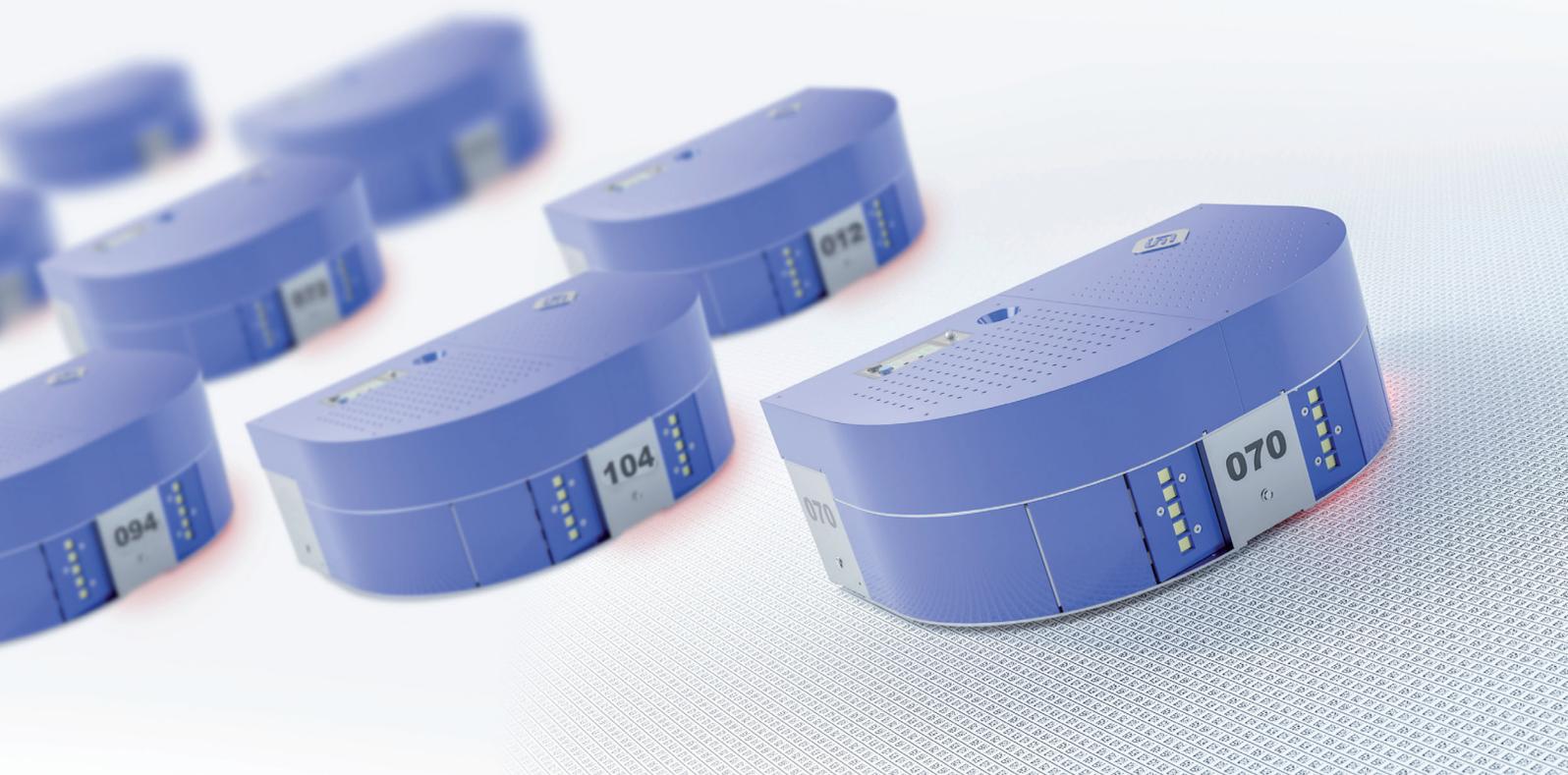


PRESSEMITTEILUNG



STOROJET
NEXT LEVEL STORAGE

— — —
Made in Germany



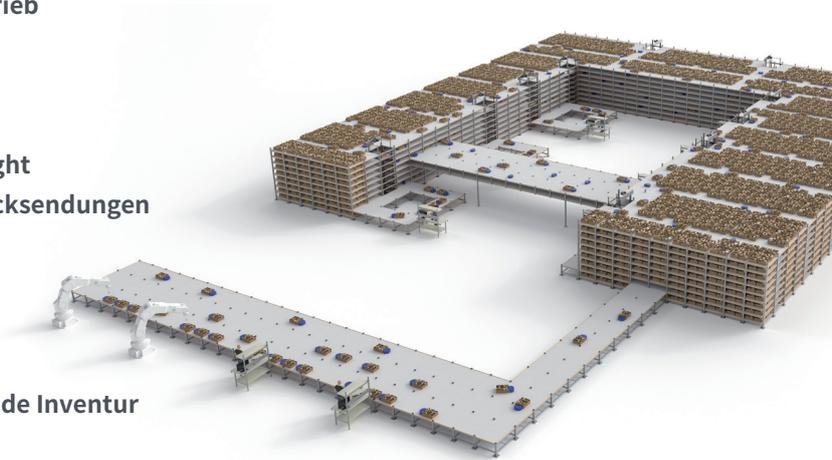
STOROJET - Next Level Storage

Innovationsführerschaft erneut bewiesen: Telejet und ICO stellen „STOROJET“ – ein revolutionäres Lager- und Kommissioniersystem zur Logimat 2019 vor.

Dank Flexibilität im Aufbau, moderner Features und drastischer Kostenoptimierung, basierend auf einer neuen Herangehensweise und Ausbruch aus tradiertem Denken, wird eine modulare, Industrie 4.0-geeignete Lösung für die Lagerautomatisierung etabliert, die Pick-Zeiten um mindestens 30 bis 80% reduziert!

HIGHLIGHTS

- ▶ massive Reduktion der Pickzeiten zwischen 30 und 80 %
- ▶ optimierte Platzausnutzung in Höhe, Fläche und Geometrie
- ▶ flexible Erweiter- und Anpassbarkeit im laufenden Betrieb
- ▶ energiesparendes System mit geringen Betriebskosten
- ▶ verbesserter Diebstahlschutz und Dokumentation
- ▶ einfache Bedienung, geringer Schulungsaufwand
- ▶ Unterstützung der Kommissionierer mittels Pick-by-Light
- ▶ vereinfachtes Einlagern von neuen Produkten oder Rücksendungen
- ▶ fortlaufende Optimierung der Lagerplätze
