

Sorting System

Sortieren

Maximale Sortiereffizienz durch KI-gesteuerte Robotersysteme

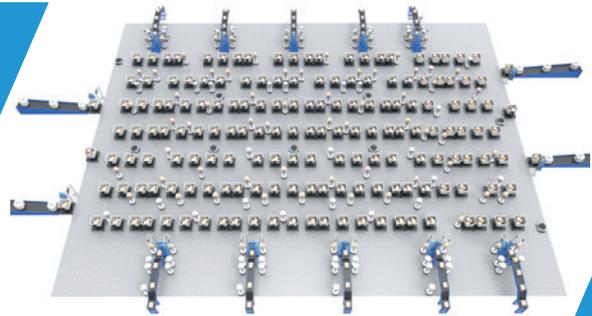
Geek+
Moving the world intelligently



Geek+ Sortiersystem: Exakt, agil und skalierbar

Effizienz

Das intelligente Sortiersystem von Geek+ passt sich an verschiedene Sortierszenarien an, verbessert die Effizienz und minimiert die Gesamtkosten um ein Vielfaches.



Geek+ Roboter werden durch innovative KI-Algorithmen gesteuert und erreichen so eine maximale Sortiereffizienz. Eine flexible Routenzuweisung findet den effektivsten Weg im Sortierprozess und reduziert so die benötigte Zeit. Die selbstfahrenden Roboter führen automatisch eine schnelle Sortierung durch und bringen die Ladungen an die entsprechenden Zielpunkte.

Die Effizienz des Systems kann um bis zu 10-mal höher liegen als bei manueller Sortierung. Es reduziert nachweislich die Arbeitsintensität und verbessert gleichzeitig die Genauigkeit. Es eignet sich für Sortierszenarien in verschiedenen Branchen wie Bekleidung, 3C (Computers, Communications, Consumer Electronics), FMCG und Paketdienste.

Full Service über die gesamte Lebenszeit

Full Service

- 1 Training
- 2 Technische Hotline
- 3 Fernwartung
- 4 Vor-Ort-Service
- 5 Unterstützung bei Spitzen
- 6 Resident Service

Lifecycle Service

- Lösung
- Umsetzung
- Betrieb & Wartung
- Erweiterung
- Upgrade



7 x 24h



Mehrsprachiges
User Interface



Cloudbasierte
Serviceplattform



Zertifizierte
Partner



Regionale
Servicezentren

03



Ihre Vorteile mit dem Geek+ Sortiersystem



Flexibles Layout und Skalierbarkeit

Einfaches Erweitern der Roboterflotte und Ergänzung um zusätzliche Zielschächte, die die Kapazität erweitern und die Effizienz verbessern.



Flexible Implementierung

Es wird keine fest montierte Technik benötigt, die Systeme können sich an veränderte räumliche Gegebenheiten oder Geschäftsmodelle unkompliziert anpassen.



Flexible Standorte

Keine feste Stahlplattform erforderlich, reduzierte Infrastrukturkosten, schnelle und flexible Implementierung. Das Layout basiert auf der tatsächlichen Größe des Standorts. Ein Mehrebenen-Layout kann optional schnell und einfach die Effizienz und die Flächennutzung erhöhen.



Flexible Finanzierungsmodelle

Stufenweise Einführung möglich, um den Investitionsdruck zu minimieren;

für Spitzenzeiten können Roboter geliehen oder geleast werden.

Intelligentes Sortieren und Transportieren auf einer Ebene

Verschiedene Geek+ Robotermodelle arbeiten zusammen, um den optimalen Sortiervorgang zu ermöglichen: Roboter der S-Serie sortieren Pakete oder Produkte in Gitterboxen. Transportroboter bringen sie in den Ladebereich, wenn die Box voll ist, alles gesteuert durch das Geek+ Sortiersystem.

Die Verpackungs-, Sortier- und Verladebereiche sind hoch integriert, wodurch die Lagerfläche maximiert und der gesamte Prozess optimiert wird. Die Roboter wählen ihre Routen – die Koordination aller Fahrwege wird auf der Grundlage des KI-gesteuerten Systems dynamisch angepasst.



