

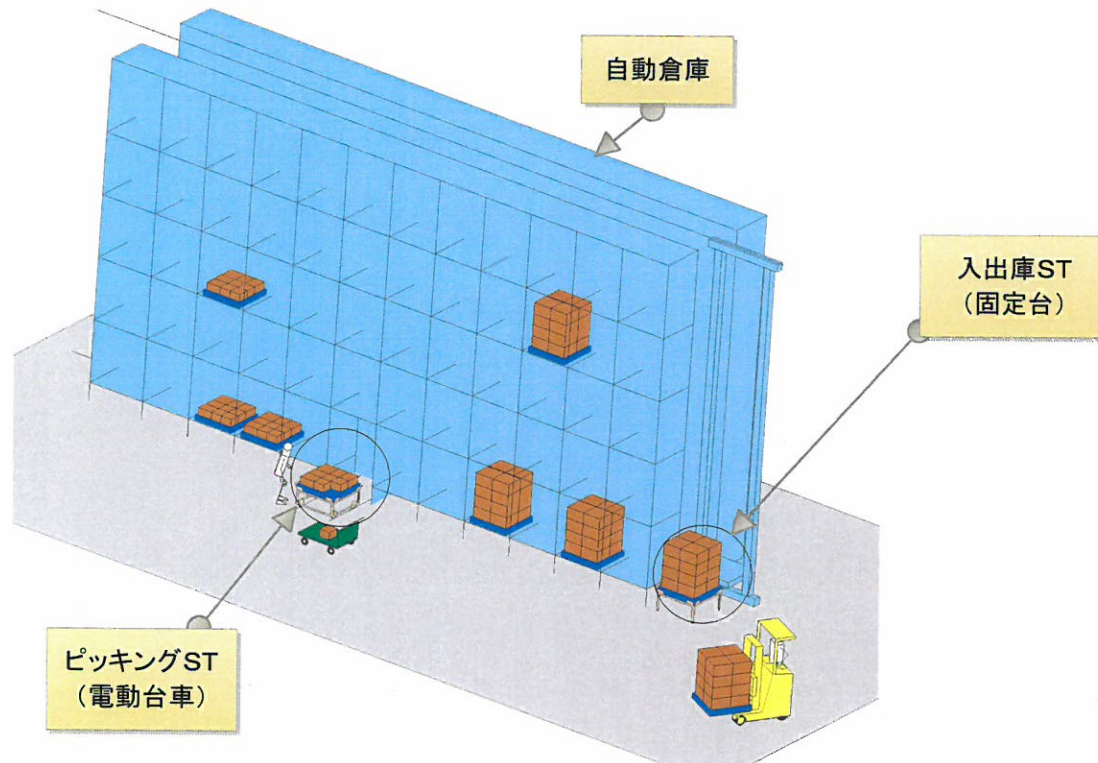
## ご提案事例2 自動倉庫保管

### <特長>

- ・高積みにより保管量アップ
- ・荷物の混載が可能
- ・ピッキングが可能
- ・原材料、製品をゾーン分けして保管
- ・流通バーコードによるデータ管理

### <概要>

- (1) 入庫品は仕分けの後、自動倉庫へパレット毎入庫あるいは既に保管のパレットに積み増します。バーコードリーダーで流通ラベルを読み込み、アイテムのチェックの登録を行います。
- (2) 自動倉庫では原材料と製品をゾーン分けして保管します。
- (3) 出庫は自動倉庫からパレット毎あるいはピンキングします。バーコードリーダーで流通ラベルを読み、アイテムのチェックを行います。



### <代表的な仕様>

- (1) 保管物  
パレット(1100×1100)積載の原材料、製品
- (2) 自動倉庫  
積載量: 200kg~1000kg  
列×連×段: 2列×12連×5段  
スタックークレーン: シフトテーブル方式
- (3) 入出庫ステーション  
固定台
- (4) ピッキングステーション  
電動台車(モーター駆動)
- (4) 管理機器  
端末またはハンディーターミナル  
バーコードリーダー

### <処理能力(概略)>

- パレット入出庫 45~55パレット/hr  
ピッキング 20~25パレット/hr  
(注)パレット入出庫とピッキングはどちらか一方を行った時の目安です。

