



Przypadek praktyczny: GM Technology

Idealny system do składowania cyfrowych urządzeń drukujących

Lokalizacja: Hiszpania



GM Technology, wiodący dostawca cyfrowych urządzeń drukujących, rozszerzył pole swojej działalności i otworzył nowy magazyn w Dos Hermanas koło Sewilli. Mecalux wyposażył go w cztery bloki regałów wjezdnych z systemem Pallet Shuttle, które łącznie umożliwiają składowanie 4320 palet. Dzięki temu rozwiązaniu firma zwiększyła pojemność swojego magazynu i usprawniła przeprowadzane w nim operacje.

Lider w branży druku cyfrowego

GM Technology to hiszpańska firma z ponad 25-letnim doświadczeniem, wyposażająca drukarnie w urządzenia do druku cyfrowego. Skupuje produkty wiodących europejskich marek tej branży, regeneruje je, a następnie sprzedaje na całym świecie.

Firma zawarła umowy z czołowymi producentami cyfrowych urządzeń drukujących (Sindoh, Rex Rotary, Xerox itd.), dzięki czemu ma na stanie szeroki asortyment produktów, w tym ponad 12 000 zaawansowanych drukarek.

„Znajdujemy się na etapie rozwoju i konsolidacji różnych strategii biznesowych” – wyjaśnia José Ángel Muñoz, dyrektor w GM Technology. Magazyn o powierzchni 2600 m², zlokalizowany w Dos Hermanas koło Sewilli, otwarto właśnie w celu wdrożenia nowego planu rozwoju.

„Potrzebowaliśmy takiego systemu magazynowania, który sprostałby naszym potrzebom logistycznym” – dodaje Muñoz. Firma zarządza ponad 200 pozycjami asortymentowymi, na które składają się drukarki, urządzenia wielofunkcyjne, maszyny drukarskie oraz materiały eksploatacyjne, czyli produkty o różnych gabarytach i rotacji.

Nadrzędnym celem dla GM Technology było usprawnienie procesów magazynowych. Firma poszukiwała rozwiązania, które umożliwiłoby płynny obieg przyjmowanych i wydawanych ładunków, gwarantując terminowe dostawy do klientów.

Obniżenie kosztów logistyki

Mecalux zaproponował montaż rega-

łów wjezdnych z systemem Pallet Shuttle z dwóch powodów: po pierwsze, ponieważ pozwala on zagospodarować całą dostępną powierzchnię magazynu zwiększając jego pojemność, a po drugie ze względu na wysoką wydajność z jaką wózek Pallet Shuttle automatycznie obsługuje palety. *„Nie znaliśmy wcześniej tego systemu, ale zaprezen-*

wana oferta handlowa przekonała nas, że to najlepszy wybór” – tłumaczy Muñoz.

Magazyn składa się z czterech bloków regałów do składowania akumulacyjnego z systemem Pallet Shuttle. Regały mają 8 m wysokości i są podzielone na sześć poziomów ładunkowych. Instalacja mieści łącznie 4320 palet.

Pośród różnych systemów składowania akumulacyjnego to właśnie Pallet Shuttle zapewnia największą sprawność obsługi ładunków. W regałach tego typu transport palet wewnątrz kanału towarowego jest zadaniem automatycznego wózka.

Operatorzy wprowadzają Pallet Shuttle do odpowiedniego kanału towarowego. Następnie na jego wejściu umieszczają ładunek. Wózek pobiera paletę, przenosi ją i umieszcza w pierwszym wolnym miejscu wewnątrz kanału.

