



Regały paletowe

Uniwersalny system magazynowy zapewniający bezpośredni dostęp do każdej palety



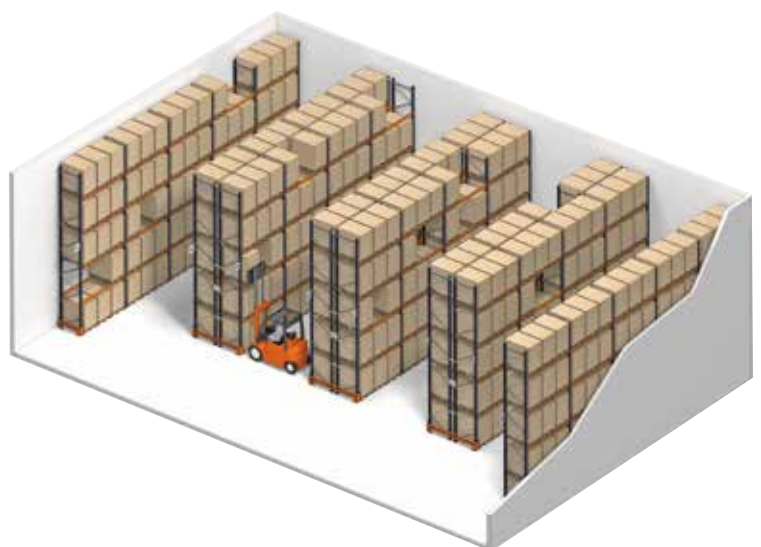
Charakterystyka regałów paletowych

Regały paletowe firmy Mecalux to idealne rozwiązanie do składowania dużej ilości i jednocześnie różnego typu produktów.

Zalety

- **Łatwość obsługi ładunków** dzięki bezpośredniemu dostępowi do każdej palety.
- **Optymalna kontrola stanu magazynowego;** każda paleta zajmuje jedno miejsce paletowe.
- **Możliwość dostosowania** instalacji do każdego rodzaju składowanego ładunku zarówno pod względem ciężaru, jak i objętości.

W większości przypadków pod ścianami magazynu montowane są regały pojedyncze, natomiast pośrodku podwójne. Odległość między nimi i ich wysokość jest uzależniona od wysokości magazynu oraz zasięgu stosowanych urządzeń przeładunkowych.





Regały o podwójnej głębokości

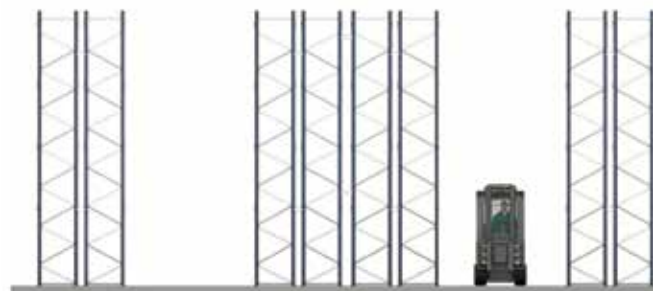
Stosowane są w celu zwiększenia pojemności magazynu. Pozwalają na jednoczesne składowanie dwóch palet na głębokość (w zależności od wagi ładunku). Rozwiązanie to przyczynia się również do usprawnienia i redukcji czasu manipulacji ładunkami.

Ponieważ system ten umożliwia bezpośredni dostęp jedynie do pierwszej palety, zaleca się stosowanie go w przypadku składowania wielu palet przypadających na jedną jednostkę asortymentową.

Rozwiązanie to wymaga zastosowania odpowiedniego typu wózków podnośnikowych z teleskopowymi widłami podwójnej głębokości.



Regały paletowe o pojedynczej głębokości składowania.



Regały paletowe o **podwójnej głębokości** składowania.

Wymiary

Korytarz

Przy określeniu minimalnej szerokości korytarza należy wziąć pod uwagę rodzaj stosowanego wózka podnośnikowego. Niezbędne dane można znaleźć w karcie technicznej pojazdu.

Poniżej wyszczególniono przybliżoną szerokość korytarza w zależności od posiadanego urządzenia, przy zastosowaniu palet o wymiarach 1200 mm x 800 mm obsługiwanych od strony 800 mm.

Wymiary korytarza

Wózki podnośnikowe: od 2200 mm do 2300 mm

Wózki elektryczne z przeciwwagą: od 3200 mm do 3500 mm

Wózki z wysuwającym masztem: od 2600 mm do 2900 mm

Wózki wieżowe dwustronne: od 1500 mm do 1600 mm

Wózki wieżowe trójstronne: od 1700 mm do 1900 mm

Automatyczne układnice trójstronne: od 1700 mm do 1900 mm

Układnice: od 1500 do 1650 mm

Wysokość podnoszenia ładunku oraz wysokość poziomów nośnych

Wysokość poszczególnych poziomów nośnych ustalana jest w oparciu o sumę wysokości palety z ładunkiem oraz niezbędne luzy, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie 12.

Wysokość podnoszenia ładunku jest uzależniona od rodzaju wózków widłowych pracujących w magazynie. Szczegółowych danych dostarcza dokumentacja techniczna pojazdu.

Maksymalna wysokość

Wózki podnośnikowe: 5200 mm

Wózki elektryczne z przeciwwagą: 7000 mm

Wózki z wysuwającym masztem: 12 000 mm

Wózki wieżowe dwustronne: 13 500 mm

Wózki wieżowe trójstronne: 14 500 mm

Automatyczne układnice trójstronne: 14 500 mm

Układnice: 45 000 mm





**Najczęściej wykorzystywane urządzenia
przetadunkowe:**



Wózek podnośnikowy



Wózek elektryczny
z przeciwwagą



Wózek z wysuwającym
masztem



Wózek wieżowy
dwustronny



Wózek wieżowy trójstronny



Automatyczna
układnica trójstronna



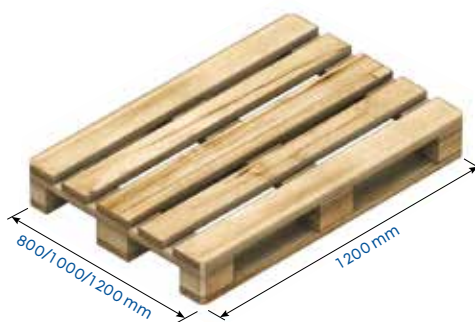
Układnica



Powyższe zdjęcie prezentuje magazyn, w którym palety obsługiwane są od strony 1200mm

Jednostka ładunkowa: palety i kontenery

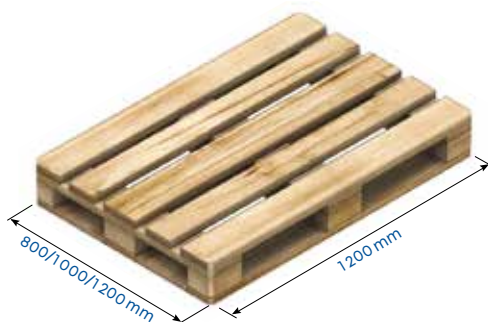
Są to nośniki, na których umieszcza się produkty składowane w magazynie. Parametry palet i kontenerów określają sposób ich magazynowania.



Europalety

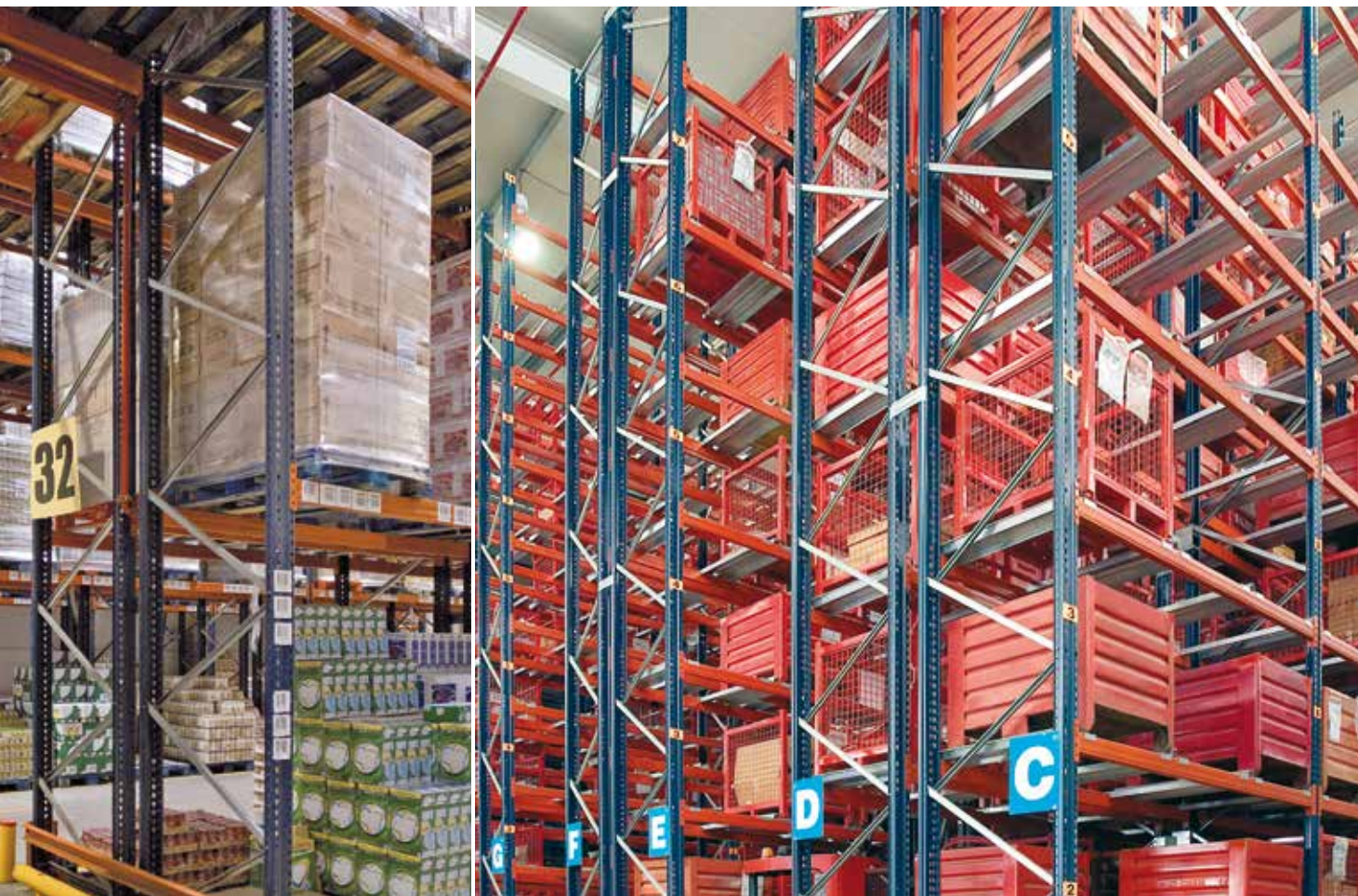
Ich standardowy rozmiar to: 800 mm x 1200 mm. Występują jednak jeszcze w wymiarach: 1000 mm x 1200 mm oraz 1200 mm x 1200 mm.

