



Automatisiertes Behälter-Kompaktlager **PowerCube**

Bis zu viermal höhere Lagerdichte / Systemhöhe bis zu 12 m

JUNGHEINRICH

Raum und Zeit perfekt nutzen mit dem PowerCube.

Die kompakte Lösung für automatisiertes und effizientes Lagern.

In Zeiten von E-Commerce und Just-in-time-Delivery kann man durchaus an Grenzen stoßen – organisatorisch, räumlich und zeitlich. Der PowerCube von Jungheinrich definiert deshalb Raum und Zeit in Ihrem Lager neu.

Der PowerCube ist ein automatisiertes Behälter-Kompaktlager, in dem die einzelnen Behälter vertikal gestapelt, von automatischen Lithium-Ionen-Shuttles ein-, um- und ausgelagert sowie zu den Arbeitsstationen gebracht werden. Der PowerCube lässt sich dabei individuell an räumliche Anforderungen und den gewünschten Durchsatz anpassen.

Ob als Stand-alone-Lösung oder integriert in ein komplexes automatisiertes Lager – der PowerCube bietet Schnelligkeit, Flexibilität und Effizienz. Die in sich geschlossene Intralogistik-Lösung setzt im Bereich der automatisierten Lagersysteme neue Maßstäbe und ist perfekt, um Ihre Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit weiter zu steigern.

Ihre Vorteile auf einen Blick

- Einzigartige Raumnutzung bis 12 m Höhe.
- Einfach skalierbar bei Durchsatz, Behälterzahl und Shuttles.
- Bis zu viermal höhere Lagerdichte im Vergleich zu einem Fachbodenregal.
- Hohe Geschwindigkeit, Zuverlässigkeit und Effizienz.
- Kostengünstige Automatisierungslösung und wirtschaftlicher 24/7-Betrieb.
- Gleichzeitige Aufnahme von zwei Behältern und Zuladung bis zu 50 kg pro Behälter.

Ihr PowerCube

für maximalen Kundennutzen.



Effizienz

Große Effizienz auf kleinstem Raum.

Der PowerCube eröffnet Ihrem Lager eine neue Dimension der Effizienz: Er vereint Leistung und Wirtschaftlichkeit bei optimaler Raumnutzung.

Starke Performance

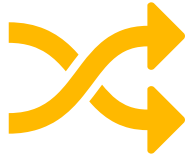
- Hoher Durchsatz durch automatisiertes Shuttle-System: Jedes Shuttle kann bis zu zwei Behälter gleichzeitig aufnehmen.
- Schnelles Ein- und Auslagern sowie Bereitstellen der Waren an den Arbeitsstationen.
- Für Systeme mit sehr hoher Behälteranzahl und einem Zuladegewicht von bis zu 50 kg pro Behälter – einzigartig bei Behälter-Kompaktlagern.
- Keine Shuttle-Stillstandzeiten durch Ladevorgang während des operativen Betriebs, 24/7 im Einsatz.

Maximale Kompaktheit

- Ultra platzsparendes Design.
- Bis zu viermal höhere Lagerdichte im Vergleich zu einem Fachbodenregal durch vertikale Behälterstapelung – mehr Platz und Ordnung im Lager.
- Optimale Nutzung des Raums: mehr freie Fläche zur anderweitigen Nutzung oder Sortimentserweiterung.

Kostengünstige Automatisierung

- Hohe Wirtschaftlichkeit aufgrund automatisierter und effizienter Prozesse.
- Einfache Integration macht den PowerCube ideal für den Automatisierungseinstieg.



Zukunftsweisend

Eine intelligente Lösung für aktuelle und zukünftige Herausforderungen in Ihrer Logistik.

Trends wie Lagerverdichtung, steigende Automatisierung und die zunehmende Dynamik in der Intralogistik machen den PowerCube zu einer innovativen Lösung für Ihr Kleinteilelager.

Flexibler Einsatz

- Individuelle Abmessungen je nach Form und Größe des Lagers – bis zu 12 m Höhe. Das macht den PowerCube zum höchsten Behälter-Kompaktlager seiner Klasse.
- Flexible Anpassung an unterschiedliche Lagerkanalhöhen und Deckenkonstruktionen – ein Vorteil gegenüber marktüblichen Lagersystemen.
- Hochgradig skalierbar bei Ein- und Auslagerleistung und Anzahl der Behälter.
- Bei steigender Nachfrage in kurzer Zeit erweiterbar und umzugstauglich.
- Als Stand-alone-Lösung, Ergänzung für Breitganglager oder Herzstück einer komplexen Automatanlage.
- PowerCube-Systembehälter kompatibel mit extern angeschlossener Fördertechnik.

Smarte Technologie

- Smarte Shuttles sorgen für schnelle und automatisierte Abläufe und so für weniger Reklamationen durch fehlerhafte Kommissionierung.
- Innovative Lösung für zahlreiche Branchen wie E-Commerce, Groß- und Einzelhandel, Industrie und Third Party Logistics.

Nachhaltiges Konzept

- Geringer Energieverbrauch der Shuttles dank Lithium-Ionen-Technologie.
- Weniger Fehler bedeuten weniger Retouren und größere Ressourceneffizienz beim Transport.
- Gleichzeitiger Transport von zwei Behältern spart Transportwege und Energie.



Zuverlässig

Perfekte Bedingungen für sicheres und effizientes Arbeiten.

Als vollautomatisiertes Behälter-Kompaktlager steht der PowerCube für sichere Prozesse und einen dauerhaften Betrieb – dafür sorgen wir von der Planung über die Integration bis zum Service.

Zuverlässige Prozesse

- Vermeidung von Fehlern durch automatisierte Prozesse.
- Jederzeit den vollen Überblick über den Lagerbestand, da jeder Artikel erfasst wird.
- Die zuverlässige Abwicklung der Intralogistik sorgt für stabile Lieferketten und zufriedene Kundschaft.
- Höchste Standards bei Brand- und Unfallschutz.
- Einfaches und ergonomisches Handling: die Zufriedenheit und Sicherheit der Mitarbeitenden immer im Blick.

Einfache Integration

- Geringe Montage- und Inbetriebnahmezeiten.
- Geeignet für normalen Industriefußboden, kein Überfräsen und Schleifen des Bodens nötig.
- Keine zusätzliche Wartungsbühne: Wartung und Service auf Bodenebene außerhalb des Regals.
- Einfache Anbindung an WMS oder ERP-System der Kundinnen und Kunden.
- Aufgrund seiner einfachen Integration ist er auch für Einsteigende eine attraktive Möglichkeit zur Automatisierung.

Starke Partnerschaft

- Ganzheitliche Intralogistik-Lösung von Jungheinrich: Planung, Implementierung sowie Service und Support.
- Anders als bei vergleichbaren automatisierten Lagersystemen bietet Jungheinrich als Generalunternehmer mit jahrelanger Automatisierungs- und Software-Expertise alles aus einer Hand.

Zertifiziert sind die deutschen
Produktionswerke in Norderstedt,
Moosburg und Landsberg.

ISO 9001
ISO 14001

Jungheinrich Flurförderzeuge
entsprechen den europäischen
Sicherheitsanforderungen.



 **JUNGHEINRICH**