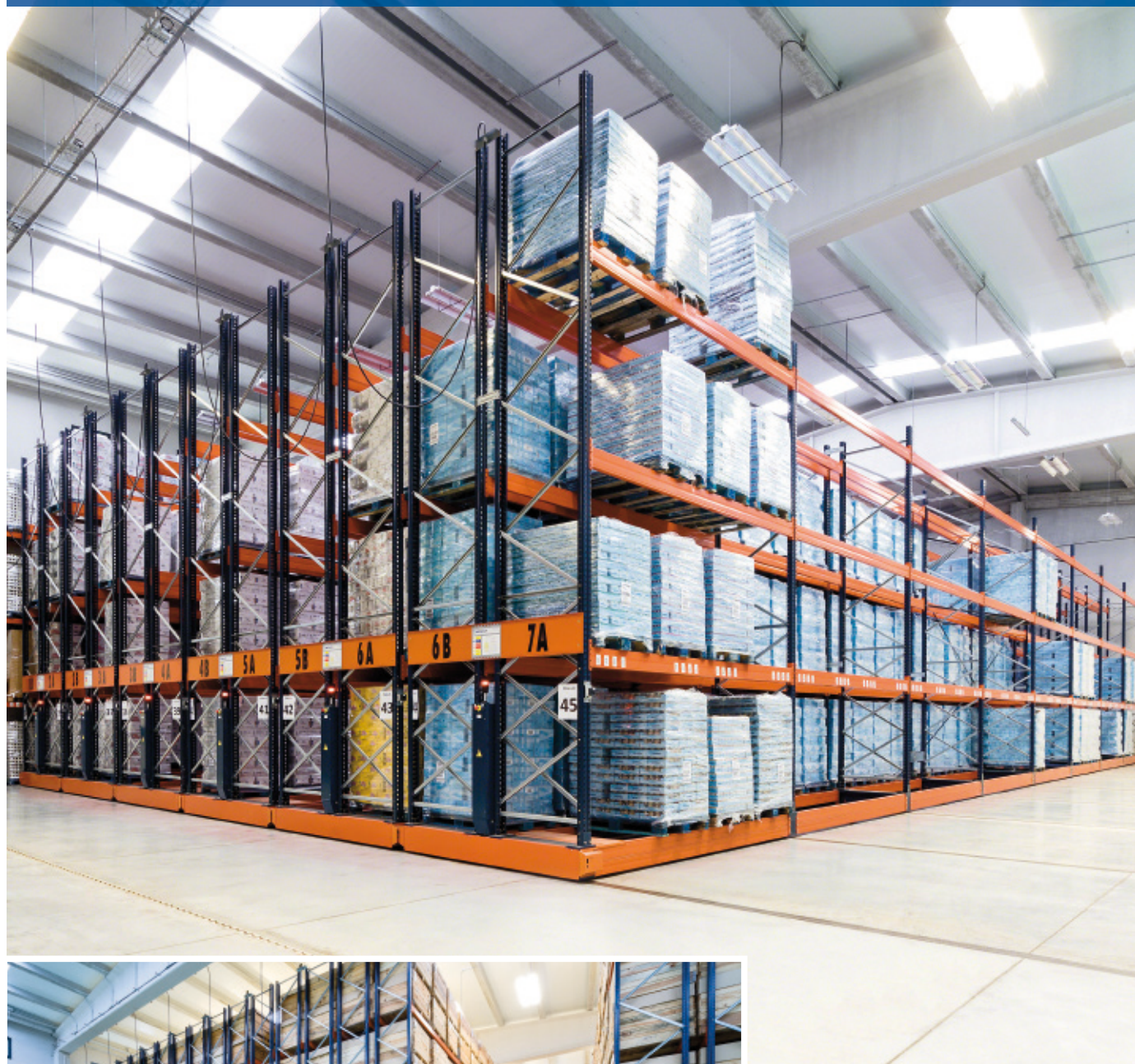




Przypadek praktyczny: Connorsa

Najlepsze rozwiązanie magazynowe dla producenta konserw rybnych

Lokalizacja: Hiszpania



Mecalux wyposażył magazyn firmy Connorsa, jednego z najbardziej uznanych w Hiszpanii producentów konserw, w regały paletowe i dwa bloki regałów przesuwanych Movirack. Dzięki temu rozwiązaniu pojemność magazynowa Connorsy wzrosła do 8600 palet, a ładunki podzielone zostały według cech i popytu.