Europaleta zbudowana jest z pięciu górnych desek, trzech wzdłużnic, dziewięciu wsporników oraz trzech dolnych płoż.



Palety przemysłowe

Konstrukcyjnie przypominają europaletę, przy czym w ich podstawie znajdują się dwie dodatkowe płoży.



Magazyn wyposażony w regały paletowe, w którym ładunki obsługiwane są od strony 800 mm

Magazyn wyposażony w regały paletowe, na których składowane są kontenery



Kontenery

Metalowe nośniki służące do składowania produktów na regałach paletowych. Ich zastosowanie w magazynie może wymagać użycia elementów uzupełniających.

Nośniki niestandardowe

Każde rozwiązanie wykraczające poza standard wymaga specjalistycznej analizy w celu wybrania odpowiedniego sposobu magazynowania.

Wkładając europalety węższą stroną, płózy układane są prostopadle względem belek, co zapewnia odpowiednie podparcie i zmniejsza ryzyko uszkodzenia towaru. Jest to najczęściej wdrażana metoda obsługi ładunków w obiekcie.

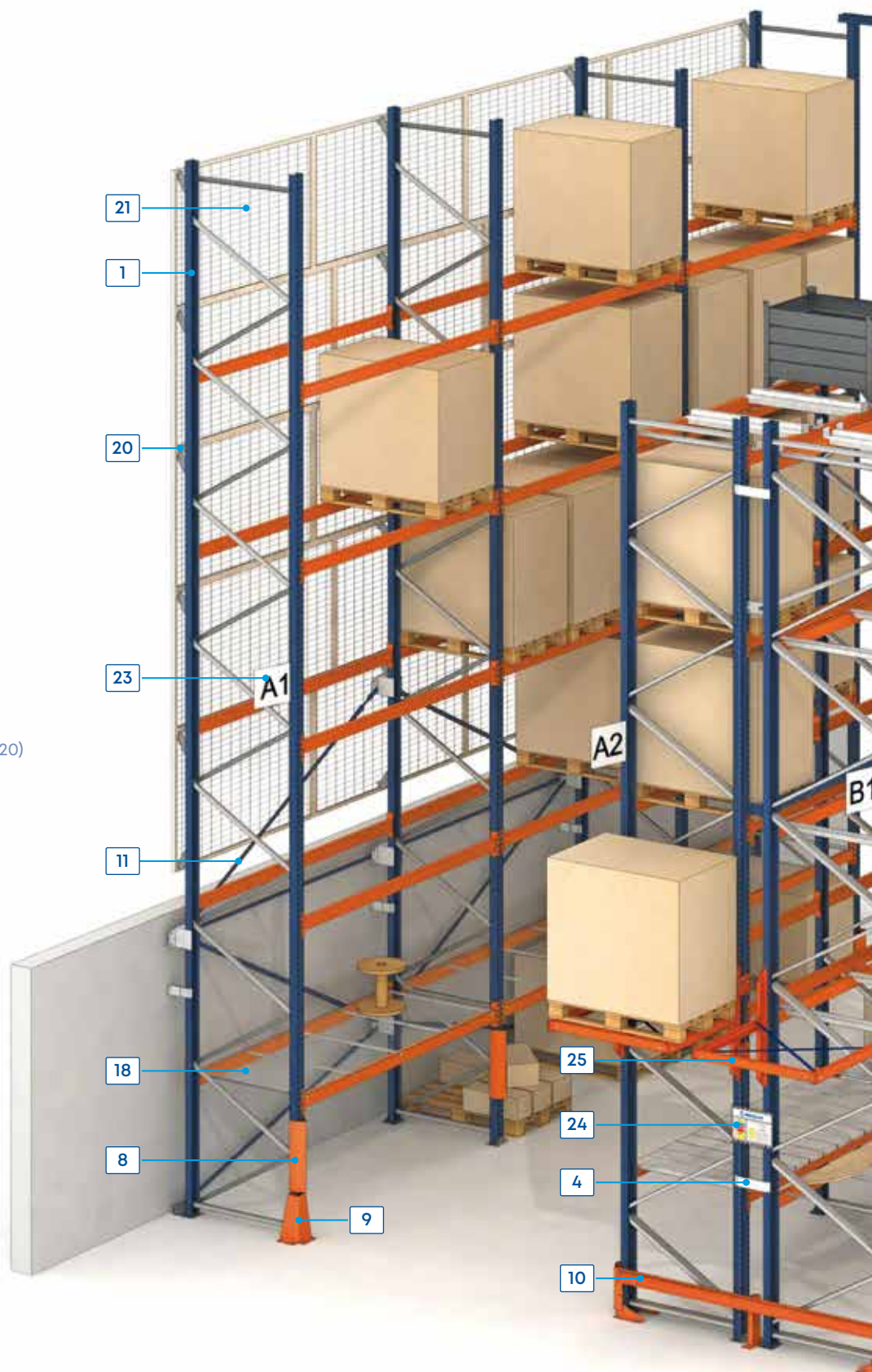
Ładunek może być obsługiwany również szerszą stroną (głównie przy operacjach kompletacji), jednakże wówczas należy zamontować na belkach dodatkowe wsporniki w celu zapewnienia palety właściwego podparcia.

Elementy

Firma Mecalux stworzyła szeroką gamę profili i elementów uzupełniających do regałów paletowych, które pozwalają na magazynowanie różnorodnych artykułów.

Elementy

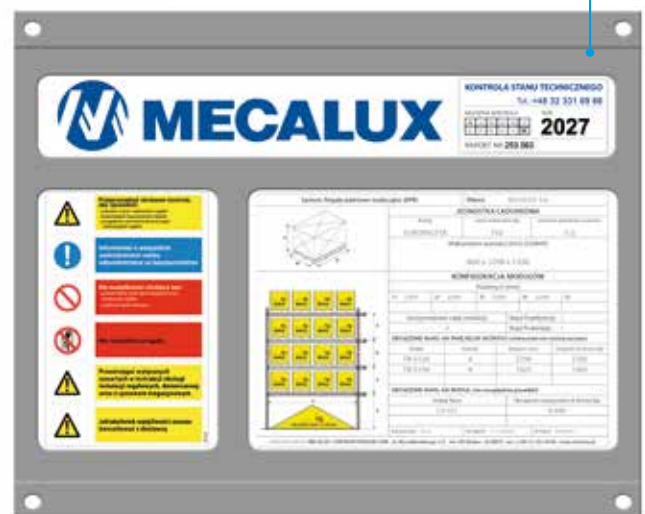
1. Rama (str. 10)
2. Belka nośna (str. 16)
3. Zabezpieczenie blokujące (str. 18)
4. Łącze ram (str. 18)
5. Stopy (str. 11)
6. Podkładki poziomujące (str. 11)
7. Ochrona słupa (str. 25)
8. Wzmocnienie słupa (str. 25)
9. Ochrona narożna (str. 25)
10. Ochrona ramy (str. 24)
11. Usztywnienie (str. 32)
12. Łącze portykowe (str. 40)
13. Podpora palety (str. 26)
14. Podpora kontenera z centrownikiem (str. 27)
15. Trawers pod płytę wiórową (str. 22)
16. Półka z płyty wiórowej lub melaminy (str. 22)
17. Półka metalowa ocynkowana (str. 20)
18. Półka z siatki (str. 21)
19. Podpora beczki (str. 28)
20. Odbojnik palety (str. 30)
21. Siatka zabezpieczająca (str. 31)
22. Trawers podwyższający (str. 26)
23. Tabliczka identyfikująca korytarz (str. 33)
24. Etykieta identyfikacyjna (str. 33)
25. Miejsce odkładcze (str. 38)





Etykieta identyfikacyjna

24

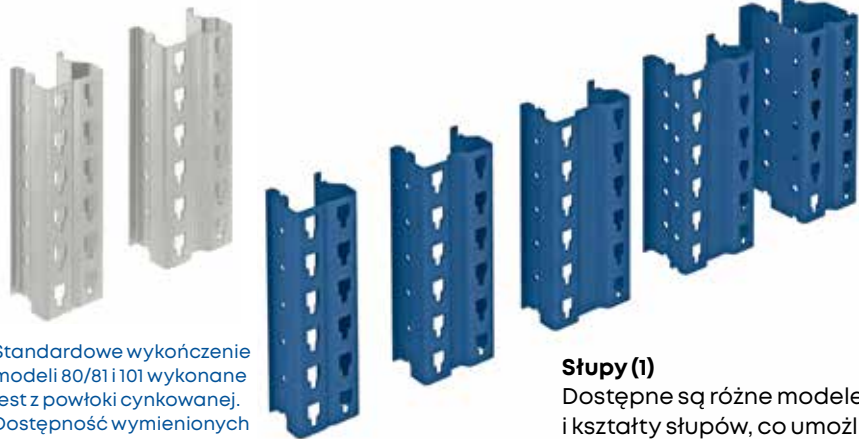
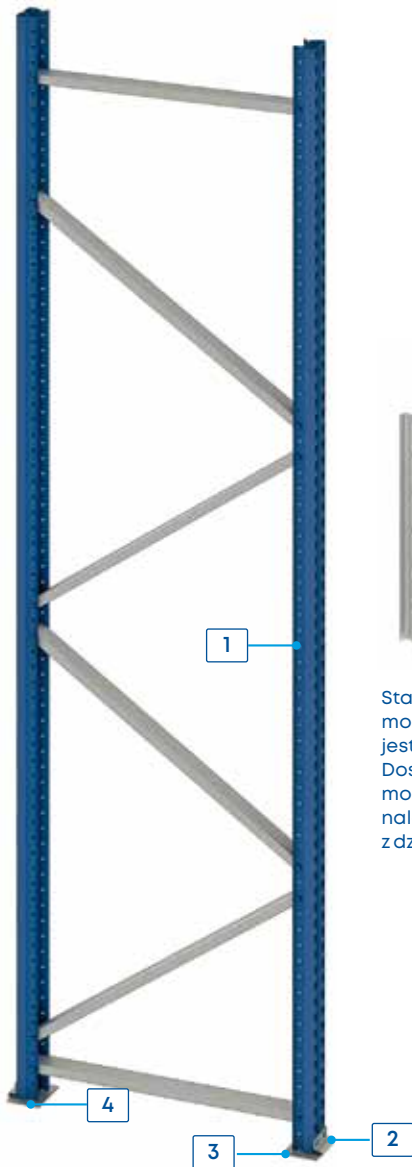


Elementy składowe

Rama

Skonstruowana jest z dwóch słupów, belek ukośnych, stóp oraz pozostałych komponentów. Otwory rozmieszczone są w 50 mm odstępach w celu lepszego dopasowania belki nośnej.