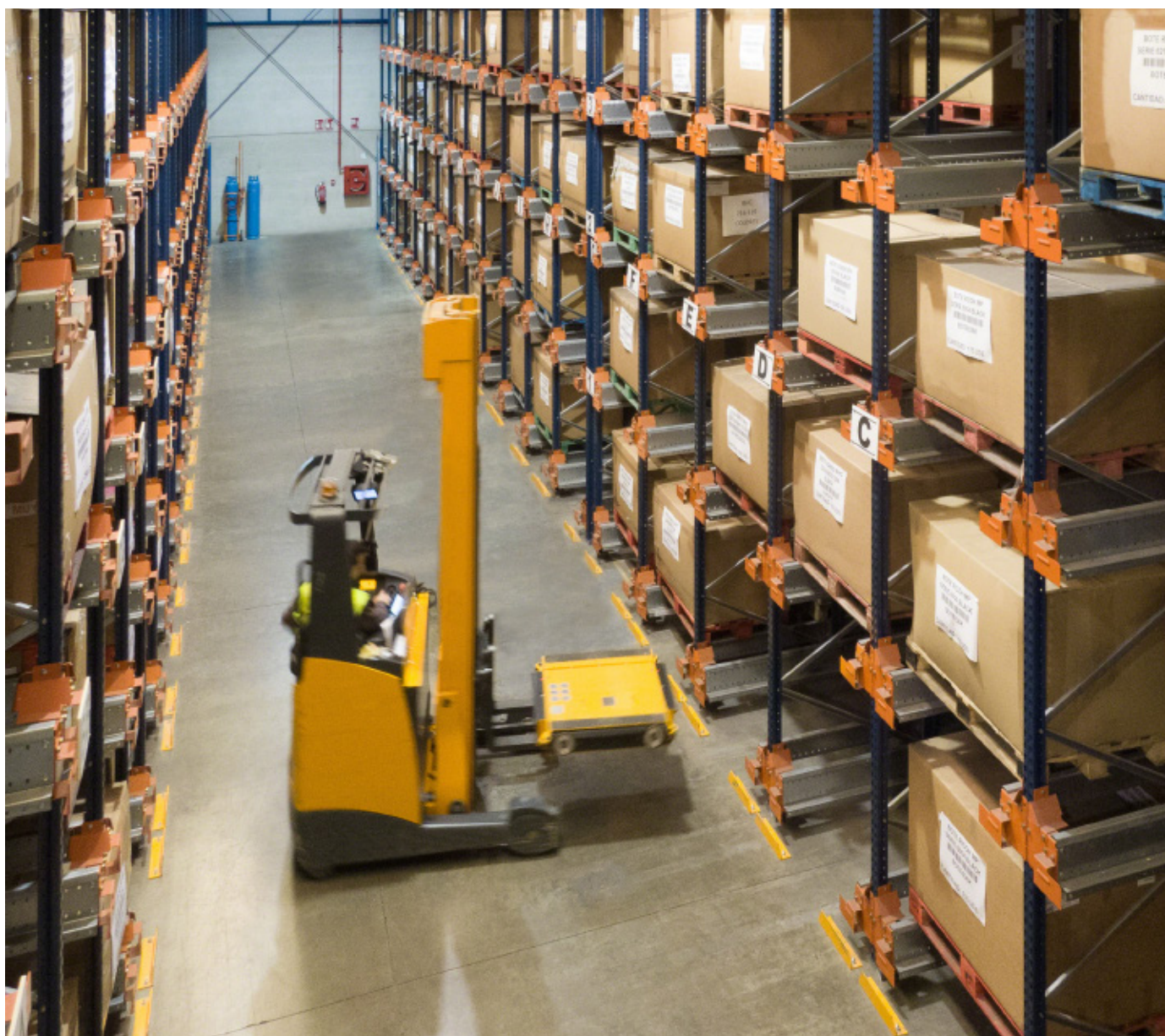
Operatorzy wydają komendy wózkowi przy użyciu tabletu z łączem Wi-Fi. Mogą wybrać liczbę palet do wyjęcia, przeprowadzić inwentaryzację, a dzięki funkcji zarządzania użytkownikami wózki są obsługiwane wyłącznie przez uprawniony do tego personel.



José Ángel Muñoz
Dyrektor w GM Technology

„Jesteśmy bardzo zadowoleni z przyjętego rozwiązania, które pozwoliło zwiększyć pojemność naszego magazynu, nie zmniejszając tempa obiegu produktów. Ponadto mogliśmy szybko podjąć pracę w nowym obiekcie, ponieważ kolejne etapy montażu przebiegały terminowo i bez zakłóceń”.





Korzyści dla firmy GM Technology

- **Zwiększenie pojemności magazynowej:** regały optymalizują wykorzystanie dostępnej przestrzeni i zapewniają miejsce składowania dla 4320 palet.
- **System składowania akumulacyjnego:** Pallet Shuttle ułatwia odłożenie i pobranie każdej z 200 referencji, którymi zarządza firma.



Dane techniczne

Regały paletowe

Pojemność magazynu	4320 palety
Wymiary palet	800x1200x950 mm
Maksymalna waga palety	500 kg
Wysokość regałów	8 m
Liczba wózków Pallet Shuttle	2