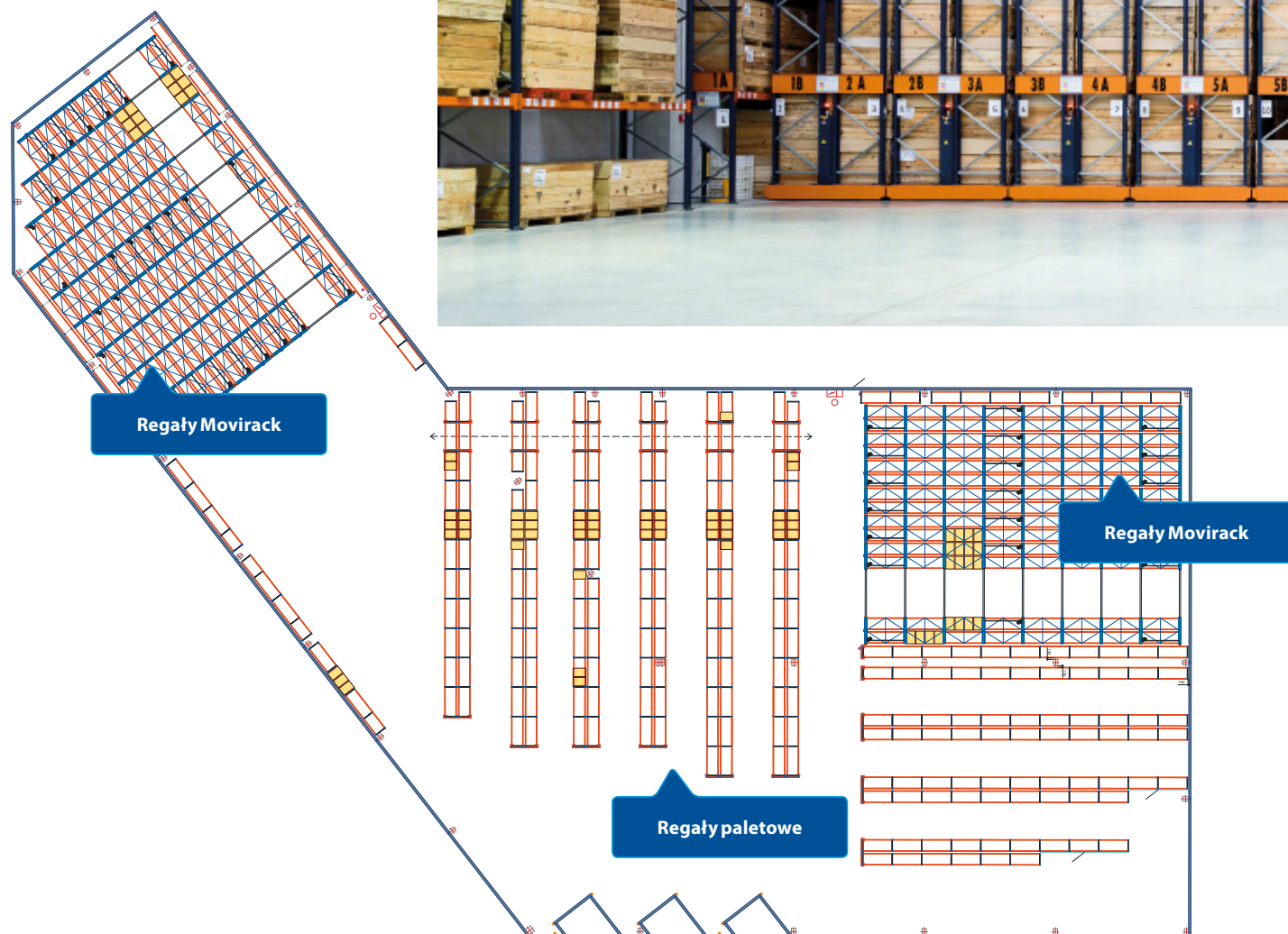
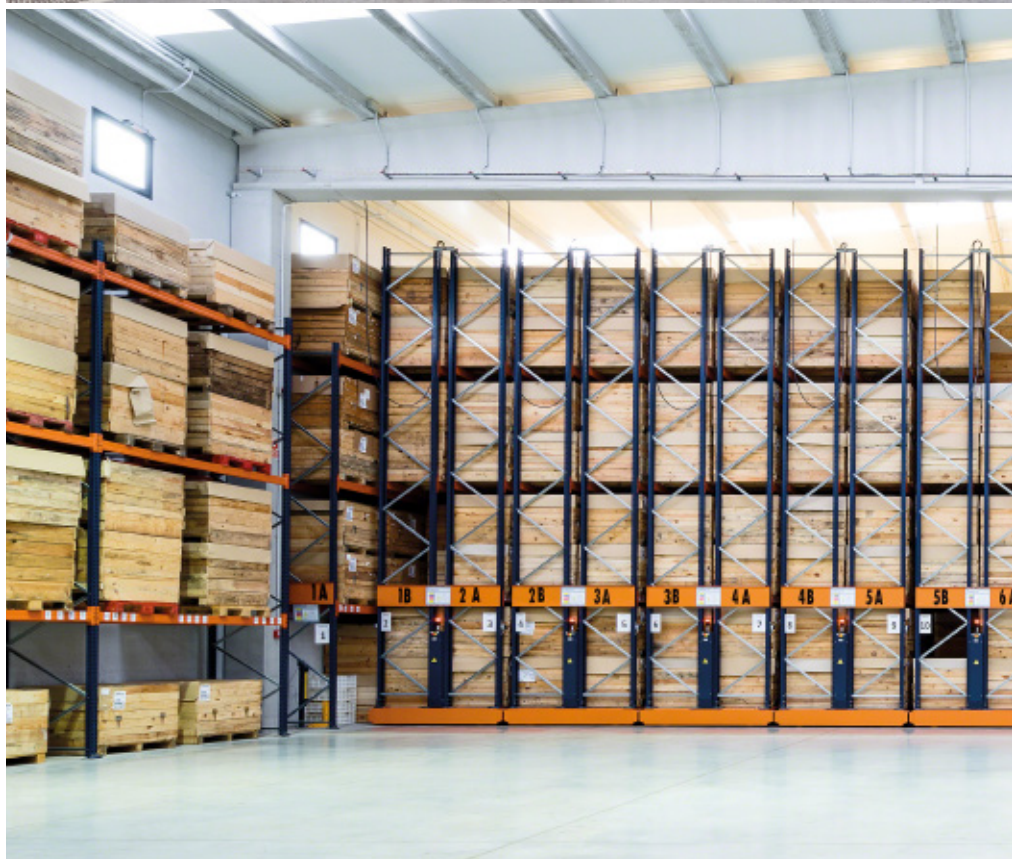
O firmie Connorsa