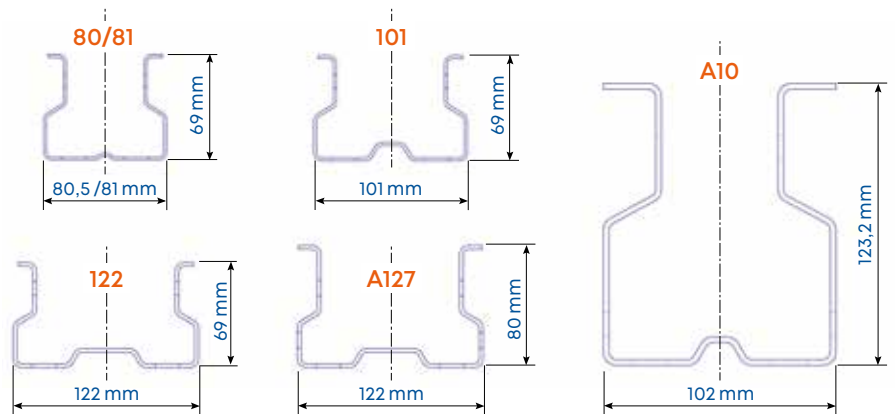
Głębokość ramy uzależniona jest od wymiarów palety. Dla standardowej europalety głębokość ramy wynosi 1100 mm.



Standardowe wykończenie modeli 80/81 i 101 wykonane jest z powłoki cynkowanej. Dostępność wymienionych modeli w kolorze niebieskim należy skonsultować z działem technicznym.

Słupy (1)

Dostępne są różne modele, wymiary i kształty słupów, co umożliwia dostosowanie instalacji do składowania różnego typu ładunków.





Stopy (2)

W celu zagwarantowania stabilności instalacji ramy ustawiane są na posadzce przy pomocy stóp, które z kolei przytwierdzone są do podłoża kotwami. Zastosowanie danego modelu stopy uzależnione jest od rodzaju słupa oraz obciążenia wywieranego przez instalację z ładunkiem.

Podkładki poziomujące (3)

Stosuje się je w celu wypoziomowania regałów stojących na nierównej posadzce. Mają one różne grubości umożliwiające precyzyjne wypoziomowanie regału. Do każdego modelu słupa przeznaczony jest inny typ podkładki.

Kotwy (4)

Służą do zamontowania regału do posadzki. W zależności od rodzaju i charakterystyki podłoża oraz oddziaływających sił, stosuje się różne rodzaje kotew.

Wymiary stóp i podkładek

Słup	Szerokość	Głębokość	cm ²
80/81	135 mm	119 mm	160,6
101	155 mm	119 mm	184,4
122	175 mm	119 mm	208,2
127	175 mm	119 mm	208,2
A10	w zależności od obciążenia		



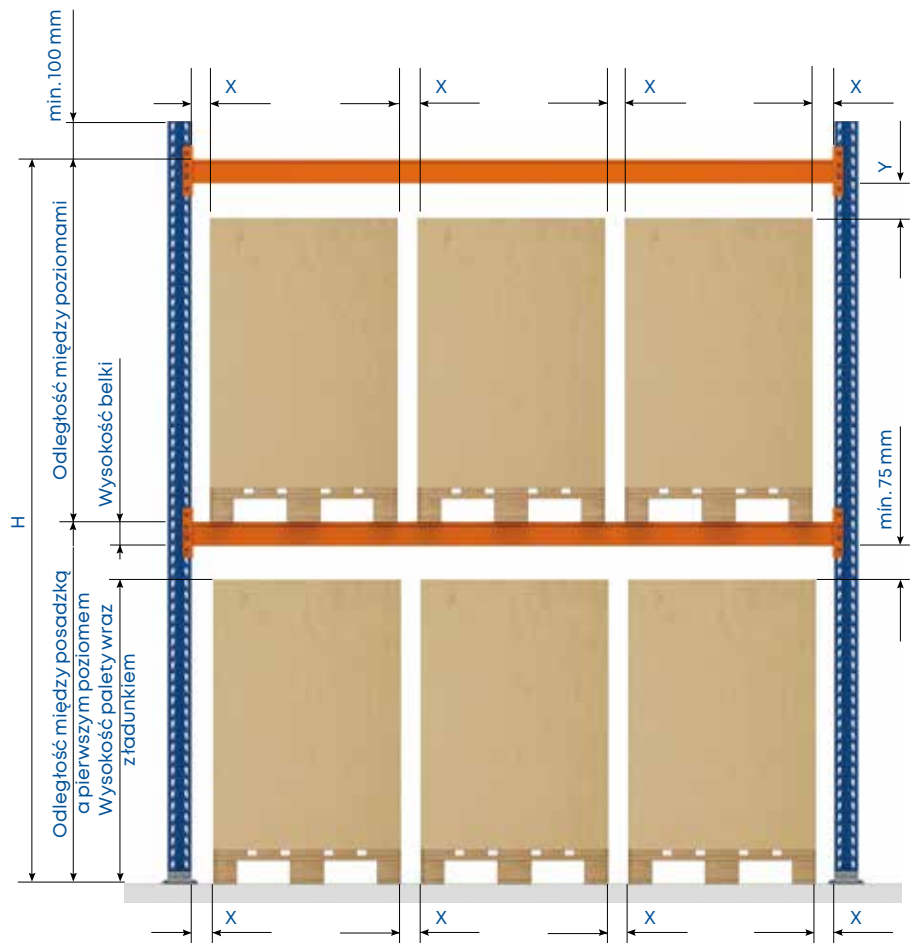
Wysokości pomiędzy poziomami

Prawidłową odległość między poziomami nośnymi ustala się, sumując trzy parametry: wysokość palety wraz z ładunkiem, wysokość belki, a także wielkość luzu (Y). Wynik jest zaokrąglany z dokładnością do 50 mm (standardowa odległość pomiędzy perforacją słupów).

Tolerancje i luzy:

Y: Odległość między ładunkiem a dolną częścią belki (dla poziomów powyżej posadzki).

X: Minimalna odległość między paletami bądź ładunkami.



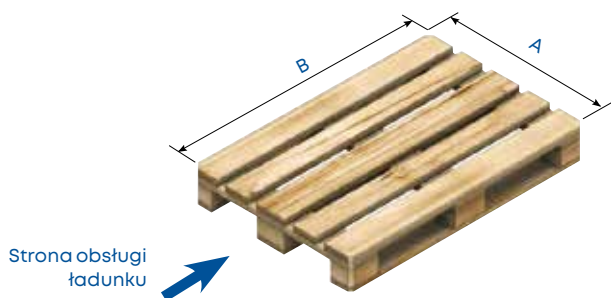
Wysokości poziomów (mm):	Klasa 400		Klasa 300A		Klasa 300B	
	X	Y	X	Y	X	Y
$0 \leq H \leq 3\,000$	75	75	75	75	75	75
$3\,000 < H \leq 6\,000$	75	100	75	75	75	100
$6\,000 < H \leq 9\,000$	75	125	75	75	75	125
$9\,000 < H \leq 12\,000$	100	150	75	75	100	150
$12\,000 < H \leq 15\,000$	100	175	75	75	100	175
$H \geq 15\,000$	-	-	75	75	-	-

Tabela luzów i tolerancji według normy PN-EN 15620, obowiązującej od 2021:

Klasa 400: wózki z przeciwwagą lub wysuwany masztem.

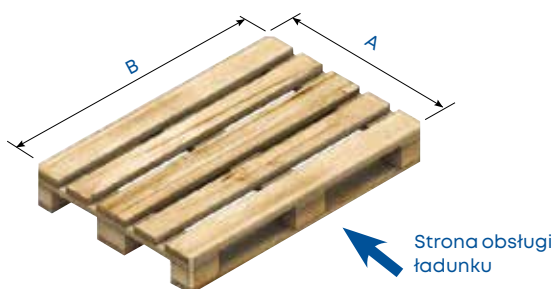
Klasa 300 A: wózek systemowy trójstronny z ruchomą kabiną operatora (Man-up).

Klasa 300 B: wózek systemowy trójstronny ze stałą kabiną operatora (Man-down).




Rozmiar belki w mm (wysokość instalacji do 9000 mm)

Paleta		Belka	
A	B		
800	1 200	1 825	
1 000	1 200	2 225	
1 200	1 200	2 625	
800	1 200	2 700	
1 000	1 200	3 300	
1 200	1 200	3 900	




Rozmiar belki w mm (wysokość instalacji do 9000 mm)

Paleta		Belka	
A	B		
800	1 200	2 625	
1 000	1 200		
1 200	1 200		
800	1 200	3 900	
1 000	1 200		
1 200	1 200		



D



D

Głębokość ramy w mm

Palety obsługiwane od węższej strony	Wymiary palet	Palety obsługiwane od szerszej strony
D = 1 100	800 x 1 200	D = 800
D = 1 100	1 000 x 1 200	D = 1 000
D = 1 100	1 200 x 1 200	D = 1 200

Obliczenia konstrukcji regału

Po określeniu tolerancji, dopuszczalnych odkształceń i dystansów należy przeprowadzić obliczenia konstrukcji regałów.

Elementy konstrukcyjne regałów paletowych produkowane są z walcowanych na zimno arkuszy blach, zapewniających dużą wytrzymałość instalacji.

W słupach znajdują się otwory montażowe rozmieszczone równomiernie na całej długości profilu, natomiast belki nośne wyposażone są w konektory z zaczepami dopasowanymi do otworów montażowych w słupach.

System łączenia tych elementów został zaprojektowany w sposób umożliwiający ich łatwy i szybki montaż oraz demontaż. Dzięki temu regały paletowe to uniwersalny system, który można zaadaptować do składowania ładunków o zróżnicowanych parametrach.

Norma PN-EN 15512 (Stalowe statyczne systemy składowania - Regały paletowe o zmiennej konfiguracji - Zasady projektowania konstrukcji), oparta na Eurokodach, oraz normy PN-EN 15620, PN-EN 15629 i PN-EN 15635 stanowią podstawowe odniesienie w zakresie projektowania konstrukcji regałów paletowych, a także montażu i bezpiecznej eksploatacji instalacji.

Normy i zalecenia

Firma Mecalux projektuje regały paletowe w oparciu o następujące normy:

- **PN-EN 15512.** Stalowe statyczne systemy składowania. Regały paletowe o zmiennej konfiguracji. Zasady projektowania konstrukcji.
- **PN-EN 15620.** Stalowe statyczne systemy składowania. Regały paletowe o zmiennej konfiguracji. Tolerancje, odkształcenia i luzy manipulacyjne.
- **PN-EN 15629.** Stalowe statyczne systemy składowania. Specyfikacja urządzeń do składowania.
- **PN-EN 15635.** Stalowe statyczne systemy składowania. Zastosowanie i utrzymanie urządzeń do składowania.
- **PN-EN 16681.** Stalowe statyczne systemy składowania. Regały paletowe o zmiennej konfiguracji. Zasady projektowania dla obszarów zagrożonych sejsmicznie.
- **FEM 10.2.16.** Projektowanie i stosowanie ochron regałów paletowych o zmiennej konfiguracji.

Norma PN-EN 15512 reguluje wymagania, jakie należy wziąć pod uwagę na etapie dokonywania obliczeń konstrukcji regałów paletowych. Określa również procedury obliczeniowe, tolerancje manipulacyjne i montażowe oraz prawidłowe użytkowanie instalacji.

Obliczenia są przeprowadzane w dwóch etapach:

1. Analiza konstrukcji regałów.

Ma na celu sprawdzenie, czy zachowana została wzdłużna i poprzeczna stabilność instalacji. Obejmuje również modelowanie rzeczywistego zachowania połączeń między słupem a belką oraz słupem a posadzką.

