

Halbautomatische Shuttle- und Regallösungen

Ihre Lagerkapazität ist aufgrund von schnellem Wachstum oder saisonalen Spitzen erschöpft? Sie möchten größere Warenmengen umschlagen, sorgen sich aber wegen möglicher Unfälle und höherer Betriebskosten?

Das Toyota Radioshuttle mit der dazugehörigen Regallösung kann Ihnen dabei helfen, Ihre Geräteflotte zu optimieren sowie den Personalaufwand und die Kosten zu senken. Für hochverdichtete Regalanlagen bieten wir halbautomatische Shuttles zum Aufnehmen und Absetzen palettierter Ware in den Regalen.

Regallösungen von Toyota



Für optimale Leistung und Effizienz im Betrieb

Toyota Material Handling verfügt über langjährige Erfahrung und das richtige Know-how, um Ihre Betriebsabläufe genau zu analysieren und eine auf Ihre Anforderungen abgestimmte Lagerlösung zusammenzustellen.

☑ Rat von Experten

Unsere Berater helfen Ihnen, die richtige Mischung aus Lagerkapazität und Umschlaggeschwindigkeit für Ihr Unternehmen zu finden.

☑ Komplettlösung

Zur Erfüllung Ihrer Anforderungen an den Lagerbetrieb und die Intra-logistik bieten wir ein Komplettsystem aus Flurförderzeugen und Regalanlagen Ihrer Wahl.

☑ Qualität

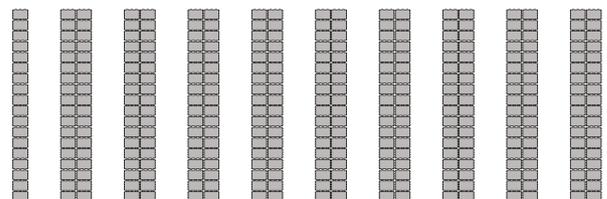
Alle Regalkomponenten werden sorgfältig getestet. Sie erfüllen die strengen Kriterien europäischer FEM-Regeln und EN-Normen. Die Qualitätssicherung erfolgt gemäß ISO 9001.

Mehr Lagerkapazität, größere Einsparungen

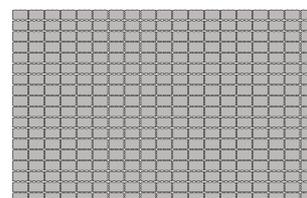
Das Toyota Radioshuttle ist seit über 20 Jahren am Markt und zählt heute zu den zuverlässigsten Shuttle-Systemen, auch dank des umfangreichen europäischen Servicenetzwerks. Für hochverdichtete Regalanlagen bieten wir halbautomatische Shuttles zum Aufnehmen und Absetzen palettierter Ware in den Regalen. Flurförderzeuge platzieren die Shuttles im Regal. Danach müssen Lageristen ihre Paletten nur noch bis zur Regalöffnung fahren, den Rest übernimmt das Shuttle. Das Shuttle fährt die Palette an ihre Endposition, während mit dem Stapler die nächste Ladung bereitgestellt wird. Der Palettenumschlag steigt ebenso wie die Produktivität. Die Betriebskosten und der Zeitaufwand sinken dagegen. Damit ist das Shuttle ideal für eine große Menge an homogenen Produkten (wenige SKU).

Shuttle-Lösungen von Toyota bieten folgende Vorteile:

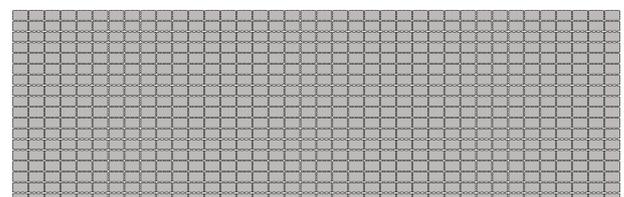
- ☑ Bis zu 1.800 kg Tragfähigkeit
- ☑ Bis zu 80% effektive Raumnutzung
- ☑ Sowohl FIFO als auch FILO möglich
- ☑ Ideal für Kühllhäuser (bis zu -30°C)
- ☑ Kompatibel mit verschiedenen Palettentypen und -größen
- ☑ Staplerfahrer können andere Aufgaben erledigen, während die Paletten an der richtigen Stelle gelagert werden
- ☑ Weniger Schadenskosten gegenüber anderen Regallösungen
- ☑ Nutzbar mit fast allen manuellen und automatisierten Toyota Gabelstaplern
- ☑ Auch toter Raum, etwa über Galerien oder Ladebuchten, lässt sich mit dem System vollständig nutzen



