

절 차

우수 물류신기술등 명칭 : 보관/하역작업 자동 처리용 포킹 폭 조절 및 승하강이 가능한 셔틀 시스템

우수 물류신기술등 공정 또는 시공 절차 (해당 신기술의 단계별 공정 또는 시공 사진과 해당 단계의 설명)

○ 레고형 셔틀 시스템의 현장설치(시공)방법

- 1단계 : 화물 보관랙(정의 : 화물을 보관하는 랙) 설치
- 2단계 : 층간컨베이어(정의 : 셔틀이 이동 후 화물을 내려놓는 컨베이어) 설치
- 3단계 : 주행레일(정의 : 셔틀 이동 레일) 설치
- 4단계 : 메자닌(정의 : 현장유지보수를 위해 랙 내 작업자 이동 공간) 설치
- 5단계 : 공중레일(정의 : 셔틀이 좌/우측 이동을 위한 공중레일) 설치
- 6단계 : 공중화물배출장치(정의 : 셔틀의 화물승하강 장치를 통해 화물이 배출되는 장치) 설치
- 7단계 : 셔틀 배터리 충전장치 설치
- 8단계 : 입고 및 출고 컨베이어 설치
- 9단계 : 화물 승하강 이송 리프트 설치
- 10단계 : 셔틀 시스템 반입
- 11단계 : 화물리프트 및 컨베이어 제어반 설치 및 설정
- 12단계 : 설치완료 및 시운전