- ▶ individuell gestaltbare Warenträger
- ▶ Beförderung heterogener Güter
- ▶ hohe Prozesssicherheit der Lagerpositionen
- ▶ vorbereitet für die Inventur auf Knopfdruck, fortlaufende Inventur
- ▶ preisgünstige Realisierung - Made in Germany
- ▶ bereit für Industrie 4.0



Die Firma Telejet, seit über 20 Jahren erfolgreicher „Innovation Incubator“, stellt in Zusammenarbeit mit ICO Innovative Computer GmbH zur Logimat 2019 einen Ansatz vor, der berechtigt das Attribut „revolutionär“ tragen darf: STOROJET – Next Level Storage - das weltweit erste automatisierte mehrstöckige Flächenregal. Das Konzept basiert auf einem Kern: dem Navigation Shelf Board, dessen Oberfläche vollständig mit Codierungen bedruckt ist. Aus diesem Grundelement entstehen zwischen 1,8 und 10 m hohe automatisierte Regalsysteme mit übereinander montierten Ebenen (vertikaler Abstand zwischen 17 - 100 cm). Viele Warenträger werden dort eng abgestellt und mit kompakten Lagerrobotern verfahren und für den Picking-Vorgang zu Kommissionierstationen gebracht. Je nach den zu lagernden Produkten können die Warenträger mit individuellen Fächern ausgestattet sein.