2. Analiza poszczególnych elementów konstrukcyjnych.

Wykazuje, czy dobór elementów konstrukcyjnych (słupów, ram, stóp, kotew, belek i konektorów) spełnia wymogi i założenia projektowe w zakresie obciążeń i wymiarów.

W obliczeniach uwzględnia się również inne czynniki mogące mieć wpływ na wytrzymałość i stabilność regałów, takie jak ciężar ładunków oraz samej instalacji, a także regulacje wynikające z obowiązujących lokalnie przepisów.

Z uwagi na dużą liczbę zmiennych niezwykle trudno jest przewidzieć na etapie projektowym zachowanie się konstrukcji regałowej w momencie jej użytkowania. W tym względzie norma PN-EN 15512 zaleca przeprowadzanie testów wszystkich komponentów, z których składa się instalacja oraz materiałów, z których zostały wykonane.

Ich zadaniem jest sprawdzenie wytrzymałości materiałów, w szczególności, czy nie przekraczają dopuszczalnych norm dotyczących ugięcia. Pozwoli to określić stopień wytrzymałości oraz elastyczności konstrukcji.

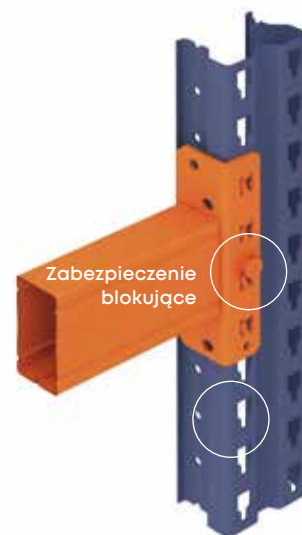


Belki nośne

Ich pary tworzą poziomy nośne, na których składowane są ładunki. Po obu stronach belki przyspawane są konektory z czterema specjalnie wytłaczanymi zaczepami, które wpasowują się idealnie do otworów w słupach. Kształt zaczepów oraz sposób ich montażu w słupach to rozwiązanie zaprojektowane i opatentowane przez Mecalux. Ta metoda montażu belek przyczynia się do zwiększenia nośności, ogranicza ryzyko przypadkowego wypadnięcia belki oraz zapobiega deformacjom, które mogą pojawić się, w przypadku gdy połączenie pomiędzy belką a zaczepami nie

jest dostatecznie wytrzymałe. Każdy koniec belki wyposażony jest w zintegrowane z konektorem zabezpieczenie blokujące – chroniące przed przypadkowym upadkiem, naruszeniem stabilności konstrukcji itp.

Mecalux oferuje szeroką gamę belek zróżnicowanych pod względem rozmiarów, nośności czy przeznaczenia w celu zaspokojenia różnorodnych potrzeb w zakresie magazynowania. Wysokości poziomów nośnych ustalane są na podstawie liczby i wymiarów składowanych ładunków zgodnie z wytycznymi dotyczącymi niezbędnych tolerancji i luzów.

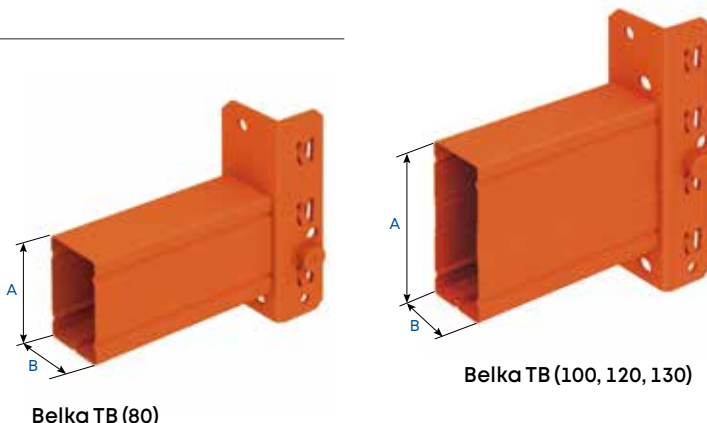


Belka TB

Wykonana jest z jednolitego profilu zamkniętego o przekroju prostokąta, z przyspawanymi po obu stronach konektorami.

Rodzaj TB	Wysokość (A)	Szerokość (B)
TB 80	80	50
TB 100	100	50
TB 120	120	50
TB 130	130	50

Wymiary w mm



Belka TB (80)

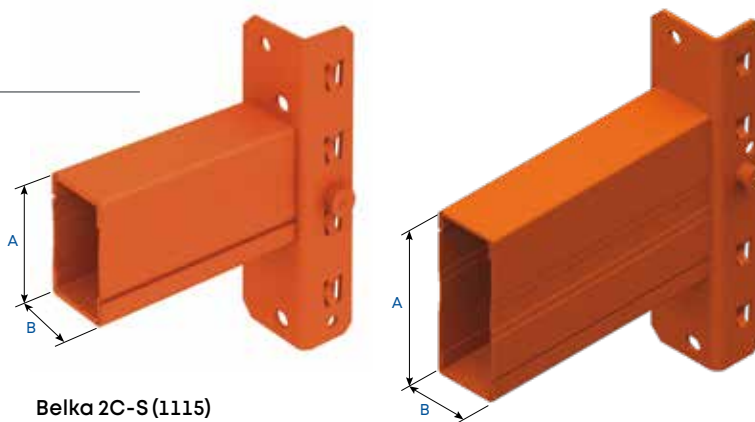
Belka TB (100, 120, 130)

Belka 2C-S

Istnieje 5 modeli belek podzielonych na dwie grupy według rozmiaru konektora.

Rodzaj 2C-S	Wysokość (A)	Szerokość (B)
1115	110	50
1315	130	50
1515	150	50
1615	160	50
1718	170	50

Wymiary w mm



Belka 2C-S (1115)

Wykonana jest z dwóch połączonych ze sobą profili w kształcie litery „C”, z przyspawanymi po obu stronach konektorami.

Belka 2C-S (1315, 1515, 1615, 1718)

Charakteryzuje się dużą nośnością, dlatego jest przeznaczona do składowania ciężkich lub długich ładunków.



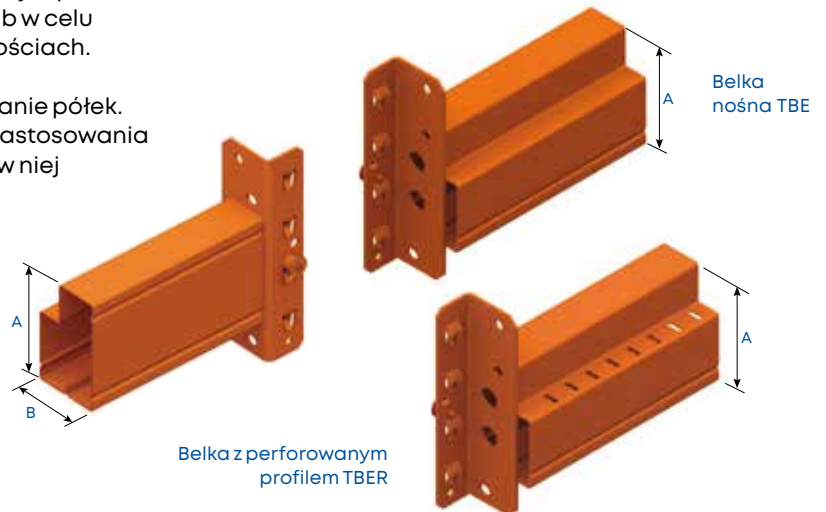
Belki dostosowane do składowania palet i kompletacji

Wykonane są z jednolitego profilu zamkniętego, do którego przyspawane są konektory z zaczepami. Wykorzystywane są głównie w celu połączenia na jednym poziomie nośnym procesu magazynowania palet z operacjami kompletacji lub w celu składowania palet o różnych wymiarach i właściwościach.

W pierwszym przypadku wymagane jest zastosowanie półek. Wypełnienie poziomów z płyty wiórowej wymaga zastosowania belki z perforacją, która pozwala na umieszczenie w niej zaczepów wsporników podpierających płytę.

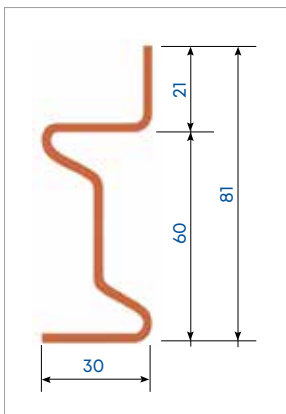
Rodzaj TB	Wysokość (A)	Szerokość (B)
TBE-S 32	82	70
TBE-S 45	114	70
TBER-S 32	82	70
TBER-S 45	114	70

Wymiary w mm



Belki przeznaczone do tworzenia poziomów kompletacyjnych

Umożliwiają zamontowanie płyt, na których towary składowane są luzem lub w celu przeprowadzenia kompletacji.



Wymiary w mm



Belka ZS-60P

Jest wykonana z profilu w kształcie „Z” z przyspawanymi po obu stronach konektorami. Ten typ belek umożliwia montaż paneli metalowych lub płyt wiórowych. W regałach paletowych wykorzystywane są wyłącznie do tworzenia poziomów kompletacyjnych.



Blokada zabezpieczająca i łącząca



Blokada zabezpieczająca

Konektor łączący belkę nośną ze słupem jest wyposażony w innowacyjne zabezpieczenie blokujące zwiększające bezpieczeństwo instalacji.

Blokada ta stanowi integralną część konektora, co uniemożliwia jej ominięcie w trakcie montażu bądź usunięcie bez demontażu całego elementu. Zapobiega ona przypadkowemu wypięciu lub przesunięciu belki przez wózek widłowy.

Zastosowanie tego elementu znacznie wpływa na stabilność konstrukcji regałów, a zatem poprawia bezpieczeństwo pracowników, magazynowanych ładunków i instalacji.

Łącze ram

Jest to metalowy element dopasowany do kształtu słupów, mocowany do nich za pomocą czterech śrub.

Służy do połączenia regału podwójnego w celu zapewnienia większej stabilności całej konstrukcji.



Akcesoria



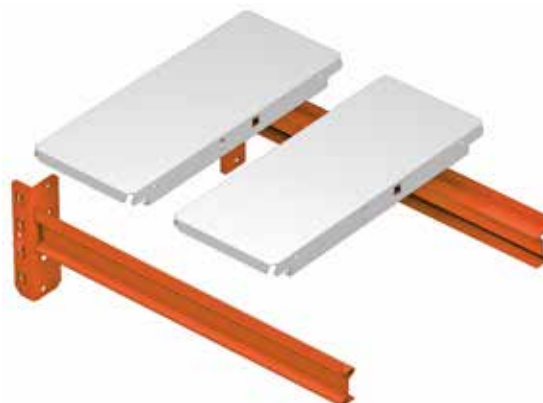
Półki

Mecalux oferuje różne rodzaje wypełnień poziomów nośnych w zależności od indywidualnych potrzeb użytkownika magazynu. Najczęściej stosowane z nich to:



Panele ocynkowane L-2C

Metalowe panele przeznaczone do belek typu TB oraz 2C. Są montowane bezpośrednio na belce bez potrzeby stosowania dodatkowych elementów mocujących.



