

Przypadek praktyczny: Dentaïd

Efektywna organizacja sektorowego centrum logistycznego Dentaïd

Lokalizacja: Hiszpania



Centrum logistyczne hiszpańskiej firmy Dentaïd zlokalizowane nieopodal Barcelony jest podzielone na trzy sektory. Podział ten ułatwia optymalną organizację funkcjonowania magazynu – zarówno składowania towarów, jak i przygotowywania zamówień. Wyposażenie obiektu dostarczone przez Mecalux to regały paletowe z wąskimi korytarzami obsługowymi, regały półkowe przepływowe oraz system przenośników z windą automatyczną łączącą magazyn z zakładem produkcyjnym.

O firmie Dentaïd

Działająca od 1980 roku firma Dentaïd jest w Hiszpanii pionierem w dziedzinie badań, produkcji i sprzedaży produktów do higieny jamy ustnej.

Przedsiębiorstwo jest obecne w ponad 70 krajach. Wspólnie z dentystami, higienistami dentystycznymi i farmaceutami opracowuje nowe rozwiązania spełniające potrzeby pacjentów.

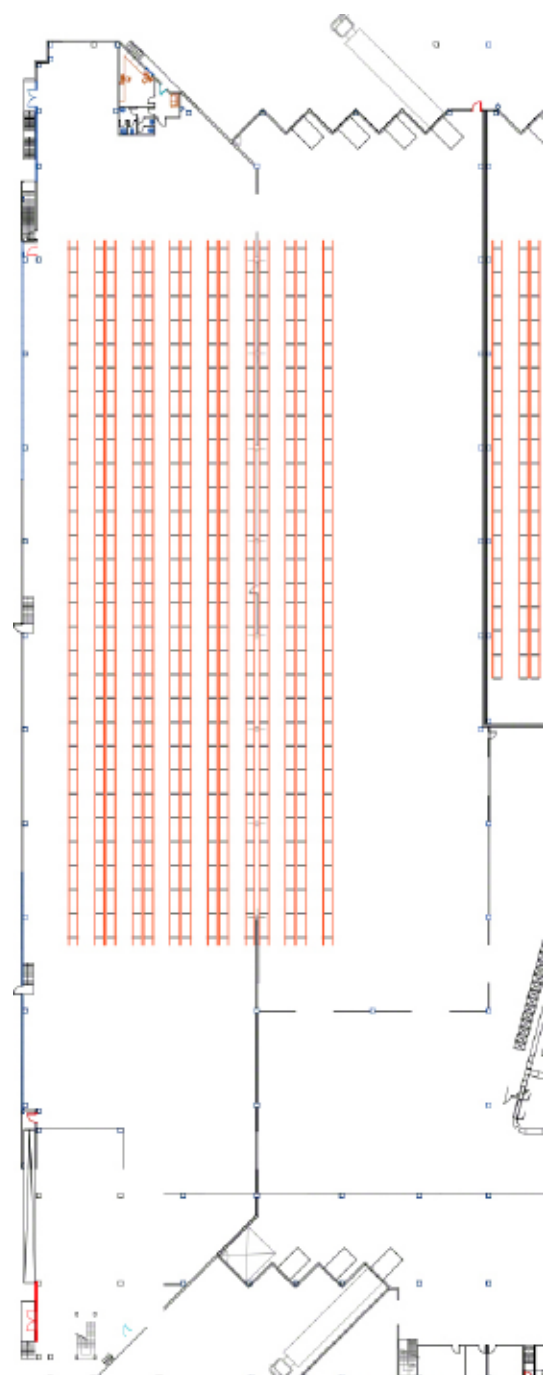
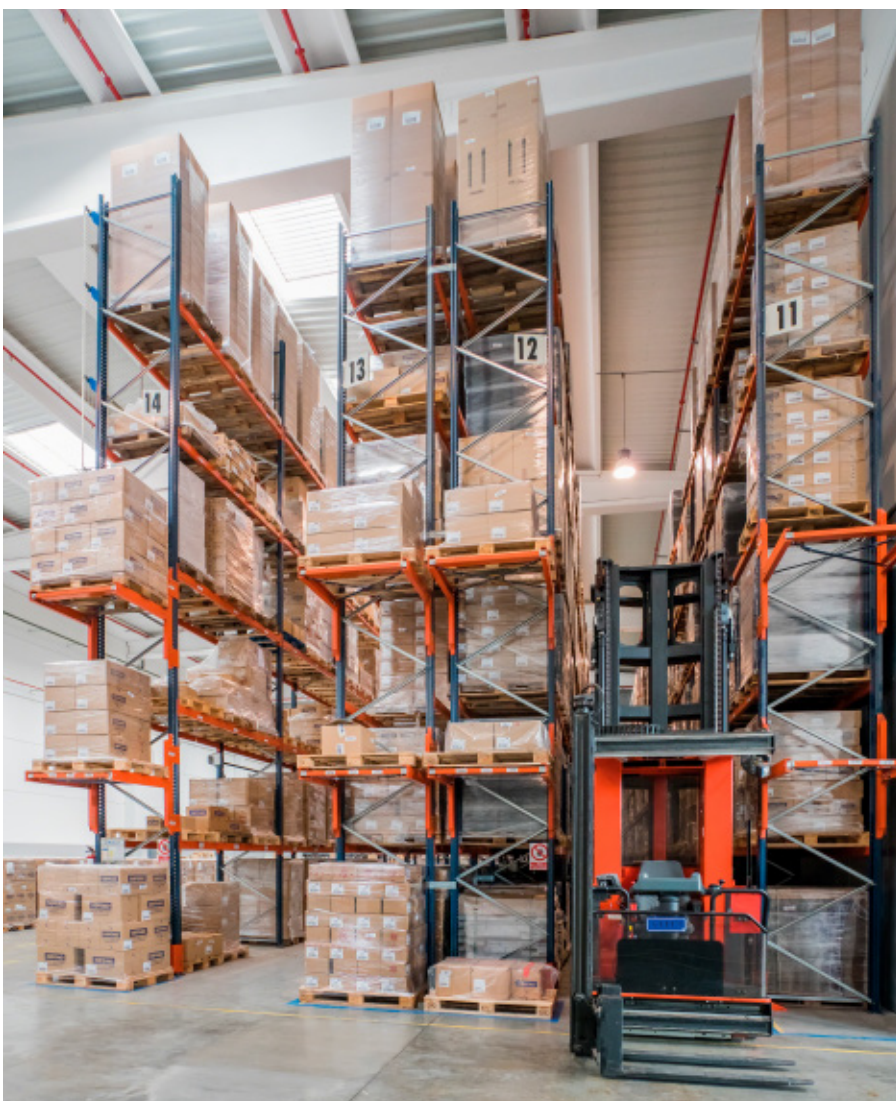
Magazyn sektorowy

