



autologik
interflo

Blvd. Puerta de Hierro #5210 Piso 4C
Puerta de Hierro
Zapopan, Jalisco
CP 45116

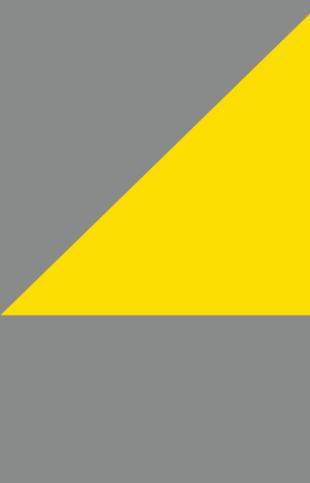
Ventas (33) 38984465
(33) 38984467

ventas@autologik.com.mx

▶ www.autologik.com.mx

La Solución que Ahorrará Espacio y Dinero en su Almacén

autologik
interflo



auto logik

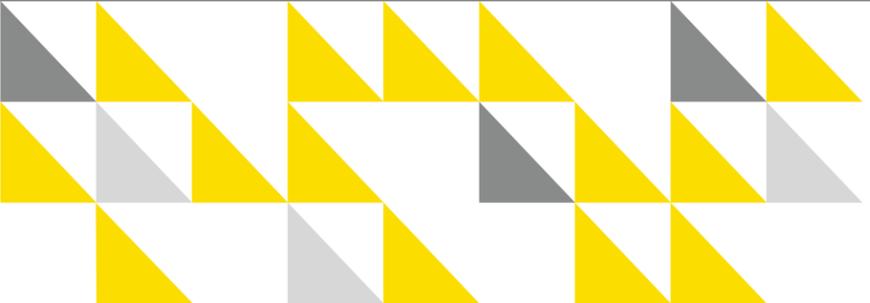
Somos una empresa 100% especializada en el diseño, fabricación y comercialización de sistemas de almacenaje en alta densidad, con más de 27 años de experiencia atendiendo clientes finales de México, Sudamérica, así como a distribuidores en el sur de EE.UU, México y Sudamérica, desde nuestras oficinas y nuestra planta de racks para almacenaje industrial.

Desde 1992, año en el que iniciamos operaciones, en Interflo hemos realizado múltiples instalaciones en diversas industrias, tales como:

- ▶ Alimentos y Bebidas.
- ▶ Productos e Industria de consumo.
- ▶ Automotriz y Electrónica.
- ▶ Farmacéutica.

Nuestra Misión

Ofrecer las mejores soluciones de almacenaje al sector industrial, mediante sistemas y/o productos que superen las expectativas de calidad de los clientes en diseño, fabricación e instalación, así como servicio personalizados en la pre-venta y post-venta.



auto logik
interflo



Sistema Automatizado de Almacenamiento y Recuperación AS/RS.

