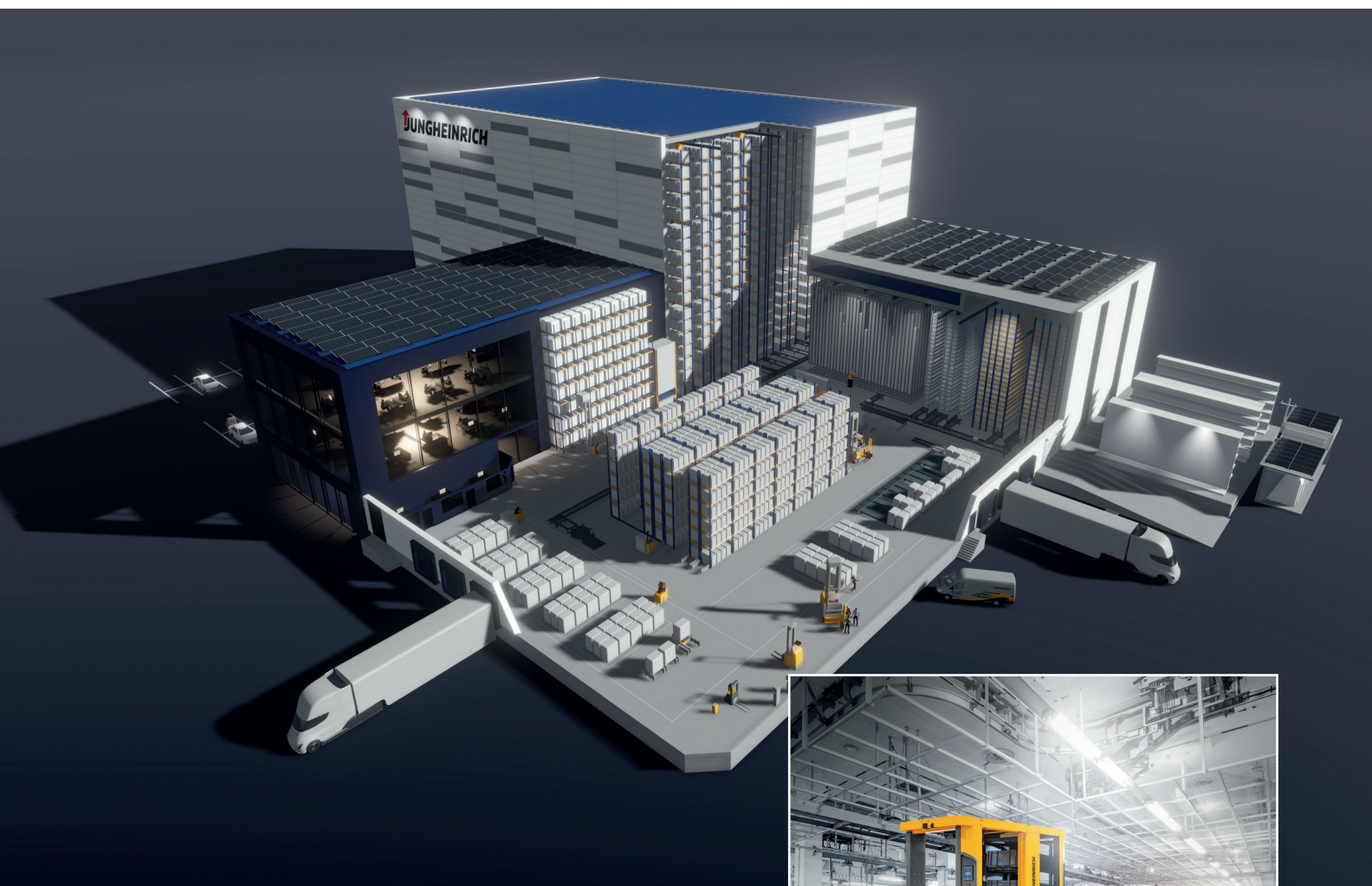


JUNGHEINRICH



**QUANDO SI DESIDERA
MIGLIORARE I PROPRI PROCESSI
DI MOVIMENTAZIONE, PER
RISOLVERE DELLE INEFFICIENZE
OPPURE PER ACCOMPAGNARE
STRATEGICAMENTE DEI PROCESSI
DI CRESCITA GIÀ IN ATTO,
RICORRERE ALL'AUTOMAZIONE
PUÒ ESSERE LA SOLUZIONE.**



