla modelu o udźwigu 1500 kg.

System gęstego składowania BT Radioshuttle jest rozwiązaniem, które idealnie nadaje się do zastosowania tam, gdzie jest utrzymywana stała temperatura pracy, czyli m.in. w chłodniach i mroźniach. System ten idealnie sprawdza się m.in. w przemyśle mleczarskim, napojowym oraz przetwórczym.

„Od 2006 r. jesteśmy użytkownikiem systemu BT Radioshuttle — jest to rozwiązanie doskonale sprawdzające się w naszej firmie oraz usprawniające pracę naszego magazynu” — mówi Stanisław Soliński v-ce prezes Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej Piątница.

Do chwili obecnej na polskim rynku wdrożonych zostało kilkadziesiąt instalacji, o wielkości od kilkuset do kilkudziesięciu tysięcy miejsc paletowych. Referencje od firm używających systemu BT Radioshuttle dostępne są w firmie Toyota Material Handling Polska. ■