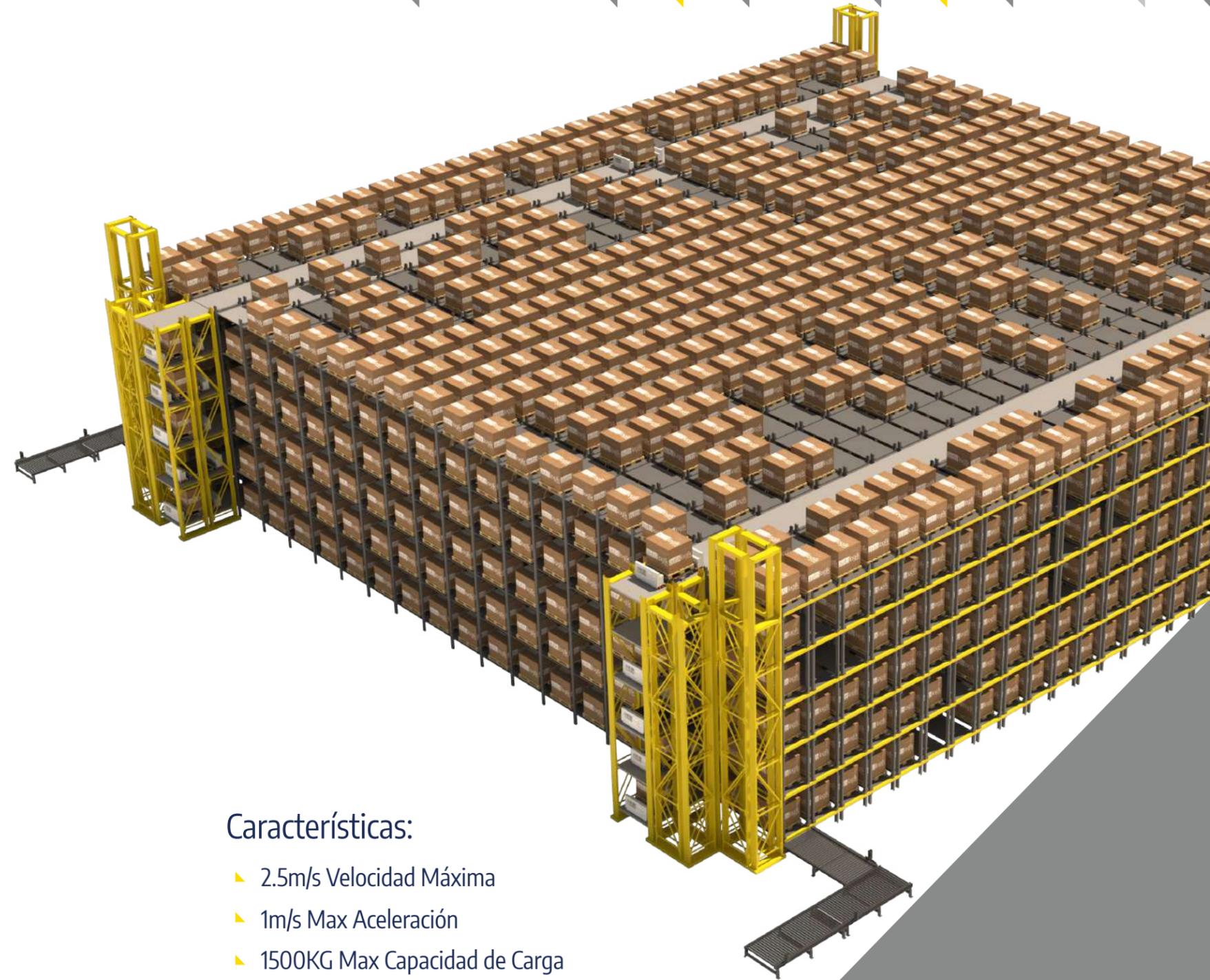
- ▶ Los sistemas automatizados de almacenamiento y recuperación (AS/RS) consisten en varias instalaciones, tecnología de almacenamiento, maquinaria y los elementos
 - ▶ Una capacidad de almacenamiento definida está asegurada por los flujos de material y datos. El AS/RS es, por lo tanto, un elemento clave en la Logística del almacén.
 - ▶ Los objetivos de un sistema automatizado de almacenamiento y recuperación son optimizar los flujos reales de material y reducir las existencias almacenadas.
 - ▶ La elección de la solución de automatización adecuada para su almacén depende de varios factores, entre ellos:
 - ▶ La forma, el tamaño y la altura del almacén, alto número de SKU 's, cantidad de tarimas a almacenar y recuperar, movimiento de material almacenado y recuperado por semana, día u hora, la automatización de los almacenes es flexible y rentable.
 - ▶ El software flexible y adaptable sincroniza inteligentemente los dispositivos, el software esta habilitado para subir datos a la nube.
 - ▶ Permite que los equipos de próxima generación realicen su función al máximo y garantiza una integración perfecta entre el sistema de planeación de la demanda del almacén y los dispositivos inteligentes.
- 

Lifter - Pallet Shuttle

- ▶ El sistema de Pallet Shuttle transportado por ___ es un sistema modular de nueva generación, versátil y completamente automático para el almacenaje en multiprofundidad de tarimas.

Se compone de módulos coordinados con interfaces integradas:

- ▶ Lifter, El vehículo principal que corre en el pasillo perpendicular a los canales de almacenaje y es cargado por el Pallet Shuttle.
- ▶ Pallet Shuttle, Es transportado por el Lifter a los diferentes canales de almacenaje, a través de señal WIFI recibe las órdenes para realizar la carga y descarga de las tarimas almacenadas.
- ▶ Las distintas configuraciones de este sistema utilizan elevadores para tarimas, con la misión de entregar las tarimas en los distintos niveles.
- ▶ En caso de que el sistema se configure con un solo Lifter para más de un nivel, el elevador traslada al Lifter entre los niveles.
- ▶ Con su diseño modular adaptable, es ideal para actualizar los más diversos tipos de almacenes existentes.
- ▶ Abre posibilidades nuevas para la automatización en los almacenes.
- ▶ Esta estructura modular permite que el sistema Lifter-Pallet Shuttle sea completamente escalable al agregar mas Pallet Shuttles por Lifter o agregar Lifters entre niveles.

