

Gomà-Camps uruchamia nowy magazyn gotowych produktów

Firma zwiększa pojemność magazynową dzięki półautomatycznemu Pallet Shuttle i wzmacnia ochronę przeciwpożarową.

Kraj: **Hiszpania** | Sektor: **wyroby papiernicze i wyroby pochodne**



**GOMA
CAMPS**

POTRZEBY

- Zapewnienie odpowiedniej przestrzeni dla gotowych produktów w zakładzie produkującym 60 000 ton rocznie.
- Wdrożenie skutecznych zabezpieczeń przeciwpożarowych w magazynie przeznaczonym do składowania produktów z celulozy.

ROZWIĄZANIA

- Półautomatyczny system Pallet Shuttle.
- Regały paletowe.

KORZYŚCI

- Optymalizacja magazynowania dzięki dostępności ponad 12 000 miejsc paletowych dla gotowych produktów.
- Zwiększenie poziomu bezpieczeństwa dzięki systemom sygnalizacji pożarowej oraz zachowaniu odstępów między paletami.

Firma Gomà-Camps, posiadająca oddziały w La Riba i Vilaverd (Tarragona), produkuje szeroką gamę wyrobów papierniczych przeznaczonych dla różnych branż, potrzeb i zastosowań. Przedsiębiorstwo założone w 1758 roku łączy wielowiekowe doświadczenie wraz z silnym zaangażowaniem na rzecz zrównoważonego rozwoju. Nowy magazyn, zlokalizowany przy zakładzie produkcyjnym, pozwala scentralizować i zoptymalizować procesy logistyczne.

» **Produkcja: 60 000 ton rocznie**

» **Liczba klientów: 750**

» **Liczba pracowników: 275**

Od ponad 265 lat rodzinna firma Gomà-Camps zajmuje się produkcją wysokiej jakości papieru. Na przestrzeni lat przedsiębiorstwo skutecznie dostosowywało się do zmieniających się potrzeb rynkowych i rozszerzyło swoją działalność produkcyjną o bibułę higieniczną, stając się specjalistą w produkcji takich artykułów jak papier toaletowy, ręczniki papierowe i inne produkty stosowane w przemyśle oraz w sektorze HoReCa. W odpowiedzi na rozwój działalności firma uruchomiła we współpracy z Mecaluxem nowy magazyn przy fabryce w Vilaverd (Tarragona).

Obiekt przeznaczony do składowania gotowych produktów pochodzących z linii produkcyjnych może pomieścić łącznie 12 288 palet w dwóch różnych systemach magazynowania: półautomatycznym Pallet Shuttle i regałach paletowych.

Pierwszy z wymienionych systemów wysokiego składowania został wdrożony w celu optymalizacji procesów operacyjnych Gomà-Camps. Rozwiązanie o wysokości 10,5 m i pojemności 10 152 miejsc paletowych, wykorzystuje sześć elektrycznych wózków do przemieszczania towaru wewnątrz instalacji.

„Potrzebowaliśmy rozwiązania, które pozwoliłoby połączyć dużą pojemność magazynowania z bardzo rygorystycznymi wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa.” — wyjaśnia Francesc Subirats, kierownik magazynu Gomà-Camps, i dodaje „Półautomatyczny system Pallet Shuttle pozwala nam sprawnie zarządzać gotowym produktem i maksymalnie wykorzystać dostępną przestrzeń”. Wózki elektryczne, umieszczane w kanałach magazynowych za pomocą tradycyjnych urządzeń transportowych, otrzymują polecenia za pośrednictwem tabletów wyposażonych w intuicyjne oprogramowanie i połączenie Wi-Fi. Dzięki temu możliwe jest przeprowadzanie takich operacji jak wybór liczby palet do pobrania, kontrola stanów magazynowych czy zarządzanie uprawnieniami użytkowników systemu.



„Półautomatyczny system Pallet Shuttle pozwala nam sprawnie zarządzać gotowym produktem i maksymalnie wykorzystać dostępną przestrzeń”.

Francesc Subirats

Kierownik magazynu Gomà-Camps

Projekt dla Gomà-Camps obejmował również instalację regałów paletowych o wysokości 9 metrów i pojemności 2083 miejsc. To uniwersalne rozwiązanie zapewnia bezpośredni dostęp do towaru oraz elastyczność niezbędną w wyjątkowych sytuacjach, takich jak, okresowe wzrosty działalności magazynu czy reorganizacja palet w kanałach półautomatycznego systemu Pallet Shuttle.

W obu systemach Mecaluxu zostały utworzone tylko cztery poziomy składowania, aby umożliwić przechowywanie jednostek ładunkowych o wysokości do 2,70 m. Jest to charakterystyczna cecha produktów z bibułki higienicznej, która pozwala tworzyć wysokie, lecz stosunkowo lekkie ładunki, optymalizując wolumen danej jednostki asortymentowej i skracając czas operacji magazynowych.

Duża pojemność magazynowa z systemem przeciwpożarowym

Właściwości artykułów produkowanych przez Gomà-Camps sprawiają, że ich składowanie wymaga zastosowania wyższego poziomu ochrony przeciwpożarowej. Z tego powodu, aby ograniczyć ryzyko rozprzestrzeniania się ognia bez zmniejszania po-

jemności magazynowej, zachowano odstępy bezpieczeństwa między paletami. Ta kontrolowana odległość umożliwia skuteczne działanie systemów wykrywania pożaru i instalacji przeciwpożarowych zgodnie z obowiązującymi wymaganiami bezpieczeństwa.

Zachowanie wymaganych odstępów zostało uwzględnione już na etapie projektowania układu magazynu jako jeden z kluczowych warunków projektu. Półautomatyczny system Pallet Shuttle Mecaluxu został odpowiednio dostosowany do wymagań bezpieczeństwa Gomà-Camps, łącząc maksymalną pojemność magazynową, wysoką efektywność operacyjną oraz zgodność z obowiązującymi normami bezpieczeństwa.

Dzięki rozwiązaniu Mecaluxu firma Gomà-Camps wykonała kolejny krok w zarządzaniu logistyką, łącząc w jednym miejscu pojemność, efektywność, bezpieczeństwo i zrównoważony rozwój. Nowy magazyn nie tylko odpowiada na obecne potrzeby przedsiębiorstwa, lecz tworzy także solidne podstawy do sprostania przyszłym wyzwaniom operacyjnym.