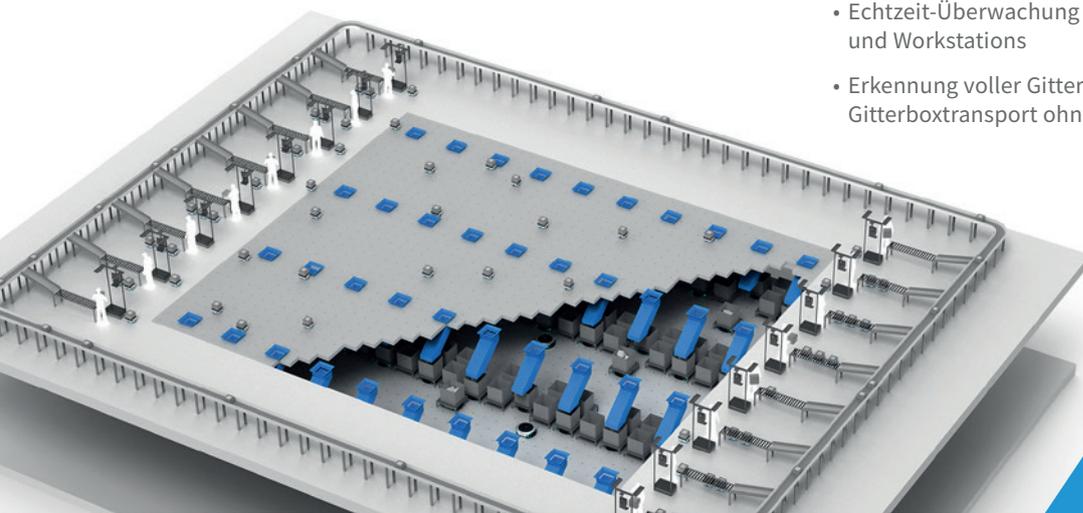
Intelligentes Sortieren auf mehreren Ebenen

Die Geek+ Mehrebenen-Sortierlösung setzt Sortierroboter auf mehreren Ebenen ein, um die Effizienz zu verbessern und die Nutzung des Lagerraums zu maximieren. Sie eignet sich am besten für Projekte mit

- über 200 Sortierzielen
- hohen Anforderungen an die Sortiereffizienz
- begrenzter Fläche für die Sortierung

Ein flexibles und stabiles System

- Umsetzung in einzelnen Schritten, je nach Kapazitätsanforderungen
- Verschiedene Arten von Robotern, die beim Sortieren optimal zusammenarbeiten
- Paralleles Software-Managementsystem, das Roboter und Arbeitsstationen unabhängig voneinander verwaltet und damit nicht vom Ausfall eines einzelnen Roboters beeinträchtigt wird
- Echtzeit-Überwachung von Robotern, Auftragsstatus und Workstations
- Erkennung voller Gitterboxen, automatischer Gitterboxtransport ohne Bedieneingriffe



05

Viele überzeugende Vorteile

Schneller ROI

- ROI in weniger als 3 Jahren
- Geringere Anfangsinvestition im Vergleich zu herkömmlichen Automatisierungstechnologien
- Skalierbare Investitionen zur Anpassung an Geschäftsanforderungen

Mehr Automatisierung

- Ersetzt die manuelle Sortierung
- Erhöht die Sortiereffizienz und -genauigkeit
- Verringert die Arbeitsintensität

Hohe Effizienz

- Um bis zu 10x effizienter im Vergleich zu manuellen Prozessen
- Senkt die Personalkosten
- Vollständig automatisierte Prozessverwaltung

Schnelle Implementierung

- Kurze Installationszeit
- Stufenweise Implementierung entsprechend den Geschäftsanforderungen



Vorher

6k – 8k
Pakete/h



Nachher

10k – 15k
Pakete/h

Effizienz



Vorher

Jährlicher
Anstieg



Nachher

ROI innerhalb
1 Jahres

Kosten



Vorher

70 – 80 %



Nachher

99 %

Genauigkeit



06

Vielfältige Anwendungsgebiete



Sortierung von Warenrücksendungen

- Hocheffiziente und flexible Prozesse für verschiedene Arten von Rücksendungen für Zusammenstellung, Klassifizierung und Weiterleitung gemäß SKU, Lieferant oder vordefiniertem Produktprofil/-typ