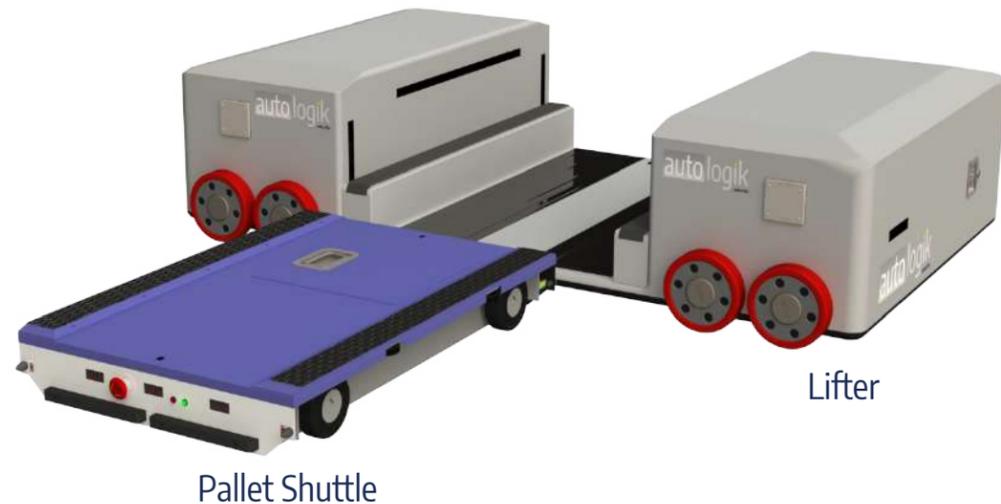


Características:

- ▶ 2.5m/s Velocidad Máxima
- ▶ 1m/s Max Aceleración
- ▶ 1500KG Max Capacidad de Carga
- ▶ Modo de localización: Laser