Die verschiedenen Ebenen des automatisierten Regalsystems sind durch mehrere Aufzüge miteinander verbunden und ermöglichen den autonomen Lagerrobotern neben der horizontalen auch eine vertikale Mobilität. Die automatischen Lagerroboter sind nicht schienengebunden und können frei fahren, dabei orientieren sie sich anhand der Codierungen auf den Navigation Shelf Boards und werden vom Zentralsystem per Funk orchestriert. Per Software wird auch definiert, welche Bereiche als Wegstrecke und welche als Abstellbereiche gelten, wird per Software definiert. Die kommissionierenden Lagerroboter haben die Größe eines Mähroboters für den Hausgebrauch, verfügen jedoch über weit mehr Leistung und vollbringen eine beachtliche Transportleistung.

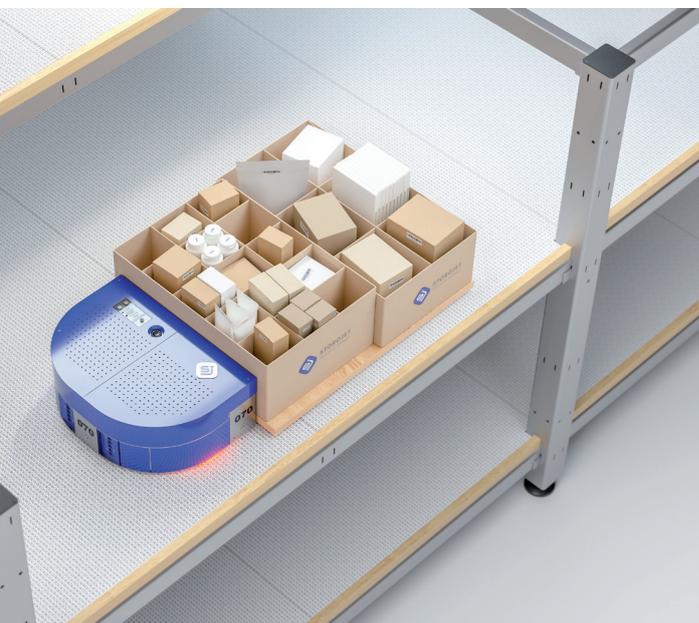


Die einzelnen Regalflächen des in sich geschlossenen mehrstöckigen Regalsystems haben eine Grundfläche von 1,2x1,6 m und sind mittels Stahlsäulen und Traversen miteinander verbunden. Auf Basis dieser Grundflächen können nun, je nach Begebenheiten der Lagerhalle, in Form und Höhe individuelle automatisierte Regalsysteme realisiert werden. Beispielsweise lässt sich neben einem klassischen Quader, bestens geeignet für Kommissionieraufgaben, auch eine U- oder L-Form parallel zu einer Fertigungsstraße konzipieren.

Der STOROJET-Ansatz lässt einen sukzessiven Lageraufbau zu, ohne Förderstrecken jedes Mal komplett neu planen zu müssen! Gegenüber bodengebundenen automatischen Fördersystemen erhöht sich die Packungsdichte des Lagers unmittelbar, weil vorhandene Lagerflächen immer optimal ausgenutzt sind.

Der Einsatz von Lagerrobotern als solches ist zwar keine neue Idee. Doch die Größe und die flexible Einsatzfähigkeit machen hier den Unterschied aus, weil die automatischen Lagerroboter nur den Warenträger mit der angeforderten Ware bringen: effizient, schnell und sehr energiesparend.

So sieht z.B. der Picker die aktuelle Packliste. Mehrere Lagerroboter empfangen schon im Voraus den Auftrag, fahren die Wegstrecke zu den Liften und zur richtigen Ebene. Sie navigieren selbstständig zur Position der jeweiligen Warenträger und docken sich daran. Mit dem Warenträger steuern sie auf ihrer Fahrbahn den Weg zurück zum Lift an und reihen sich an der zugewiesenen Kommissionierstelle in Hüfthöhe ein. Die zu entnehmende Ware wird per oberhalb montierter Beleuchtungseinheit (Pick-by-light) direkt in dem jeweiligen Fach des Warenträgers angestrahlt und muss nur noch entnommen werden.



