

BT Radioshuttle

Le soluzioni per lo stoccaggio ad alta densità di Toyota



Stoccaggio ad alta intensità

Ridurre i costi e massimizzare l'uso dello spazio

Il BT Radioshuttle è stato il primo sistema di stoccaggio ad alta densità con navetta a fare il suo ingresso sul mercato. Il suo sviluppo risale a 20 anni fa, in risposta all'esigenza di un cliente di massimizzare la sua capacità di stoccaggio in uno spazio ristretto senza rinunciare alla produttività.

Da allora questa soluzione si è continuamente evoluta in collaborazione con i nostri clienti e oggi conta oltre 1.000 installazioni di successo in tutto il mondo.

Una caratteristica esclusiva del sistema BT Radioshuttle è che le scaffalature e le unità navetta sono state specificamente sviluppate per lavorare insieme; ciò significa che siamo sempre in grado di fornire soluzioni di stoccaggio collaudate chiavi in mano.



Massimizzate la vostra capacità di stoccaggio

Il sistema BT Radioshuttle consente di utilizzare fino all'85% dello spazio a disposizione e può operare a temperature fino a -30°.

Aumentate la vostra produttività

Mentre l'unità navetta radiocomandata semiautomatica movimentata il pallet all'interno dei tunnel di stoccaggio, l'operatore del carrello a forche è libero di movimentare il pallet successivo, eliminando in questo modo tempi di attesa inutili e quindi ottimizzando la produttività.

Abbattete i vostri costi operativi

Vi sono molti aspetti del sistema BT Radioshuttle che vi permetteranno di abbattere i costi. Il maggiore utilizzo dello spazio è un fattore chiave, ma altri potenziali risparmi sono ottenibili attraverso un minore impiego dei carrelli a forche tradizionali e ridotte esigenze di manodopera.

Abbattete i vostri costi di manutenzione e quelli dovuti a danni

Il sistema BT Radioshuttle riduce al minimo il contatto tra carrelli a forche e scaffalature, riducendo drasticamente il rischio di danni alle scaffalature e alle merci e i relativi costi di manutenzione.



Sistema BT Radioshuttle

Facile da utilizzare, efficace e affidabile

Il sistema BT Radioshuttle di Toyota Material Handling è una soluzione avanzata per lo stoccaggio ad alta densità che vi consente di utilizzare fino all'85% del vostro spazio disponibile senza rinunciare alla produttività.

Questa soluzione di stoccaggio ad alta densità si basa sul concetto di navetta a controllo remoto che, lavorando all'interno dei 'tunnel' di stoccaggio, permette di movimentare i pallet in modo semplice, efficiente e affidabile all'interno delle scaffalature, premendo un solo pulsante del telecomando.

La navetta è facilmente trasferibile tra i tunnel di stoccaggio con l'aiuto di un carrello a forche tradizionale; delle guide per le forche sotto alla navetta assicurano una movimentazione sicura e precisa.

Una concezione progettuale impeccabile, frutto di generazioni di sviluppo di prodotti, ha portato come risultato un sistema estremamente affidabile, caratterizzato da una struttura di alta qualità e pertanto da una durata senza pari.

Il sistema BT Radioshuttle, che ha ricevuto eccellenti consensi in tutto il mondo, offre un'eccezionale efficienza e la massima precisione nella movimentazione materiali in sistemi di stoccaggio ad alta densità, h 24, 7 giorni su 7. Si adatta perfettamente alle condizioni di lavoro più pesanti, per esempio nelle celle frigo, e può venire integrato nel sistema di gestione del magazzino locale.

Grazie a 20 anni di esperienza e alle installazioni effettuate in tutto il mondo, ogni ora, per sette giorni a settimana, 70.000 pallet vengono movimentati con un sistema BT Radioshuttle.

70.000
pallet/ora in
tutto il mondo



Testimonial

Dal 2001 la società polacca ZAK distribuisce frutta e verdura congelata. L'operazione di stoccaggio in cella frigo avviene a una temperatura di -25°C, vale a dire in un ambiente di lavoro impegnativo e difficile.