Panele ocynkowane przeznaczone do poziomów kompletacyjnych

Są stosowane wyłącznie z belkami typu ZS-60. Krawędzie i kołnierze paneli umożliwiają ich połączenie w celu utworzenia półki o pełnej szerokości poziomu nośnego.



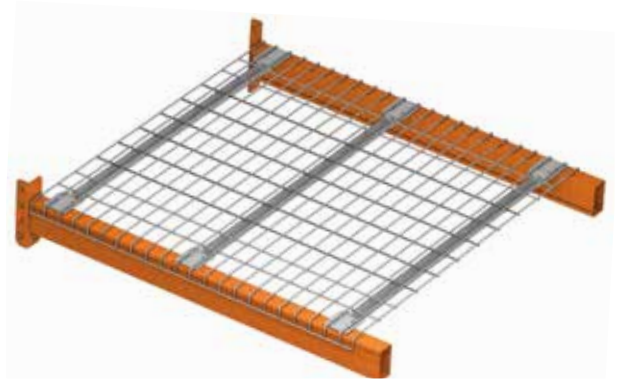
Panel metalowy żłobkowy



Panel metalowy gruboperforowany



Panel perforowany



Wypełnienie z siatki

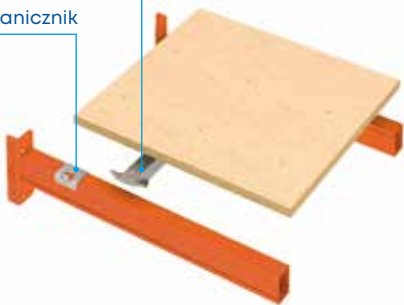
Wypełnienie to może być stosowane wyłącznie przy belkach typu 2C. Składa się z panelu z metalowej siatki układanego na belce oraz trawersów pełniących funkcję elementu wsporcze.



Panele z płyty wiórowej

Trawersy pod półkę z płyty wiórowej

Ogranicznik



Rozwiązanie z belką 2C

Panele z płyty wiórowej umieszczane są na belkach typu 2C przy pomocy czterech wsporników. W rozwiązaniu tym mogą być stosowane również trawersy.

Trawersy pod półkę z płyty wiórowej

kołnierze Z TAM

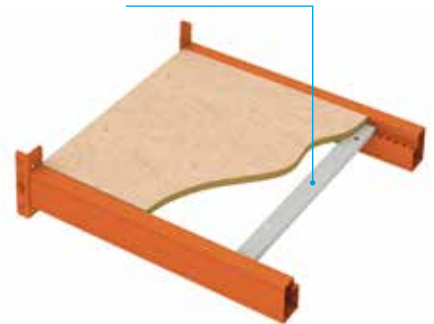


Rozwiązanie z belką Z

Kształt belki J oraz Z pozwala na bezpośrednie ułożenie płyty na profilu bez dodatkowych elementów mocujących. Brzeg płyty jest zastąpiony przez krawędź belki.

Zależnie od składowanego ładunku w rozwiązaniu tym może być wymagane zastosowanie trawersów. Ponadto w przypadku belek Z o długości równej lub przekraczającej 1900 mm konieczne jest zastosowanie kołnierzy Z TAM. Służą one do zwiększenia stabilności płyt wiórowych umieszczanych na belkach tego typu.

Trawersy pod półkę z płyty wiórowej



Rozwiązanie z belką TBER

Płyty wiórowe umieszczane są na odpowiednio wyprofilowanych krawędziach belek nośnych. Aby zapewnić półce odpowiednią stabilność, powinna zostać wsparta na minimum dwóch trawersach. Liczbę trawersów można zwiększyć w zależności od ciężaru składowanych ładunków.





Ochrona ramy z dwoma profilami



Ochrona ramy z jednym profilem



Ochrony

Chronią zewnętrzne elementy instalacji przed uszkodzeniami spowodowanymi przez wózki widłowe.



Ochrona ramy

W jej skład wchodzi dwie ochrony słupa połączone jednym bądź dwoma, w zależności od potrzeby, ceownikami. Montowana jest zazwyczaj przy dwóch sąsiednich ramach, które znajdują się w pobliżu ciągów komunikacyjnych. Do każdego rodzaju słupa przeznaczony jest inny rodzaj ochrony.



Ochrona słupa

Jest to metalowy element, o wysokości 400 mm, kotwiony tuż przy słupie w celu zmniejszenia ryzyka jego uszkodzeń. Istnieją różne rodzaje ochron przystosowane do różnych modeli słupów.



Ochrona narożna

Alternatywne rozwiązanie montowane w przypadku ograniczonej dostępności miejsca. Składa się z metalowego profilu w kształcie litery „L”, o wysokości 400 mm, kotwionego do posadzki.



Wzmocnienie słupa

Stosowane jest w sytuacji braku możliwości zamontowania standardowej ochrony lub gdy wymagane jest zabezpieczenie większej powierzchni. W odróżnieniu od pozostałych elementów ten montowany jest bezpośrednio na słupie. Rodzaj wzmocnienia dostosowany jest do rodzaju słupa.



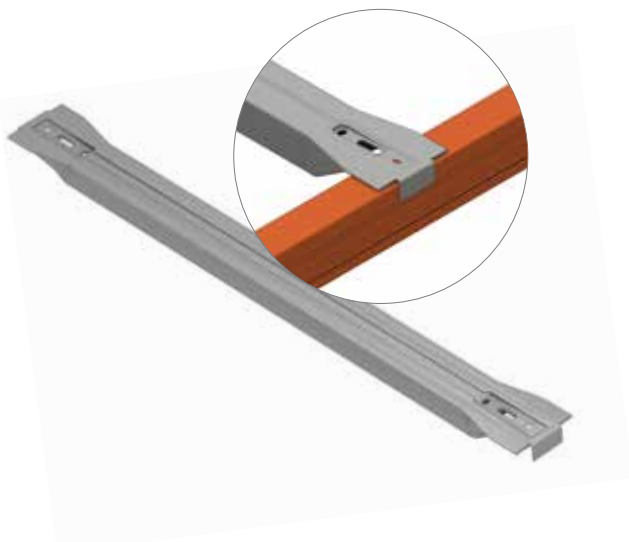
Fragmety instalacji z trawersami

Trawersy i wsporniki kontenerów

Są to dodatkowe wzmocnienia pod paletę bądź kontener stosowane w zależności od potrzeby.

Galwanizowane trawersy pod paletę

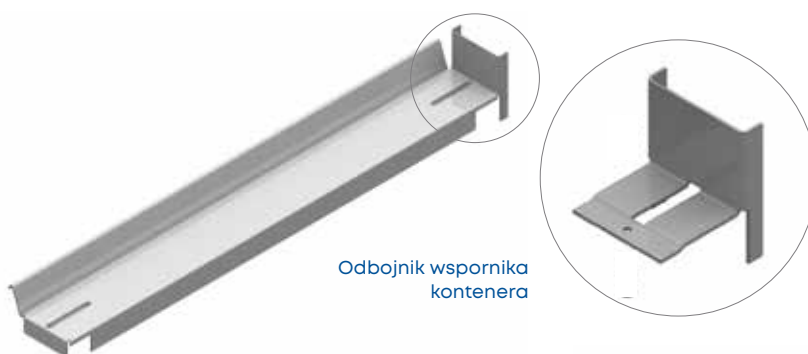
Stanowią główny element wsporczy dla palet układanych poprzecznie (płozami równoległe do belek nośnych) oraz palet o nieodpowiedniej jakości. Liczba trawersów jest zależna od jakości stosowanego nośnika i ciężaru składowanego ładunku.



Trawersy podwyższone

Wymagane są, gdy ładunki składuje się na niestandardowych nośnikach, np. bez dolnych płóz.



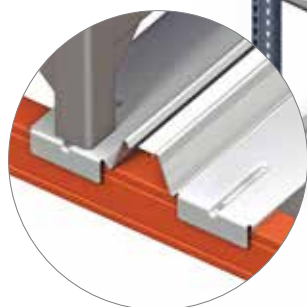


Odbojnik wspornika kontenera

Wsporniki kontenera

Ich zastosowanie jest konieczne w przypadku składowania kontenerów, ponieważ nie posiadają one płóz. Jeden kontener wymaga użycia dwóch wsporników: lewego i prawego.

Wspornik można dodatkowo wyposażyć w odbojnik przymocowywany do jego tylnej części.





Wsporniki cylindrów i beczek



Wsporniki cylindrów 2L

Element układany na belkach regału składający się z dwóch profili w kształcie litery „L” i dwóch profili czołowych, które tworzą ramę pozwalającą na składowanie ładunków cylindrycznych.



Wsporniki beczek z rolkami

Wsporniki tego typu są wyposażone w dwie rolki ułatwiające obrót beczki na regale w celu wydobycia zawartości oraz w tacę, która zapobiega rozlaniu płynu na posadzkę.



Wsporniki beczki

Są to metalowe elementy, o długości 50 mm, dopasowane i przytwierdzone do belek typu 2C.

Profil wspornika tworzy klin, który zapewnia właściwe podparcie oraz stabilność układanym ładunkom.



Wsporniki szpul

Elementy te umożliwiają składowanie ładunków magazynowanych na szpulach (kable, papier itp.) umieszczonych na metalowych watach.

Istnieją dwa systemy składowania szpul: przedni i boczny. Są stosowane w zależności od charakterystyki składowanego produktu, jego wymiarów czy sposobu pobierania.

Umieszczenie ładunku na wale z kołnierzami zapobiega spadnięciu szpuli oraz jej przesuwaniu się na boki.



Przednie wsporniki szpul

Umieszczane są na przednich słupach ram regału, zapewniając łatwiejszy dostęp do szpuli i produktu.



Boczne wsporniki szpul

Elementy przymocowane do ramy regałów służące do umieszczenia szpul wewnątrz regałów, w centralnym obszarze ram.



Wał i kołnierze

Wał to element o cylindrycznym kształcie o średnicy 60 mm i różnych grubościach, który podtrzymuje szpulę oraz umożliwia jej obrót. Umieszczany jest bezpośrednio na wspornikach.

Do wału przytwierdzone są kołnierze, które zapewniają większą stabilność ładunku.





Zabezpieczenia

Akcesoria uzupełniające, które zapobiegają upadkom palet bądź ładunków, a w konsekwencji zwiększają bezpieczeństwo w obiekcie.

Wśród zabezpieczeń wyróżniamy:

- Odbojnik palet
- Odbojnik ładunków
- Siatka zabezpieczająca



Odbojnik palety

Metalowy profil zamontowany w tylnej części regału umożliwiający prawidłowe pozycjonowanie palety na regale i zabezpieczający przed zrzuceniem ładunku w przypadku nieprawidłowego składowania.

Krawędź palety styka się na całej długości boku z profilem, który jest odporny na naprężenia generowane podczas umieszczania i pozycjonowania palety na regale. Zastosowanie odbojnika palety wymaga dokonania specjalnych obliczeń instalacji.