Lifter – Pallet Shuttle

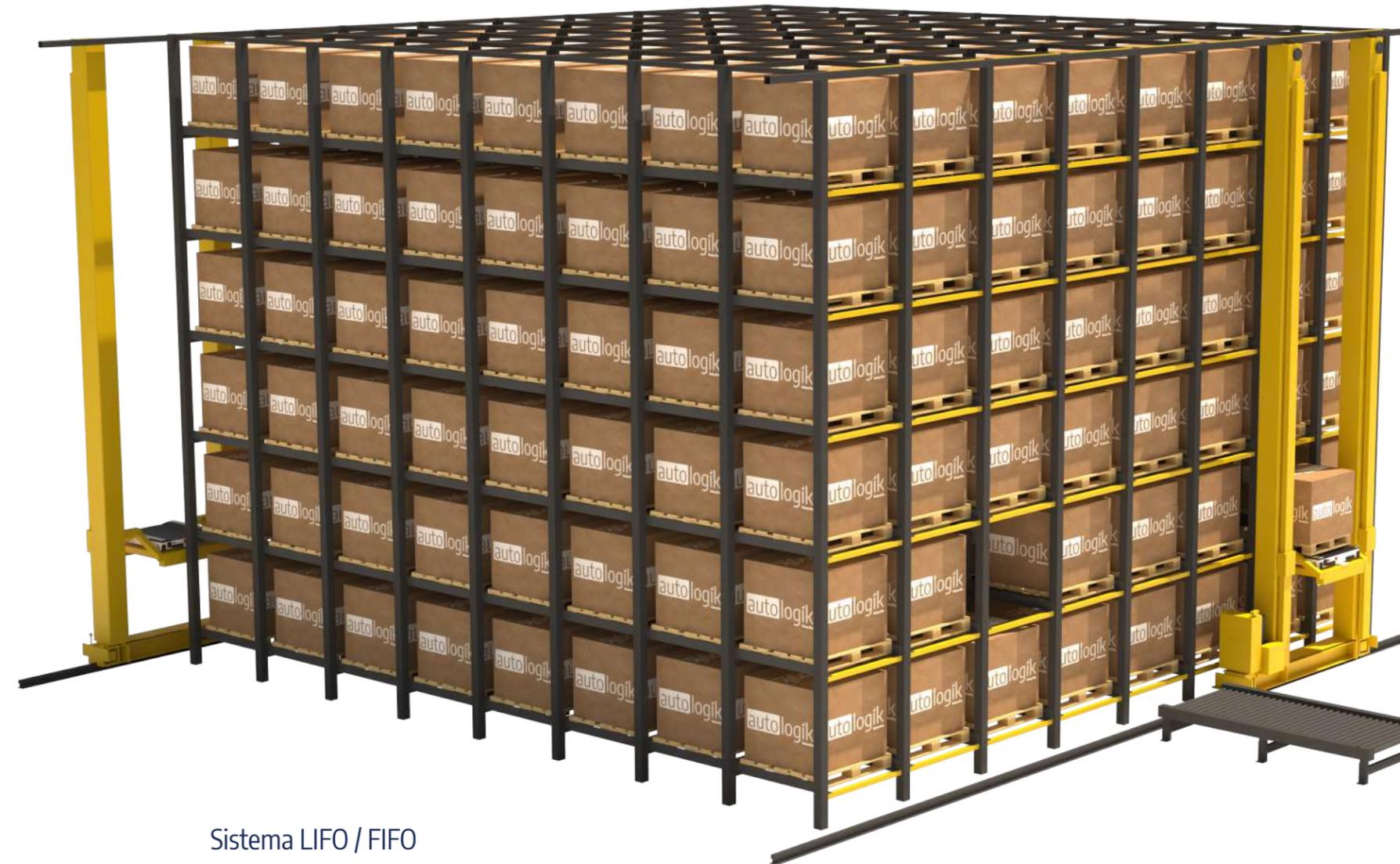
- ▶ Concentra la entrada y la salida del material a una sola ubicación del rack, se puede retirar y colocar el material desde un elevador o Conveyor, facilitando así la agrupación de los materiales y eliminando la manipulación del mismo con montacargas, haciendo del flujo de material mas eficiente y optimo.
- ▶ El sistema Lifter-Pallet Shuttle se puede utilizar en edificios con formas muy inusuales, ya los diseños de flujo de material en el rack son ilimitados, agregando pasillos de acceso para el Lifter se puede garantizar el acceso al 100% del material.
- ▶ El funcionamiento del sistema es de hasta -30°C.
- ▶ Sistemas que cuentan con posicionamiento láser de alta precisión, lo que garantiza un posicionamiento óptimo el 100% del tiempo.
- ▶ La coordinación de los tres sistemas se enlazan a la PC y son controlados de manera simultanea creando un control entre el flujo de material y tiempos de carga y descarga.
- ▶ El software de control esta diseñado para se enlazarse al WMS o sistemas host de la empresa.



- ▶ El principio LIFO es el que permite el almacenamiento más compacto en un sistema de almacenamiento de Pallet Shuttle. Este principio trata de que la primera tarima
- ▶ Si se almacenan productos perecederos, el rack debe diseñarse de modo que pueda operarse desde ambos lados de acuerdo con el principio FIFO. Esto significa que las tarimas que se almacenaron primero son las primeras en ser retiradas.
- ▶ La integración entre un transelevador y el Pallet Shuttle permite crear un Sistema de consolidación de material.
- ▶ La combinación del Transelevador con el Pallet Shuttle permite un almacenamiento de gran altura y múltiple profundidad.
- ▶ El Transelevador ofrece la versatilidad de trasladar tanto la carga del material, como del Pallet Shuttle a cualquier ubicación del frente del Rack.