Andrzej Sikora - Warehouse Manager per ZAK

“Quando abbiamo progettato il nostro nuovo magazzino con celle frigo, abbiamo scelto di investire in un sistema BT Radioshuttle di Toyota Material Handling. La nostra decisione si è basata sui benefici in termini di comprovate affidabilità ed efficienza che potevamo prevedere di ottenere con questo sistema. Ora il BT Radioshuttle è installato e stiamo toccando con mano tali benefici e la dimostrazione si tratta di un partner affidabile”.



Vantaggi

Produttività

Movimentazione pallet veloce e affidabile

- La capacità di stoccaggio massima possibile mantenendo un produttività ottimale.
- La massima velocità disponibile per la movimentazione pallet.
- Gli operatori dei carrelli a forche possono movimentare più pallet in meno tempo.
- Le batterie durano per un intero turno di funzionamento continuo.

Vantaggio economico

Costi ridotti per le operazioni in magazzino

- Costi operativi del magazzino significativamente inferiori grazie al minor tempo necessario per la movimentazione dei pallet con i carrelli a forche.
- L'aumentata capacità di stoccaggio con il BT Radioshuttle è un'opzione a basso costo rispetto a nuove strutture di magazzino.
- Costi dovuti a danni molto inferiori in confronto ad altre soluzioni di stoccaggio.

Facilità d'uso

Facile movimentazione dei pallet

- Facile trasferimento della navetta nel sistema di scaffalature.
- Per le operazioni più comuni è sufficiente premere un pulsante del telecomando.
- Il "belly" della navetta le impedisce di scivolare fuori dalle forche.
- Semplicità di ricarica e sostituzione delle batterie.

Durata

Applicazione industriale per servizio pesante

- Eccellenti consensi ed esperienze con oltre 1.000 installazioni in tutto il mondo.
- I dettagli delle scaffalature accuratamente progettati e un design robusto assicurano un funzionamento affidabile con durata ineguagliata per molti anni.

Sicurezza

Sistema di protezione con scanner laser

- L'intero sistema BT Radioshuttle è certificato in base alla norma EN 13849-1:2008, livello di prestazione C.
- Il sistema di protezione con scanner laser assicura la protezione personale: il BT Radioshuttle viene arrestato prima dell'impatto.

Assistenza

Basata sul Toyota Service Concept

- Ovunque si trovi la vostra azienda, i nostri tecnici perfettamente addestrati non saranno mai troppo lontani per occuparsi della manutenzione della vostra flotta di carrelli.
- Consegna dei ricambi entro 24 ore in tutta Europa.
- Assicuriamo la copertura in tutta Europa.
- Utilizziamo solo ricambi originali perfettamente idonei per prestazioni e durata.

Settori di applicazione

Il BT Radioshuttle rappresenta la soluzione ottimale per applicazioni con relativamente poche linee di ordini ma elevati volumi, dal momento che offre la massima capacità di stoccaggio possibile nelle vostre strutture. Di seguito sono riportati alcuni esempi di applicazioni frequenti.

FIFO o FILO

Uno dei numerosi vantaggi del sistema BT Radioshuttle è la sua flessibilità. Può essere utilizzato in operazioni FILO per massimizzare la capacità di stoccaggio con carico/scarico a un'unica estremità del sistema. È utilizzabile in modo efficiente anche in operazioni FIFO, con carico e scarico alle estremità opposte, per esempio come collegamento tra l'area di stoccaggio e l'area di smistamento.



Celle frigo

Uno sfruttamento ottimale dello spazio è estremamente importante nelle aree refrigerate. Elevati costi di raffreddamento si traducono in stoccaggi costosi, pertanto disporre di un sistema che fornisce la massima capacità di stoccaggio significa ridurre significativamente i costi. Il sistema BT Radioshuttle vi può aiutare sotto questo aspetto offrendo fino all'85% di utilizzo dello spazio a temperature fino a -30°.



Tunnel di prelievo

Il sistema BT Radioshuttle può facilmente fornire uno stoccaggio intermedio sopra a un tunnel di prelievo.

In questo modo avete la possibilità di creare un'area di prelievo sicura per i vostri operatori senza intaccare la vostra capacità di stoccaggio. I carrelli retrattili BT recuperano i pallet dallo stoccaggio intermedio nella parte superiore e li alimentano nel tunnel attraverso le scaffalature a flusso di gravità ai lati.