Distributionszentrum

- Minimiert Personalkosten und maximiert die Standortauslastung
- Effiziente, exakte, kostengünstige und schnelle Sortierlösungen für kleine und mittlere Distributionszentren



Sortierung nach Verpacken

- Kann flexibel in bestehende Roboter-Kommissioniersysteme oder Fördertechnik integriert werden und die Pakete kontinuierlich nach verschiedenen Zielen, Zustelldiensten und Bereichen sortieren
- Die Roboter tragen zur Integration der verschiedenen Arbeitsbereiche bei, um so das gesamte Lager zu automatisieren



Paketsortierung im E-Commerce

- Verbessert die Effizienz der Sortieroperationen erheblich und senkt die Arbeitskosten
- Barcode-Lesegenauigkeit von über 99,99%
- Steuerung von mehr als 200 Robotern
- Sortierleistung von 7.500 Stück/h

07

S10C

S20T

S20C

S100C



Model		S10C	S20T	S20C	S100C
Allgemein	Abmessungen	460 x 400 x 200 mm	560 x 510 x 1.335 mm	560 x 600 x 1.027 mm	1.170 x 832 x 540 mm
	Gewicht	18 kg	70 kg	75 kg	210 kg
	Traglast	10 kg	8 kg	20 kg	100 kg
	Kommunikation	WIFI, IEEE802, 11 a/b/g/n			WIFI, IEEE802, 11 b/g
	Maximale Ladungsgröße (L x B x H)	400 x 400 mm	500 x 400 x 300 mm	600 x 420 x 400 mm	1.060 x 832 mm
	Bodenabstand	200 mm	1.250 mm, anpassbar	1.000 mm, anpassbar	540 mm
Leistung	Maximale Geschwindigkeit	2,5 m/s	2,5 m/s	2,5 m/s	2,0 m/s
	Maximale Beschleunigung	1,5 m/s ²	1,5 m/s ²	1,5 m/s ²	1,0 m/s ²
	Geschwindigkeit Volllast	2,5 m/s	2,0 m/s	2,0 m/s	1,5 m/s
	Beschleunigung Volllast	1,5 m/s ²	1,5 m/s ²	1,0 m/s ²	0,5 m/s ²
	Haltegenauigkeit	g10 mm			
Batterie	Batterie	Lithium, DC24V, 12Ah	Lithium, DC50, 4V, 12Ah		Lithium
	Batteriezyklus	10 Min. Ladezeit für 1,5 h Arbeitszeit			
	Lebensdauer	Komplette Lade- und Entladezyklen			
Sicherheit	Hinderniserkennung	Infrared TOF	LiDAR		Infrared TOF LiDAR
	Nothalt	Ja			
	Schutzklasse	IP54			
	Zertifizierung	CE			
	Arbeitstemperatur	-20 – 50°			

Über GEEK +

Geek+ ist ein globales Technologieunternehmen, das zu den Wegbereitern der smarten Logistik-Revolution zählt. Geek+ entwickelt innovative, mit künstlicher Intelligenz (KI) angetriebene Logistikroboter- und Automationslösungen und realisiert flexible Lösungen für Lager und Supply Chain Management. Die Lösungen umfassen das automatisierte Ware-zu-Mann-Kommissionieren sowie das selbstlernende, auf SLAM-Navigation basierende Punkt-zu-Punkt-Transportieren von Waren und Ladungsträgern in Logistik- und Produktionszentren. Das Portfolio für ganzheitliche Kundenlösungen wird abgerundet durch das Geek+ Sortiersystem für hocheffiziente Waren- und Paketsortierung sowie autonome, selbstfahrende Gabelstapler.

Derzeit hat Geek+ mehr als 10.000 AMR-Roboter weltweit im Einsatz. Zu den Kunden zählen weltweit bekannte Marken wie Nike, Decathlon, Walmart, Toyota und mehr, darunter fast 40 Fortune-500-Unternehmen.



 Beijing, China (Headquarter)
Hongkong, China

Tokyo, Japan

 Düsseldorf, Deutschland

San Diego, USA

 Deutschland:
+ 49 211 53 82 033

 sales@geekplus.com

 www.geekplus.com

 solutions.geekplus.com



Besuchen Sie uns in
unserem Solution Center



Web



Linkedin



Facebook



Twitter



YouTube