Lagerkapazität bei herkömmlichen Regalsystemen



Shuttle-Regale für optimale Raumnutzung



Shuttle-Regale für maximale Lagerkapazität

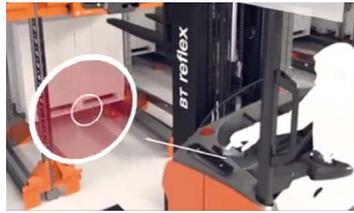


Intelligente Lagerung ohne Gänge



Sicherheit

Jedes Radioshuttle verfügt über Warnleuchten, akustische Alarmsignale, optisch optimierte Displays und serienmäßig vorhandene Laserscanner auf beiden Seiten zur sicheren Personen- und Lasterkennung. Das Shuttle ist nach EN 13849-1:2008 zertifiziert.



Konnektivität

Das Toyota Radioshuttle ist Industrie 4.0-, WLAN-, RFID- und WMS-fähig. Flurförderzeuge können über eine „One Push“-Funktion ferngesteuert mit beliebig vielen Shuttles kommunizieren.



Produktivität

Schienen und Einsetzhilfen erleichtern dem Staplerfahrer das schnelle Platzieren der Shuttles im Regal. Das Radioshuttle ist mit verschiedenen Lastenträgern kompatibel und kann mit Standardbatterien über 8 Stunden, mit Lithium-Ionen-Batterien sogar über 16 Stunden betrieben werden.

Intelligente Raumnutzung

Das Toyota Radioshuttle bietet diverse Möglichkeiten, die Raumnutzung zu maximieren. Beispielsweise kann damit über dem Rampenbereich eines Lagers zusätzliche Lagerkapazität geschaffen werden. Dabei handelt es sich meist um große Flächen, die jedoch nur am Boden genutzt werden. Durch Einziehen eines Zwischengeschosses über dem Rampenbereich in Kombination mit Shuttle-Regalen lässt sich dieser wertvolle Raum ausnutzen.



Ein weiteres Beispiel: Am Boden wird ein Tunnelsystem mit beidseitigen Durchlaufregalen geschaffen. Oben kommen Shuttles zum Einsatz, die bei der Kommissionierung im unteren Bereich die Auffüllung übernehmen. Dadurch entsteht eine effiziente, sichere und platzsparende Lager- und Kommissionierlösung.



Die richtige Kombination für Ihre Anwendung

In Toyotas breitem Sortiment an Flurförderzeugen und Regallösungen finden Sie bestimmt, was Sie für Ihre Zwecke benötigen: von Schubmaststaplern, die Lasten aus hochverdichteten Shuttle-Regalen im Kühlhaus aufnehmen, über Kommissionierer in einem Tunnelsystem mit Zwischengeschoss und Gegengewichtsstapler zur Bestückung von Durchlaufregalen bis hin zu leichten Niederhubwagen, die Lasten in einem Rampenbereich transportieren. Wählen Sie aus der Vielfalt der Kombinationen einfach die passende für Ihre Anwendung aus.

Toyota Material Handling in Europa

Umfassende Abdeckung

Das Netzwerk von Toyota Material Handling erstreckt sich über mehr als 30 europäische Länder, in denen insgesamt mehr als 5.000 Service-techniker für Sie unterwegs sind.

Immer vor Ort dank globaler Unterstützung

Für Kunden in ganz Europa sind wir mit unserem großen Servicenetz immer vor Ort erreichbar – und Sie profitieren von der Stabilität und den Ressourcen eines „Global Player“.

Made in Europe

Mehr als 95% der von uns verkauften Geräte werden in unseren Produktionsstätten in Schweden, Frankreich und Italien nach den Qualitätsvorgaben des Toyota Produktionssystems gefertigt. In der europäischen Fertigung beschäftigen wir mehr als 3.000 Mitarbeiter und arbeiten mit mehr als 300 europäischen Zulieferern zusammen.

Ungefähr 15% der in Europa gefertigten Produkte werden exportiert.



TOYOTA