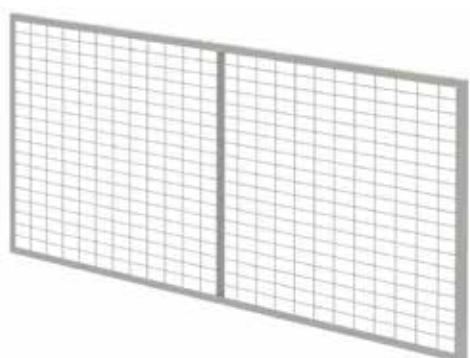


Odbojnik ładunku

Element montowany również z tyłu regału na wysokości umożliwiającej zabezpieczenie ładunku. Profil ten zapobiega upadkom ładunków lub zsunięciu się ładunków, w przypadku kiedy towar jest źle umieszczony na paletcie.

W systemie tym to ładunek (nie paleta) jest zatrzymywany przez profil.

Jest to jeden z elementów zwiększających bezpieczeństwo pracy w magazynie.

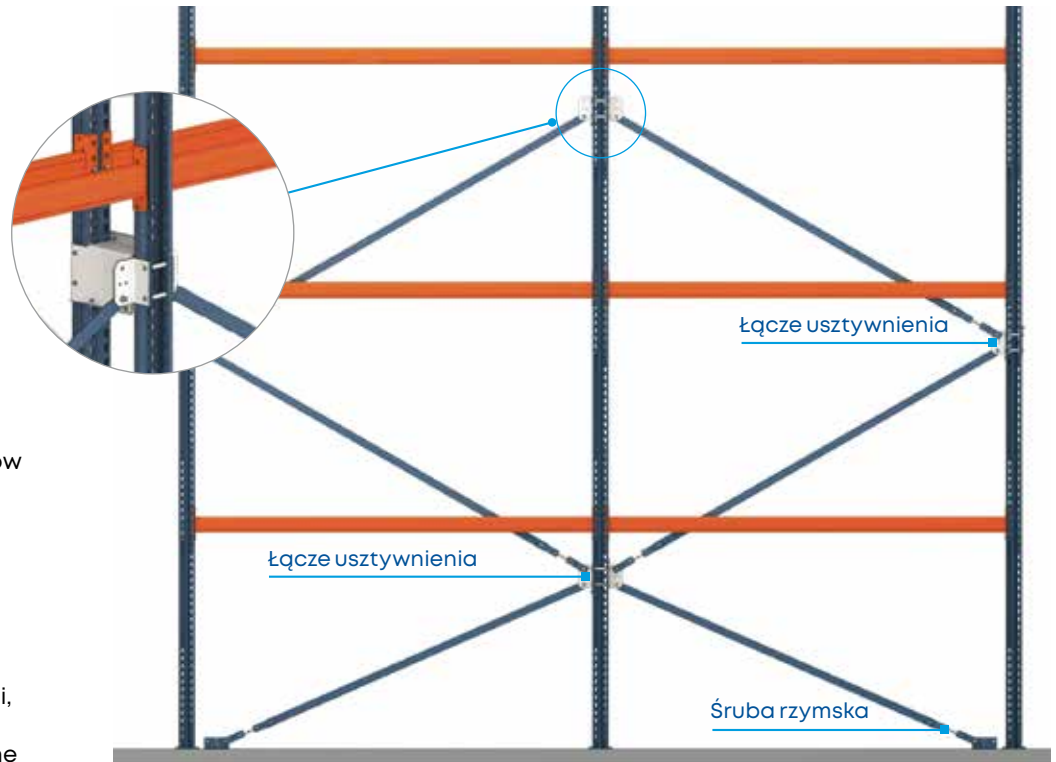


Siatka zabezpieczająca

Siatka zabezpieczająca umożliwia zachowanie bezpieczeństwa personelu, instalacji i ładunków od tylnej strony rzędu regałów. Rozmieszcza się ją na całej wysokości regału i dzięki temu chroni wszystkie jednostki ładunkowe. Zastosowanie siatki zabezpieczającej możliwe jest jedynie w przypadku, kiedy przewisy ładunku na palety są nieznaczne lub w ogóle nie występują.

Jest to doskonałe rozwiązanie w sytuacji, gdy instalacja regałowa graniczy ze strefą roboczą bądź obszarem ruchu, który należy zabezpieczyć przed ryzykiem wypadku.





Usztywnienia

System profili oraz elementów mocujących zwiększający sztywność regału, a w konsekwencji nadający większą stabilność całości instalacji.

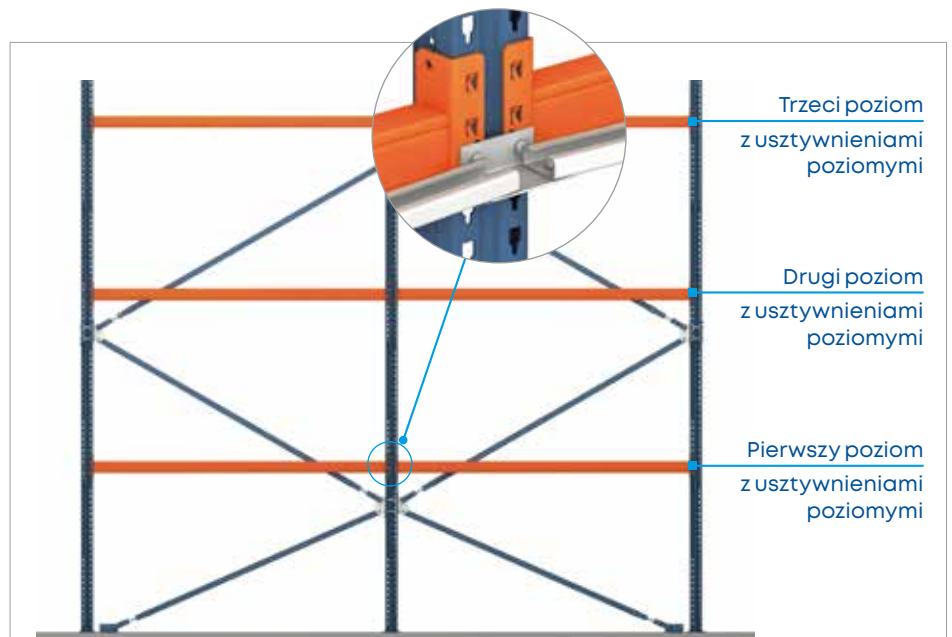
Usztywnienia pionowe

Składają się z płaskich profili, które przy pomocy łączy usztywnienia przytwierdzone są do ram regału. Każdy płaskownik został wyposażony w śrubę rzymską zapewniającą usztywnieniu właściwe naprężenie.

Usztywnienia poziome

Zestaw ceowników umieszczanych wzdłuż wewnętrznej strony belek nośnych i przymocowywanych do słupów za pomocą śrub.

Każdy moduł regałowy oraz poziom nośny, w którym zastosowano usztywnienia pionowe powinien być również wyposażony w usztywnienia poziome.



Złącza ramy

W celu stworzenia wyższej instalacji należy wykorzystać złącza ramy, które umieszczane są między dwoma słupami i przytwierdzone do nich za pomocą śrub.



Akcesoria identyfikacyjne



Tabliczka identyfikacyjna

Prostokątna tabliczka umieszczana zazwyczaj w najbardziej widocznym miejscu, na której widnieją oznaczenia regałów.



Oprawka informacyjna

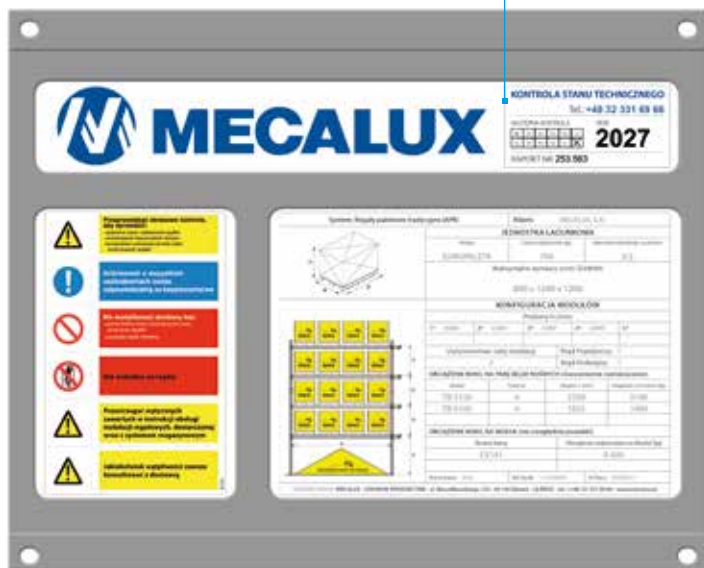
Umożliwia wkładanie kart informacyjnych.



Płytki informacyjne

Służą do umieszczania trwałych kart informacyjnych.

Etykieta przeglądu technicznego



Tablica informacyjna

Zawiera niezbędne dane techniczne dotyczące instalacji. Przytwierdzana jest do ramy w widocznym miejscu.

Etykieta przeglądu technicznego

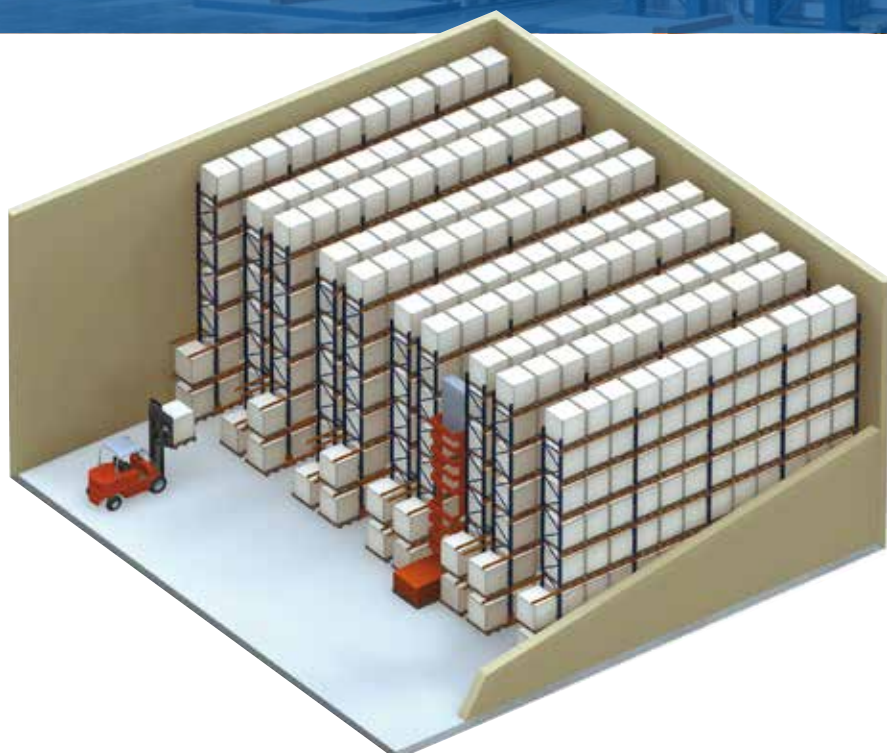
Aby zachować instalację w optymalnym stanie i zapewnić bezpieczeństwo pracy w obiekcie, należy przeprowadzać coroczne przeglądy techniczne. Zalecane jest, aby były one wykonywane przez dostawcę systemów magazynowych. Dział serwisu firmy Mecalux dokonuje przeglądu i przekazuje raport o stanie instalacji, a także umieszcza na tabliczce etykietę, na której wskazana jest data kolejnego przeglądu.