Der Barcode wird bei Entnahme des Artikels vom Picker gescannt, per System auf seine Richtigkeit überprüft, automatisch ausgebucht und anschließend verpackt.

Wohin er fahren muss, welche Strecke, an welche Lagerposition und zu welcher Kommissionierstation „weiß“ und kontrolliert der autonome Lagerroboter durch die fortlaufend unter ihm gelesenen Codes sowie mit fortgeschrittenen Navigations- und Koordinierungsalgorithmen.

An der Pickstation überzeugen die Warenträger mit einer weiteren zukunftsweisenden Eigenschaft. Sie sind komplett von oben zugänglich und bieten somit beste Voraussetzungen, vollautomatische Roboterarme für den Pickvorgang je nach Anforderungen des Nutzers einzusetzen.

Geht man diesen Schritt, so ist nach Überzeugung der Entwickler sogar eine Reduktion der menschlichen Pick-Zeiten um 100% möglich.

ÜBER UNS

Anfang 1991 gingen aus der 1982 gegründeten Klaus Jeschke Hard- und Software die Firmen TELEJET Kommunikations GmbH (Entwicklung) und ICO Innovative Computer GmbH (Vertrieb / Support) hervor, die somit über mehr als 35 Jahre Erfahrung innerhalb der IT-Branche verfügen.

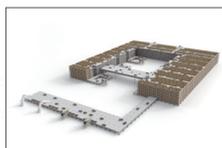
Die TELEJET GmbH mit Sitz in Königstein/Taunus entwickelt und fertigt seit 1992 Elektronik-Komponenten für den eigenen Vertrieb und für namhafte nationale und internationale Kunden. Die Entwicklungs- und Produktionsfelder des Unternehmens reichen vom Leiterplattendesign über spezielle Telekommunikations-Komponenten wie Modems und Least-Cost-Router bis hin zu komplexen Programmierungen für aufwändige Automatisierungen.

Das breite Portfolio der ICO Innovative Computer GmbH erstreckt sich über die Bereiche Server, Storage & PC, Industriecomputer, Point-Of-Sale, Auto-ID und IT-Services und bietet sowohl Standardprodukte als auch individuelle Lösungen. Über 120 Mitarbeiter (davon 8 Auszubildende) sorgen für die Zufriedenheit von über 16.000 Kunden.

Aber auch innovative Eigenentwicklungen zählen zu den Stärken von TELEJET und ICO. Neben dem bekannten TarifManager oder dem erfolgreichen Webresetter stößt nun, nach jahrelanger Entwicklung und ausgiebigen Tests, der STOROJET - Next Level Storage - hinzu: das automatisierte mehrstöckige Lager- und Kommissioniersystem Made in Germany.

Weitere Informationen wie Pressemitteilungen in verschiedenen Varianten und hochauflösendes Bildmaterial finden Sie als Downloadlink unter www.storojet.de/presse

BILDMATERIAL



STOROJET Keyvisual.jpg
300dpi CMYK



STOROJET Collage.jpg
300dpi CMYK



STOROJET Vorder-Rückansicht.jpg
300dpi CMYK



STOROJET Pick-by-Light.jpg
300dpi CMYK



STOROJET Detail Anhänger.jpg
300dpi CMYK



STOROJET Detail Regalsystem.jpg
300dpi CMYK

Autoren:

Jörn Jacobs, Dipl.-Kfm., Fachjournalist, IHW Marketing GmbH
Hanno Detjen, Marketingleiter, ICO Innovative Computer GmbH



Pressekontakt:

Hanno Detjen
Marketingleiter
ICO Innovative Computer GmbH
Zuckmayerstr.15 - 65582 Diez
Tel.: +49 (0)6432 9139 470
E-Mail: h.detjen@ico.de
Internet: www.storojet.de