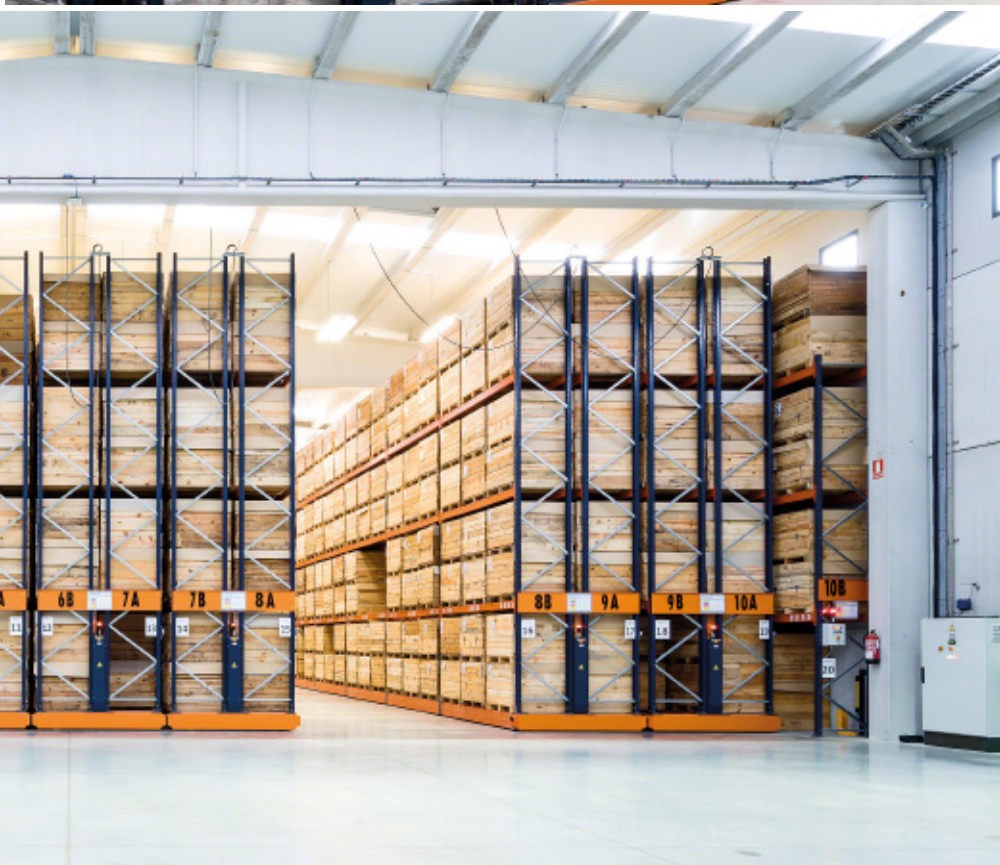
Connorsa to uznany hiszpański producent konserw z ryb i owoców morza. Firma istnieje na rynku od 1985 roku i dzięki jakości i innowacyjności swoich produktów jest obecnie jednym z czołowych przedstawicieli swojej branży w Hiszpanii. Szczególnie ważnym aspektem działalności Connorsy jest dbałość o środowisko naturalne, dlatego stosuje opakowania wyprodukowane z surowców nadających się do ponownego użytku.