System regałów wysokiego składowania z wąskim korytarzem

Magazyny mogą zostać wyposażone w regały wysokiego składowania z wąskimi korytarzami roboczymi. Ich główną zaletą jest optymalne wykorzystanie pojemności oraz bezpośredni dostęp do każdej składowanej palety.

Obsługa ładunków odbywa się przy pomocy wózków systemowych oraz układnic.



Wózki systemowe

Urządzenia przystosowane do pracy w wąskich korytarzach roboczych. Wymagają zastosowania specjalnego systemu prowadzenia. Wózki te wykorzystywane są głównie w magazynach wysokiego składowania.

Obsługa ładunku w korytarzu roboczym przebiega znacznie szybciej niż poza nim, dlatego też praca urządzenia skoncentrowana jest szczególnie na tym obszarze. Natomiast do wprowadzania i pobierania palet z przedniej strefy regałów wykorzystywane są urządzenia pomocnicze.

Wyróżniamy dwa typy wózków systemowych:



System man-up (Klasa 300 A) - wózek z ruchomą kabiną operatora

Operator wózka przebywający w kabinie unosi się i opuszcza wraz z nią. Urządzenie to pozwala na realizację kompletacji bezpośrednio z palet zlokalizowanych na wyższych poziomach instalacji.

System zwany jest również combi z uwagi na możliwość połączenia obsługi palet wraz z kompletacją zamówień.



System man-down (Klasa 300 B) - wózek ze stałą kabiną operatora

W tym systemie kabina, w której przebywa operator, jest nieruchoma, a ładunek obsługiwany jest wyłącznie za pomocą wideł.

Wózki mogą zostać wyposażone w urządzenia ułatwiające obsługę ładunków, takie jak kamery z możliwością podglądu czy selektory wysokości.



Wózki trójstronne

Rodzaje wideł

Ze względu na rodzaj wideł wózki systemowe dzielimy na: trójstronne lub dwustronne.

Wózki trójstronne

Głowica wideł pozwala na układanie palet bezpośrednio na posadzce oraz w trzech pozycjach: z przodu korytarza i po bokach.

Wózki dwustronne

Konstrukcja tych urządzeń pozwala na układanie palet na posadzce ani z przodu korytarza. Ich główną zaletą jest możliwość pracy w węższym korytarzu oraz wykonywanie większej liczby cykli.



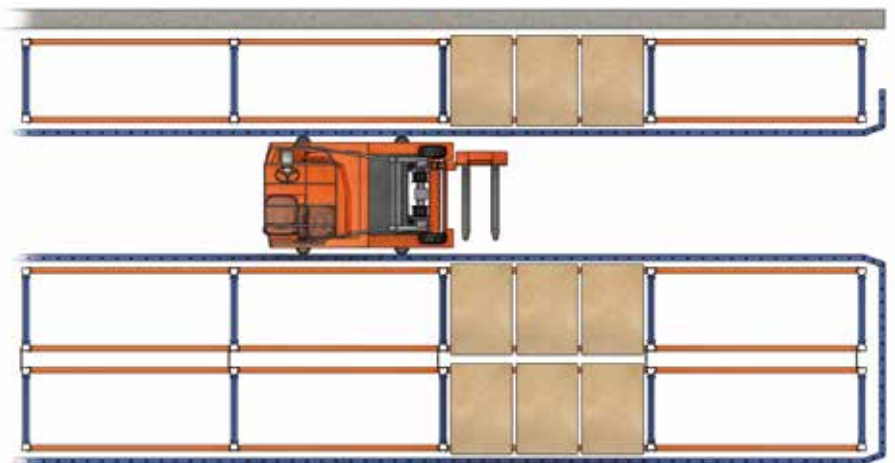
Wózki dwustronne



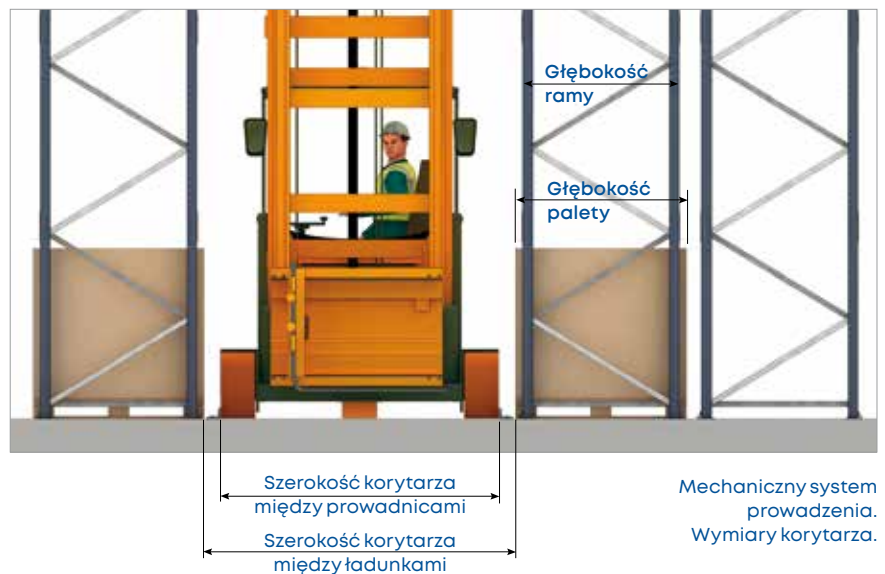
System prowadzenia wózków systemowych

Istnieją różne rodzaje systemów prowadzących, takie jak: mechaniczne – przy pomocy odpowiednich profili rozmieszczonych po obu stronach korytarza i przymocowywanych do posadzki oraz indukcyjne za pomocą przewodu umieszczonego w posadzce, który wytwarza pole magnetyczne umożliwiające ruch urządzenia.

Każdy typ urządzenia wymaga zastosowania innej szerokości korytarza. Przy określeniu rozmiaru korytarza należy uwzględnić odległość między szynami prowadzącymi i odległość między paletami z ładunkiem.

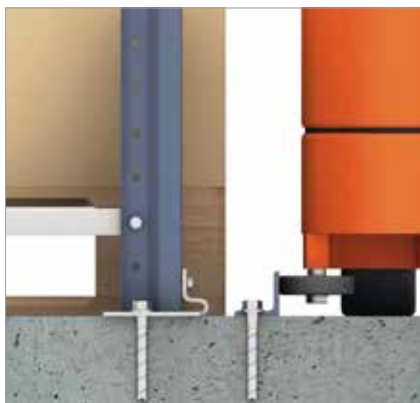


Schemat mechanicznego systemu prowadzenia.



Mechaniczny system prowadzenia. Wymiary korytarza.

Mechaniczny system prowadzenia



System prowadzenia z profilem LPN 50

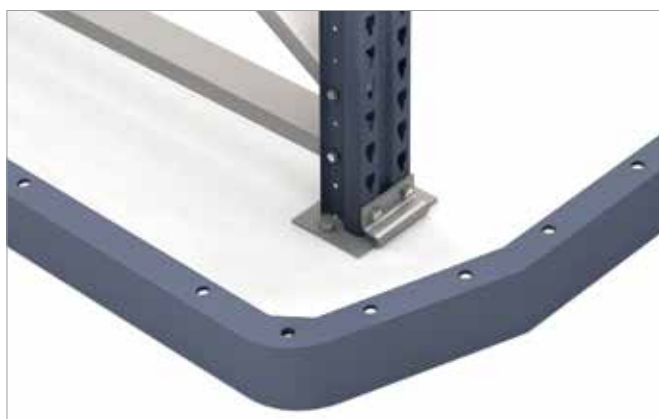
Palety umieszczane są bezpośrednio na posadzce. Profil w kształcie litery „L” przytwierdzony jest do posadzki.

System prowadzenia z profilem UPN 100

Palety umieszczane są na belkach nośnych lub profilach ułożonych na posadzce. Profil w kształcie litery „U” przytwierdzony jest do posadzki.

System prowadzenia z profilem UPN 100 tworzącym „wysepkę”

Przeźrzeń między prowadzicami wypełnia się betonem, tworząc „wysepkę”, na której montowane są regały. Profil w kształcie litery „U” przytwierdzony jest do „wyseпки” i posadzki.

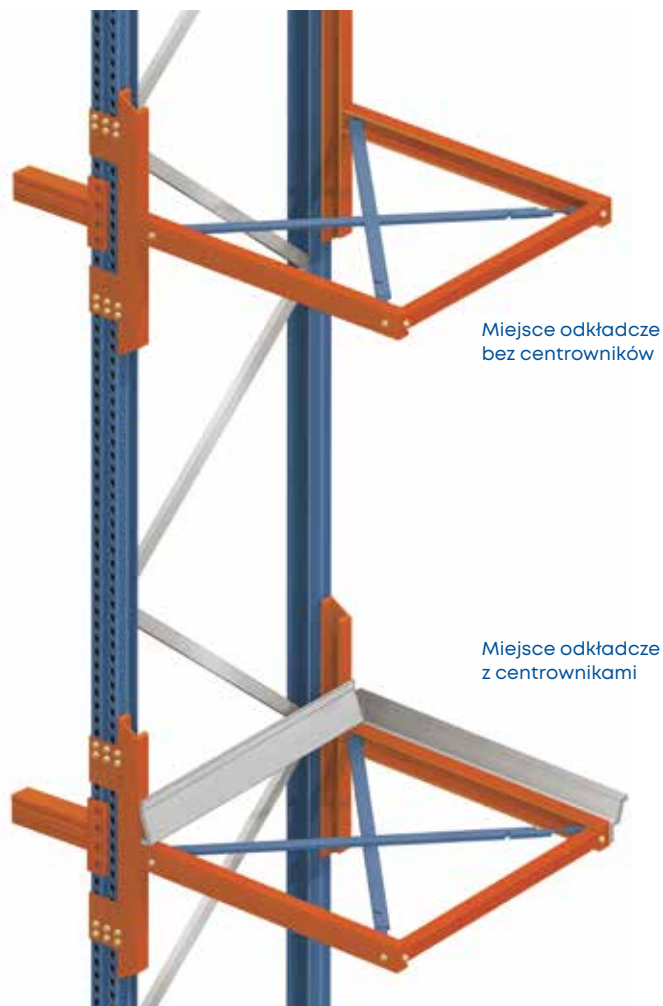


Przy wejściu do korytarza należy ułożyć profile wejściowe z otworem, aby ułatwić wyśrodkowanie urządzeń.

Indukcyjny system prowadzenia

Przewód umieszczony w posadzce wytwarza pole magnetyczne, które pełni funkcję prowadnicy.





Miejsca odkładcze

W zależności od liczby ruchów, jaką wykonuje się w magazynie, strefę przednią instalacji można wyposażyć w miejsca odkładcze, na których tymczasowo układane są palety.