A seconda delle esigenze specifiche, e dopo un'analisi preliminare dei flussi, può dunque essere utile considerare un progetto specifico, con il giusto grado di automazione necessario rispetto al contesto e la tecnologia più appropriata agli obiettivi che si intende raggiungere. Le soluzioni di automazione Jungheinrich offrono

diverse possibilità e le tecnologie più adeguate ai singoli casi. Tra tutte, i **Mobile Robots** sono soluzioni di movimentazione agili e applicabili universalmente in tutti i settori. Sono **ideati e progettati per un trasporto completamente automatico**, in un'area definita all'interno del magazzino, e sono dotati di batterie agli ioni di litio. Adatti per operare anche in modalità mista in ambienti con presenza di carrelli a guida manuale e con operatori a terra, possono essere utilizzati come soluzione indipendente o essere integrati all'interno del sistema già esistente.

I Mobile Robots possono essere impiegati in operazioni di stoccaggio, così come nel picking o nel trasporto e, a seconda dei compiti previsti da ciascun flusso, è possibile individuare il modello di Mobile Robot Jungheinrich più idoneo. Il **Mobile Robot SOTO**, ad esempio, è ideale per la movimentazione automatica di contenitori e per collegare efficacemente magazzino e produzione.

Per il trasporto orizzontale del carico, invece, i **Mobile Robots arculee** Jungheinrich in versione S e M si distinguono per compattezza e agilità nel collegare efficacemente diverse aree logistiche del magazzino. Per lo stoccaggio e il prelievo di merci a grandi altezze, oppure per aree ad alta densità di stoccaggio, esistono anche carrelli automatici in grado di garantire efficienza di stoccaggio e prelievo fino ad altezze di 13 metri.

Jungheinrich offre insomma una vasta gamma di soluzioni per connettere in modo efficiente le diverse aree del magazzino e a cui affidare il trasporto, lo stoccaggio e il picking dei prodotti in modo automatizzato. Per i Mobile Robots, inoltre, la sicurezza rappresenta uno dei punti di forza. **Pur in assenza di operatore, sono in grado di prevedere ogni rischio** perché dotati di una tecnologia estesa di sensori di sicurezza in grado di proteggere sia gli operatori sia le merci.

Il ricorso a queste tecnologie di movimentazione comporta diversi vantaggi e consente di pensare a diversi risultati, tra cui:



- incremento dell'efficienza, soprattutto nelle attività routinarie, grazie a rapidità e precisione;
 - significativa riduzione degli errori e continua ottimizzazione dei percorsi basata sull'analisi dei dati;
 - massima sicurezza in tutte le operazioni, grazie ai sensori di sicurezza a 360°;
 - semplicità di integrazione con le infrastrutture e i sistemi esistenti;
 - elevata scalabilità, nel caso le esigenze varino nel tempo.
- In alcuni casi, poi, la scelta di adottare queste soluzioni può essere particolarmente indicata, ad esempio:
- quando il magazzino lavora su più turni;
 - quando occorre assicurarsi un flusso dei materiali continuo e senza interruzioni;
 - per il trasporto, sia in presenza di tragitti lunghi sia per le potenzialità che l'ottimizzazione dei tragitti può assicurare.

Oggi, scegliere l'automazione può significare: **ottimizzare i processi, minimizzare gli errori, contenere l'impatto ambientale e ridurre i consumi energetici**. E scegliere le soluzioni di automazione Jungheinrich significa scegliere un partner con grande esperienza ed un solido know how che, grazie ai suoi esperti e a una rete di assistenza diffusa su tutto il territorio nazionale, assicura ai propri clienti un servizio rapido ed efficiente.

JUNGHEINRICH ITALIANA Srl

Via Amburgo 1 - 20088 Rosate MI - Tel. 02 908711
Contatto aziendale: **Marketing&Communication**
www.jungheinrich.it - info@jungheinrich.it



JUNGHEINRICH