Transelevador - Pallet Shuttle

- ▶ En el caso de una solución totalmente automática, los Pallet Shuttles, después de haber sido trasladados al borde de un transelevador en un canal de almacenamiento determinado, colocan la carga en base a la información recibida de el sistema de gestión de stock.
- ▶ El transelevador es totalmente automático utiliza el software de gestión de almacenes. El sistema registra cualquier movimiento físico del material para que el usuario pueda tener, en tiempo real, información relativa al stock y la ubicación exacta de los productos en el almacén.
- ▶ El transelevador se comunica vía Wifi con el Pallet Shuttle creando una sinergia entre dispositivos.
- ▶ Con el transelevador y Pallet Shuttle se reduce al máximo el espacio del rack del almacén y de mejora el orden interno del material.
- ▶ Trabajos de almacenaje 24 horas por 7 días, el transelevador no requiere de recarga de baterías ya que esta conectado eléctricamente, así también el transelevador cuenta con sistema de carga del Pallet Shuttle.
- ▶ Los transelevadores automáticos de almacén son sistemas extremadamente confiables que pueden operar a muy bajos costos.
- ▶ La configuración del almacén puede ser LIFO con un transelevador que opera para carga y descarga del material.
- ▶ La configuración puede ser FIFO agregando un Transelevador o instalando un transelevador que opera en diferentes pasillos mediante la rotación de la base.



Sistema LIFO / FIFO

Transelevador - Pallet Shuttle

- ▶ Los sistemas de gestión de WMS y el control mecatrónico de vanguardia, garantizan la máxima funcionalidad.
- ▶ Cuenta con sistemas de recuperación de energía durante la etapa de desaceleración del transelevador.
- ▶ Puede instalarse en almacenes interiores existentes.
- ▶ El sistema es ideal para condiciones especiales o peligrosos donde hay temperatura hasta -30°C o el almacén esta a gran altura.
- ▶ Reduce errores y daños en la manipulación del material.
- ▶ Existen diferentes tipos de transelevadores:
 - ▶ Monocolumna (Cargas de hasta 1.000 kg).
 - ▶ Doble Columna (Cargas de más de 1.000 kg).
 - ▶ Trilateral. Para funcionamiento en pasillos estrechos, gira la carga y la puede colocar en diferentes lados.
 - ▶ Transelevador con movimiento multi-pasillo.
- ▶ La velocidad del elevador es de 4 m/s horizontal y 1.2 m/s en vertical.



AGV/LGV- Pallet Shuttle

- ▶ Los AGV´s garantizan la reducción de tiempos, costos y margen de error.
- ▶ Se trata de dispositivos automáticos los cuales se mueven de forma independiente gestionan las operaciones logísticas dentro de un almacén, desde la entrada de materias primas hasta el envío de producto terminado.
- ▶ Los equipos AGV´s, son una muy buena alternativa para el traslado de materiales los cuales alcanzan una altitud de hasta 17 metros.
- ▶ No requieren de ningún sistema de instalación (como en el caso de los transelevadores).
- ▶ Los AGV´s de guiado automático son adecuados para manipular unidades Los AGVs (vehículos de guiado automático y LGV (vehículos de guiado por láser) son vehículos tecnológicos fiables, rápidos y flexibles de carga en sectores industriales donde se tiene un alto grado de automatización, y cuentan con flujos de material muy variables o complejos.
- ▶ Los AGV´s también es eficaz donde las condiciones de salud e higiene, microbiológicas o de temperatura podrían amenazar la seguridad del personal.
- ▶ Todos los AGV y LGV están equipados con baterías de litio de última generación con carga por inducción, una tecnología diseñada reducir el desgaste de la batería y los tiempos de carga.
- ▶ Los vehículos son capaces de detectar la presencia de obstáculos o personas a través de 360 ° en su entorno operativo, haciendo que el área de trabajo sea completamente segura gracias a los
- ▶ Todos los sistemas automáticos guiados por láser pueden moverse a gran velocidad de 1.5 mts/seg y con extrema precisión incluso en espacios reducidos.
- ▶ Existen varias tecnologías de trayectoria de los AGV´s pueden ser por líneas magnéticas, laser guiados, sistemas de visión o Mapeo 3D.
- ▶ La flexibilidad de los AGV´s representa una opción de inversión segura, ya que todas las funciones del sistema pueden reprogramarse para cambiar las tareas a realizar.
- ▶ La supervisión de los sistemas AGV es posible gracias a pantallas intuitivas que describen la situación actual del almacén en tiempo real.
- ▶ Las interfaces desarrolladas aseguran una integración total con todos los demás dispositivos (Transelevadores, Áreas Robotizadas, Líneas de Manipulación, Pallet Shuttle etc.) y con el sistema informático de la empresa WMS o ERP.
- ▶ El funcionamiento entre los AGV y Pallet Shuttle son coordinados desde el WMS y son independientes entre ellos.



AGV/LGV- Pallet Shuttle