Rozwiązanie wdrożone przez Mecalux

W ostatnich latach Connorsa wzmacnia aktywność na rynkach europejskich i zwiększa eksport swoich produktów. Dynamiczny rozwój firmy spowodował znaczny wzrost wymagań w obszarze logistyki. Niezbędne okazało się zatem zwiększenie pojemności magazynowej oraz zastosowanie sprawnie i efektywnie funkcjonującego systemu składowania w magazynie Connorsy zlokalizowanym w galisyjskiej miejscowości Vilaboa.

W obiekcie tym składowane są dwa rodzaje towarów: produkty gotowe podzielone według partii produkcyjnych w kontene-





rach oraz produkty przygotowane do wysyłki na paletach. Connorsa powierzyła firmie Mecalux znalezienie takiego rozwiązania, które umożliwiłoby składowanie każdego rodzaju produktu w najlepiej do niego dostosowanym systemie magazynowym.

Dwa systemy magazynowe

Po przeanalizowaniu wymogów przedstawionych przez Connorsę Mecalux uznał, że najlepiej będzie je spełniało połączenie dwóch systemów: regałów przesuwanych Movirack i regałów paletowych.

Pierwszy system to dwa bloki regałów Movirack: jeden dla produktów przetworzonych, a drugi dla produktów gotowych o mniejszej rotacji.

Połączenie dwóch systemów magazynowych pozwala składować gotowe produkty z uwzględnieniem ich rotacji

Ten system magazynowania akumulacyjnego eliminuje zbędne korytarze robocze i zapewnia optymalną pojemność składowania. Regały umieszczone są na podstawach ruchomych, które przesuwają się na boki. Aby utworzyć w danym miejscu korytarz roboczy w celu pobrania towaru z regału lub umieszczenia go na nim, operator wydaje komendę, korzystając z pilota radiowego.

Drugi system zastosowany przez Mecalux w magazynie Klienta to regały paletowe, na których składowane są produkty przygotowane do wysyłki. Bezpośredni dostęp do towarów pozwala usprawnić czynności magazynowe i ułatwić kontrolę stanu magazynowego.

Regały przesuwne Movirack

Aby zapewnić prawidłowe działanie systemu w magazynie firmy Connorsa, każdy blok regałów wyposażony jest w szafę sterowniczą. Ponadto na każdym regale przesuwnym znajduje się osobna, regałowa szafa sterownicza.

Szafa sterownicza wyposażona jest w sterownik PLC, który przetwarza polecenia i kieruje ruchem regału. Natomiast przetworniki mocy synchronizują pracę trzech silników znajdujących się w podstawie każdego regału oraz łagodzą rozruch i hamowanie, co ma na celu wydłużenie żywotności elementów systemu regałowego (kółek, silników, szyn itd.).