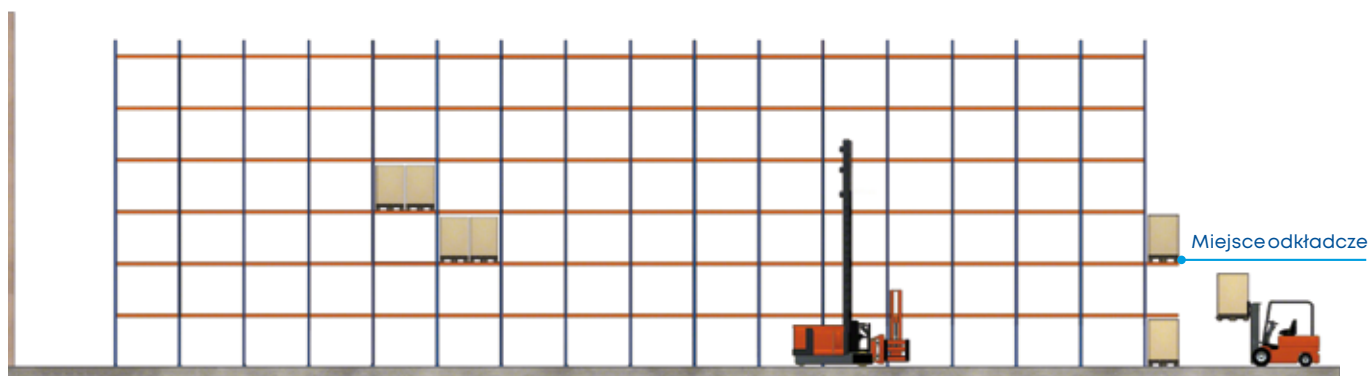
Wózek systemowy, pracujący głównie w korytarzach roboczych, wyjmuje ładunek z regału i układa

go na miejscach odkładczych. Następnie paleta pobierana jest przez inne urządzenie przeładunkowe, które transportuje ją do miejsca docelowego.

W zależności od występujących potrzeb, takich jak: ilość, wymiary, typ ładunku i inne, istnieją różne rodzaje miejsc odkładczych.

Elementy te mogą zostać wyposażone również w centrowniki ułatwiające ułożenie palety w danej pozycji.

W przypadku zastosowania mechanicznego systemu prowadzenia regały mogą być wyposażone w profile wspierające palety na poziomie posadzki.





Automatyczny system transportu

W magazynach wysokiego składowania transport ładunków między różnymi strefami może być realizowany za pomocą urządzeń automatycznych, takich jak przenośniki rolkowe lub łańcuchowe. W niektórych obiektach stosuje się wózki wahadłowe, które odpowiedzialne są za transport ładunków między przenośnikami a przednią strefą regałów.



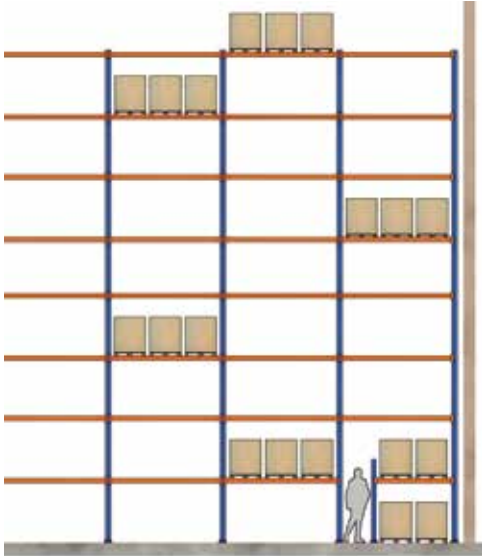
Automatyczna układnica trójstronna

Zastosowanie układnicy pozwala na szybką i efektywną automatyzację instalacji, której wysokość nie przekracza 15 m.

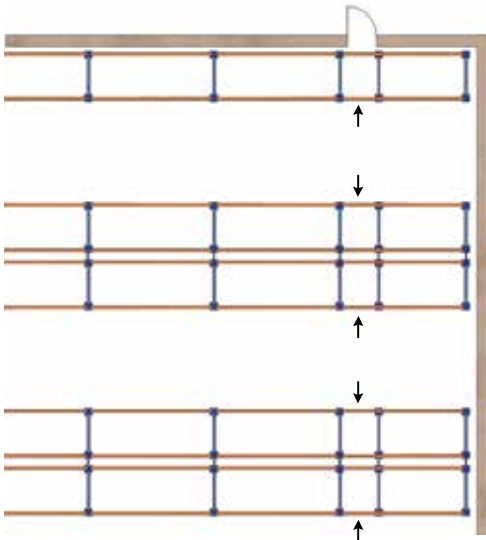
Podobnie jak wózki systemowe, układnica pobiera paletę z regału, transportuje ją do przedniej części instalacji i umieszcza na miejscu odkładczym bądź przenośniku. Wyposażona została między innymi w obrotową głowicę zwiększającą możliwości manewrowe urządzenia.

W systemach automatycznych wszystkie wykonywane operacje są sterowane przez oprogramowanie zarządzające. Kontroluje ono pracę układnicy, a także umożliwia optymalizację ruchów.





Instalacja z przejściem poprzecznym – widok z boku



Instalacja z przejściem poprzecznym – widok z góry



Bezpieczeństwo

Korytarze bezpieczeństwa

Instalacja regałowa może zostać wyposażona w specjalne korytarze poprzeczne, pełniące funkcję przejść ewakuacyjnych.

Łącze portykowe

Ramy regałów wysokiego składowania mogą zostać połączone między sobą łączem portykowym, które zwiększa stabilność całej konstrukcji. Przy zastosowaniu tego elementu należy wziąć pod uwagę zasięg podnoszenia maszty lub kabiny urządzeń przładunkowych.



Fragment łącza portykowego



System przeciwpożarowy

W wielu magazynach instalacja regałowa zostaje dodatkowo wyposażona w system przeciwpożarowy.

W tym celu należy uwzględnić właściwe tolerancje między regałami oraz między poziomami nośnymi, aby umożliwić zainstalowanie rur i tryskaczy.

Elementy te montowane są zazwyczaj przy belkach nośnych.





Oprogramowanie magazynowe Easy WMS

Centrum zarządzania magazynem

Platforma Easy WMS optymalizuje zarządzanie przepływami produktów, gwarantując śledzenie ładunków i zwiększenie wydajności we wszystkich etapach magazynowania: przyjęcie towaru, składowanie, kompletacja i wysyłka zamówień. Zróżnicowane funkcjonalności platformy znajdują zastosowanie w każdym sektorze biznesowym.

Nasze oprogramowanie to szeroki zakres rozwiązań odpowiadających na wszystkie potrzeby Twojego łańcucha logistycznego.

Korzyści z wdrożenia systemu

- Kontrola stanu magazynowego w czasie rzeczywistym.
- Zmniejszenie kosztów logistycznych.
- Wzrost pojemności poprzez efektywne wykorzystanie miejsc składowania.
- Optymalizacja zadań związanych z manipulacją ładunkami.
- Redukcja liczby błędów.
- Szybsze przygotowywanie zamówień i zmniejszenie liczby pomyłek przy pobieraniu artykułów.
- Możliwość dostosowania programu do zmieniających się potrzeb i nowych trendów: e-commerce.
- Możliwość prowadzenia wszechkanałowej strategii sprzedaży (tzw. omnichannel).
- Szybki zwrot z inwestycji.

Mecalux współpracuje z wiodącymi dostawcami, co gwarantuje jakość, niezawodność i wysoki poziom techniczny oprogramowania Easy WMS:

ORACLE | Partner

SAP® Certified
Integration with SAP Applications

Microsoft Partner

ZEBRA
TECHNOLOGIES
SEE MORE. DO MORE.

Pakiet rozwiązań dla Twojego łańcucha dostaw



Program dla spedycji

Automatyzacja pakowania, etykietowania i wysyłki zamówień. Koordynacja bezpośredniej komunikacji między magazynem a firmami spedycyjnymi.



System zarządzania zasobami ludzkimi magazynu

Maksymalizacja wydajności operatorów. Obiektywny pomiar efektywności pracy i wskazywanie możliwości jej poprawy.



Slotting dla WMS

Automatyzacja zarządzania lokalizacjami w magazynie. Określenie optymalnej lokalizacji dla każdej pozycji asortymentowej (SKU) na podstawie zdefiniowanego zestawu reguł i kryteriów.



WMS dla 3PL

Zarządzanie rozliczeniami między operatorem 3PL a jego klientami. Składanie zamówień, zlecanie spersonalizowanych wysyłek i raportowanie stanu zapasów za pośrednictwem dedykowanej platformy dostępu.



WMS dla automatyki i robotyki

Łączy Easy WMS z głównymi automatycznymi systemami magazynowania oraz z zrobotyzowanymi rozwiązaniami intralogistycznymi.



Yard Management System (YMS)

Nadzór nad ruchem ciężarówek na terenie zewnętrznym oraz w strefie parkowania. Synchronizacja operacji w dokach przeładunkowych w celu poprawy obiegu pojazdów i eliminacji wąskich gardeł.



WMS do zarządzania produkcją

Pełna identyfikowalność procesów produkcyjnych. Gwarancja ciągłych dostaw surowców na linie produkcyjne.



Store Fulfillment

Synchronizacja stanów magazynowych i przesunięć towaru, aby zapewnić optymalne zarządzanie zapasami między magazynem centralnym a siecią sklepów stacjonarnych.



Integracja z marketplaces

Synchronizacja rzeczywistego stanu towaru w magazynie z ofertą internetową. Możliwość automatycznej integracji Easy WMS z internetowymi platformami handlowymi (np.: Amazon i eBay) i oprogramowaniem sklepów internetowych (np. PrestaShop).



Usługi wartości dodanej (VAS)

Automatyzacja procesu personalizacji produktu. Sprawne dostosowywanie produktu do wymogów klienta dzięki precyzyjnym instrukcjom oprogramowania.

Easy WMS w chmurze

- **Niższa inwestycja** początkowa dzięki rezygnacji z własnych serwerów.
- Szybsze i łatwiejsze **wdrożenie**.
- Łatwo dostępne **wsparcie techniczne**. Całkowite bezpieczeństwo dzięki Microsoft Azure.
- **Bieżąca aktualizacja** oprogramowania.
- **Maksymalna dostępność** do oprogramowania ułatwiająca kontrolę i prowadzenie biznesu.



e-mail: info@mecalux.pl - mecalux.pl

CENTRUM PRODUKCYJNE

GLIWICE

tel.: (+48) 32-331 69 66

ul. Wyczółkowskiego 125
44-109 Gliwice

BIURA HANDLOWE

WARSZAWA

tel.: (+48) 22-654 56 81

e-mail: warszawa@mecalux.com

POZNAŃ

tel.: (+48) 61-665 97 87

e-mail: poznan@mecalux.com

GDAŃSK

tel.: (+48) 58-761 80 80

e-mail: gdansk@mecalux.com

KRAKÓW

tel.: (+48) 12-686 38 70 (71)

e-mail: krakow@mecalux.com

WROCŁAW

tel.: (+48) 71-793 88 29

e-mail: wroclaw@mecalux.com

Mecalux posiada przedstawicielstwo handlowe w 26 krajach

Argentyna · Belgia · Brazylia · Chile · Chorwacja · Czechy · Estonia · Francja · Hiszpania · Holandia · Kanada
Kolumbia · Litwa · Łotwa · Meksyk · Niemcy · Polska · Portugalia · Rumunia · Słowacja · Słowenia · Turcja · Urugwaj · USA
Wielka Brytania · Włochy

