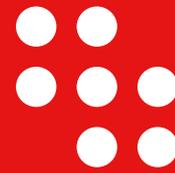


primevision



VC ON

ROBOTIC SORTING



UN PASO ADELANTE HACIA EL AUMENTO DE LA FLEXIBILIDAD Y LA SOLIDEZ DE SUS OPERACIONES DE CLASIFICACIÓN Y FULFILMENT

Prime Vision ha desarrollado el concepto de clasificación robótica, que consiste en clasificar paquetes mediante robots móviles.

En general, las máquinas de clasificación tienden a ser estáticas y carecen de flexibilidad para adaptarse fácilmente a circunstancias cambiantes. La clasificación robótica puede ayudar a crear centros de clasificación o fulfillment flexibles y preparados para el futuro. En lugar de infraestructuras fijas, los centros de clasificación del futuro utilizarán robots inteligentes para clasificar los paquetes. Simplemente, todo lo que se necesita es un almacén logístico vacío y unos días para que los robots "aprendan" a navegar por el.

ABIERTO Y FLEXIBLE

Uno de los principios básicos de la solución de clasificación robotizada, es que su puesta en marcha y funcionamiento deben ser baratos en comparación con los clasificadores "mecánicos" tradicionales en términos de velocidad de clasificación y rendimiento de los paquetes. Esto significa que no habrá barreras para su adopción por parte de las empresas que deseen integrar una estrategia de clasificación más escalable y flexible. Se requieren inversiones de capital significativamente menores en comparación con las clasificadoras tradicionales, y la solución puede implantarse rápidamente en cualquier ubicación.

La flexibilidad también implica adoptar un enfoque de diseño que garantice el desarrollo abierto y la interoperabilidad, especialmente la independencia entre hardware y software. También hay muchas oportunidades híbridas que utilizan las inversiones en tecnología de clasificación tradicional en combinación con las nuevas técnicas.

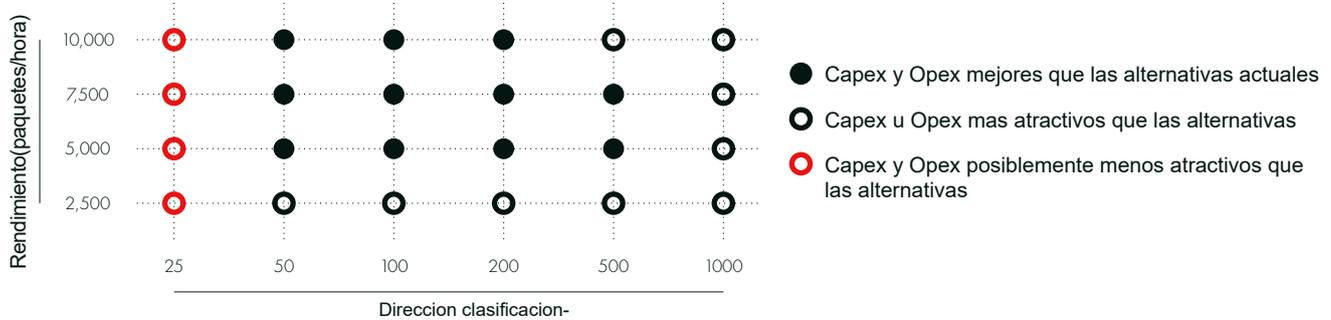
Como funciona

El sistema funciona así. Un operario escanea el paquete y lo coloca manualmente en un pequeño transportador situado encima del robot. En ese mismo momento, el robot determina que tiene un paquete y, basándose en la información del código de barras, se determina un destino dentro del almacén. Esta salida se asigna al robot, que calcula la mejor manera de encontrar el destino y ponerse en marcha. Una vez que el robot ha recorrido la ruta y ha llegado a su destino, puede desplazar el paquete hasta una rampa o esperar a que un operario lo retire manualmente. Para ampliar el proceso autónomo un paso más, se está desarrollando un brazo robótico para la zona de inducción que funcionaría de forma sincronizada con los robots.

RAPIDO Y PRECISO

En comparación con las soluciones tradicionales, la clasificación robotizada es una alternativa atractiva para las operaciones manuales.

Los robots autónomos pueden realizar la clasificación con rapidez y precisión a un coste por unidad clasificada inferior al estándar actual del sector. La tabla siguiente muestra cuál es la combinación más eficiente de robots y cantidad de paquetes por hora.



RESUMEN DE LOS BENEFICIOS

FLEXIBLE	ESCALABLE	ECONOMICOS
<ul style="list-style-type: none"> Rápida implementación (semanas en lugar de meses) Sin requisitos decisivos en la construcción (edificios existentes en lugar de construir a medida) Cambio rápido y sencillo en la capacidad de producción y/o de las direcciones de clasificación (adición/reducción de robots) Software/hardware Independiente 	<ul style="list-style-type: none"> Fácilmente escalable comparado con las tecnologías tradicionales Volumenes adicionales de paquetes y las direcciones de clasificación son fácilmente modificables 	<ul style="list-style-type: none"> Capex inicial significativamente limitado gracias a una infraestructura con pocos activos. Opex competitivo gracias a la reducción de la mano de obra y las amortizaciones