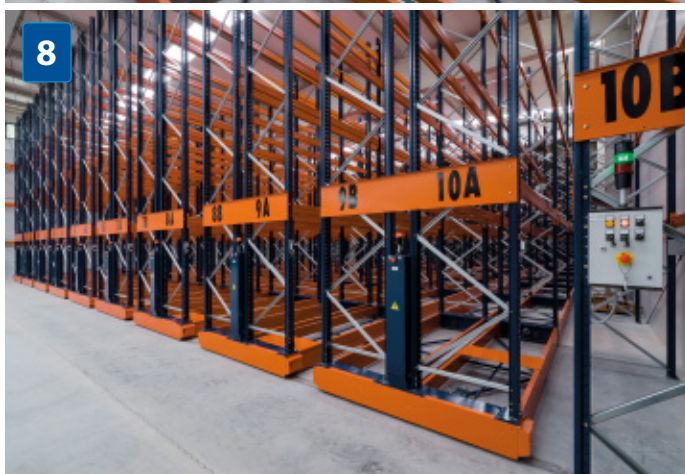
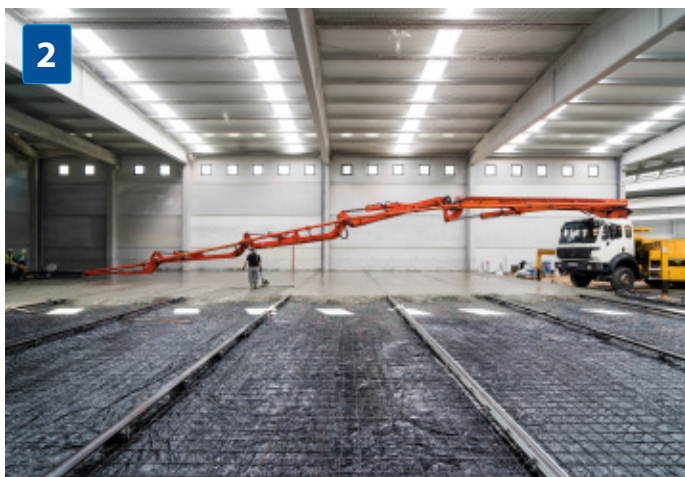
Przeniesienie napędu na ruchomą podstawę regału następuje poprzez przekładnię zębatą, która składa się z dwóch kół napędzających i dwóch kół tocznych, dzięki czemu ruch regału jest bardziej płynny, co również ma wpływ na żywotność elementów mechanicznych.



System Movirack wyposażony jest w odpowiednie zabezpieczenia, takie jak zewnętrzne i wewnętrzne bariery optyczne (fotokomórki), które blokują ruch regałów, gdy w utworzonym korytarzu roboczym przebywa operator



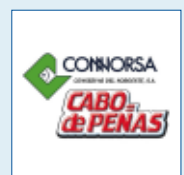
Etapy montażu regałów przesuwnych Movirack





Korzyści dla Connorsa

- **Optymalna organizacja magazynu:** rozkład magazynu spełnia potrzeby Klienta; produkty podzielone według partii produkcyjnych składuje się na regałach przesuwnych, a palety gotowe do wysyłki układane są na regałach paletowych i przesuwnych.
- **Duża pojemność magazynowa:** regały paletowe i oba bloki regałów przesuwnych zapewniają łączną pojemność magazynową dla 8600 palet.
- **Sprawną obsługą towarów:** oba zastosowane rozwiązania umożliwiają bezpośredni dostęp do towarów, co pozwala przyspieszyć wykonywanie czynności magazynowych, usprawnić zarządzanie towarami i ułatwić kontrolę stanu magazynowego.



Dane techniczne

Regały Movirack

Pojemność magazynowa	3948 palet (blok 1) 2044 palety (blok 2)
Wymiary palety	1000 x 1000 mm (blok 1) 800 x 1200 (blok 2)
Maksymalna waga palety	1000 kg
Wysokość regałów	5,5 m
Liczba regałów Movirack	16

Regały paletowe

Pojemność magazynowa	2608 palet
Wymiary palety	1000 x 1000 mm 800 x 1200 mm
Maksymalna waga palety	1000 kg
Wysokość regałów	6 m