



## Przypadek praktyczny: Churchill China

Jak usprawnić kompletację za pomocą regałów paletowych

Lokalizacja: Wielka Brytania



**Regały paletowe Mecaluxu to doskonały wybór, jeśli celem jest powiększenie pojemności magazynowej, przy jednoczesnym usprawnieniu kompletacji zamówień. Brytyjska firma Churchill China wdrożyła ten system składowania w swoim magazynie, dzięki czemu wydajność obiektu wzrosła o 10%, a powierzchnia przeznaczona na kompletację została powiększona o 40%.**





## Zajmujące większą powierzchnię magazynu regały paletowe zapewniają bezpośredni dostęp do miejsc składowania, co usprawnia prace magazynowe

### O firmie Churchill China

Początki tego brytyjskiego producenta naczyń ceramicznych, którego siedziba mieści się w Stoke-on-Trent, sięgają 1795 roku, kiedy uruchomiono jego pierwszą fabrykę. Pod obecną nazwą firma działa dopiero od roku 1984.

Dzisiaj Churchill China skutecznie łączy kilkowiekową tradycję z nowoczesną technologią, co sprawia, że produkty tej marki spełniają najwyższe standardy w zakresie jakości, wzornictwa i praktyczności, a firma jest uznanym na świecie dostawcą ceramicznych zastaw stołowych dla branży gastronomiczno-hotelarskiej.

### Magazyn produktów gotowych

Oto co Jamie Clare, Dyrektor Operacyjny Magazynu, mówi na temat potrzeb, które leżały u podstaw tej decyzji:

*„Przedsięwzięcie to miało na celu powiększenie pojemności magazynu, a także poprawę rozmieszczenia ładunków”. Firma potrzebowała systemu składowania, który umożliwiłby efektywne zarządzanie bogatym asortymentem i sprawne przygotowywanie dużej liczby zamówień.*

Na podstawie tak określonych wymogów Mecalux zaproponował rozwiązanie w postaci regałów paletowych, które zamontowano praktycznie na całej powierzchni magazynu, uzyskując pojemność pozwalającą pomieścić ponad 5000 palet.

Na dolnych poziomach instalacji, gdzie odbywa się kompletacja, zastosowano kanały przepływowe, w których umieszcza się zarówno palety, jak i kartony. *„Za sprawą rozwiązań dostarczonych przez Mecalux poprawiliśmy rentowność poprzez obniżenie*

*kosztów obsługi każdego zamówienia”* – wylicza korzyści Jamie Clare.

Magazyn został podzielony na sektory w celu odpowiedniego rozmieszczenia ładunków i ułatwienia pracy operatorom. W każdym sektorze składowane są określone produkty, a do ich kompletacji wyznaczona jest określona liczba operatorów. Rezultatem tego zabiegu jest sprawniejsze przygotowywanie zamówień i wyższa wydajność magazynu.

### Maksymalna wydajność procesu magazynowego

Regały o wysokości 11 m służą do składowania palet z towarami, które codziennie są dostarczane do magazynu z produkcji, by następnie trafić do odbiorców z całego świata. Każdego dnia magazyn opuszcza ponad 100 palet, dlatego odpowiednie





rozmieszczenie dużej liczby produktów ma kluczowe znaczenie dla osiągnięcia wysokiej wydajności całego procesu magazynowego i zapewnienia terminowych dostaw kontrahentom.

Niewątpliwie sporym ułatwieniem przy odkładaniu i pobieraniu towaru jest bezpośredni dostęp do każdej palety, którym wyróżnia się ten system składowania. *„Ta cecha znacząco redukuje przestoje, jakie mogą powstać przy ciągłym przyjmowaniu i wydawaniu ładunków”* – zauważa Jamie Clare.

Poza możliwością szybkiego i sprawnego obsługiwanie ładunków organizacja magazynu zapewnia dużą wydajność na etapie przygotowywania zamówień.

Część dolnych poziomów regałów została wyposażona w kanały przepływowe. Palety są tutaj składowane jedna za drugą – operatorzy pobierają produkty do zamówień z pierwszej palety od strony korytarza, natomiast za nią składowany jest zapas towaru. W ten sposób odbywa się komple-

tacja produktów, na które popyt jest największy, ponieważ dzięki takiemu systemowi operatorzy zawsze dysponują ilością produktów niezbędną do przygotowywania zamówień. Ponadto w regałach zamontowano półkowe poziomy przepływowe, na których umieszczane są produkty w kartonach – mieści się ich tutaj aż 32 670.

Lekkie nachylenie poziomów powoduje, że opakowania przesuwają się po rolkach

pod wpływem grawitacji w kierunku korytarza, w którym operatorzy kompletują zamówienia. *„Zastosowany system kompletacji sprawił, że wydajność naszego magazynu wzrosła o 10%, a na przygotowywanie zamówień mamy aż 40% więcej miejsca”* – wylicza Jamie Clare.

Do poprawy wydajności przyczyniła się także sektoryzacja magazynu i odpowiednie rozmieszczenie w nim towaru.



## Jamie Clare

Dyrektor Operacyjny Magazynu firmy Churchill China

*„Ogłosiliśmy przetarg na tę inwestycję i po zapoznaniu się z ofertami złożonymi przez pięciu dostawców systemów magazynowych wybraliśmy Mecalux, ponieważ zaproponowane rozwiązanie było zaprojektowane pod kątem usprawnienia przygotowywania zamówień, które jest głównym etapem procesu odbywającego się w naszym magazynie”.*







### Korzyści dla firmy Churchill China

- **Efektywne przygotowywanie zamówień:** układ magazynu i rozmieszczenie ładunków mają na celu usprawnić kompletację dużej liczby zamówień.
- **Sprawny przepływ towaru:** bezpośredni dostęp do miejsc składowania ułatwia obsługę ładunków na regałach, eliminując ryzyko przestojów.
- **Maksymalne wykorzystanie powierzchni:** regały zajmują praktycznie cały obszar magazynu o powierzchni 18 500 m<sup>2</sup>.



### Dane techniczne

Pojemność magazynowa	+5000 palet
Wymiary palety	1000x1200 mm
Maksymalna waga palety	2000 kg
Liczba składowanych kartonów	32670
Wymiary kartonu	300x300 mm
Maksymalna waga kartonu	10 kg
Wysokość regałów	11 m