Area di smistamento

L'area di smistamento del magazzino è un luogo che spesso viene trascurato quando si cerca di ottimizzare la capacità di stoccaggio. Costruendo un soppalco sopra l'area di smistamento, con il sistema BT Radioshuttle potete sfruttare questo spazio prezioso per lo stoccaggio, senza interferire con le normali operazioni sottostanti.



20 anni di progressi

Il BT Radioshuttle è il frutto di un'evoluzione del design e della funzionalità che copre oltre due decenni. Il processo di sviluppo di questo sistema è continuo, con l'obiettivo di seguire a incrementare la produttività e a migliorarne la sicurezza, durata e facilità d'uso.

Tabella delle caratteristiche

	Sicurezza	Produttività	Durata	Facilità d'uso
Caratteristiche generali				
Progettazione personalizzata di ogni progetto	■	■	■	■
Massima velocità di movimentazione pallet	■	■	■	■
Design delle rotaie brevettato	■	■	■	■
Sistema di sicurezza touchless con sensori laser	■	■	■	■
Applicazione per celle frigo fino a -30°C	■	■	■	■
Profondità del canale illimitata	■	■	■	■
Possibili pallet di quasi qualsiasi dimensione	■	■	■	■
CID – Display info cliente	■	■	■	■
Affidabile funzione Inventario	■	■	■	■
Telecomando con "funzionamento premendo un solo tasto"	■	■	■	■
Un unico telecomando serve un numero illimitato di navette	■	■	■	■
Opzioni / Accessori				
I_Site - Sistema di gestione della flotta	■	■	■	■
Batterie agli ioni di litio	■	■	■	■
Migliore gestione dello stoccaggio con tecnologia RFID	■	■	■	■
Movimentazione di pallet con doppia profondità	■	■	■	■
Sensore di avvertimento inclinazione	■	■	■	■
Carico del pallet fino a 1.800 kg	■	■	■	■
Stazione di ricarica	■	■	■	■
Piattaforma di lavoro per manutenzione	■	■	■	■
Integrazione possibile tra soluzioni automatizzate e interfaccia WMS	■	■	■	■

Il sistema BT Radioshuttle di Toyota Material Handling

Il sistema BT Radioshuttle è stato il primo del suo genere ad essere sviluppato e nel corso di 20 anni la sua concezione si è evoluta per continuare a fornire l'utilizzo più efficiente possibile dello spazio di stoccaggio.

Capacità di stoccaggio ottimizzata

Il sistema offre un utilizzo dello spazio fino all'85% ed è facilmente installabile all'interno delle vostre strutture già esistenti.

Massima produttività

Il funzionamento attivato premendo un solo pulsante e la maggiore velocità disponibile delle navette massimizzano la produttività, con un solo operatore in grado di controllare varie navette contemporaneamente.

Abbattimento dei costi

Costi operativi del magazzino significativamente inferiori e ridotta manutenzione grazie ai minori danni alle merci e alle scaffalature.

Massimi livelli di sicurezza

Sistema di sicurezza con scanner laser 'anti-tocco' conforme a standard certificati.

Servizi finanziari

Possiamo discutere la possibilità di fornirvi ulteriore assistenza con la nostra gamma di servizi finanziari.

Toyota Material Handling in Europa

Copertura totale

La rete di Toyota Material Handling è presente in più di 30 paesi in tutta Europa con oltre 4500 tecnici.

Sempre presenti – supporto capillare

Ovunque ti trovi in Europa, noi siamo sempre presenti, grazie alla copertura capillare del nostro network, con l'affidabilità ed il supporto di una organizzazione di livello mondiale.

Made in Europe

Oltre il 90% dei carrelli che vendiamo sono prodotti nei nostri stabilimenti europei in Svezia, Francia ed Italia – tutti seguendo gli standard qualitativi del Toyota Production System. In Europa possiamo contare su oltre 3000 addetti in produzione e oltre 300 fornitori.

Approssimativamente il 15% di quanto produciamo in Europa è esportato in altre parti del mondo.

Le immagini utilizzate sono solo a scopo illustrativo. Disponibilità e specifiche tecniche sono definite localmente e sono soggette a cambiamenti senza preavviso. Contatta il tuo referente commerciale per i dettagli.