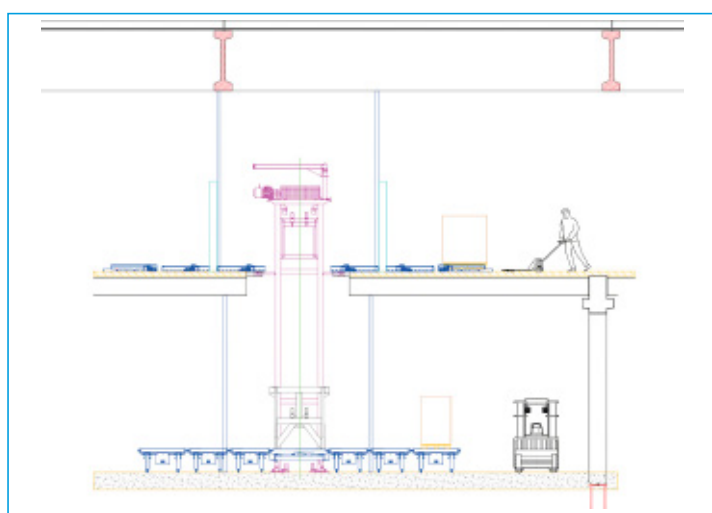
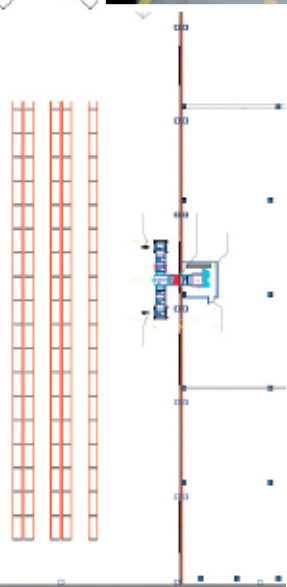
Firma posiada nowoczesne centrum logistyczne o powierzchni 18 000 m² w miejscowości Llinars del Vallés koło Barcelony. Było ono budowane etapami i powiększane, aby zapewnić pojemność i wydajność pozwalające sprostać wzrostowi sprzedaży na rynkach międzynarodowych. Dentaïd jest przygotowany na dalszy rozwój i zwiększanie pojemności magazynowej w przyszłości.

Obiekt jest podzielony na trzy sektory, co pozwala klasyfikować towar w zależności



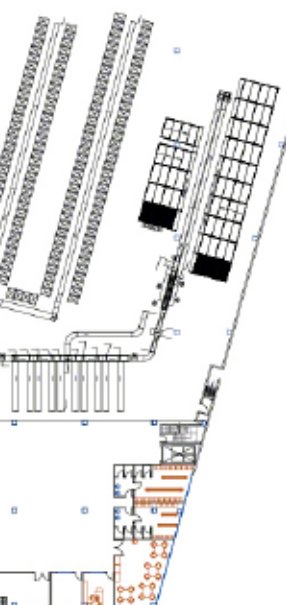
od cech i przeznaczenia. W pierwszym sektorze składowane są surowce, drugi przeznaczony jest dla produktów gotowych, natomiast w trzecim przygotowywane są zamówienia. Podział obiektu jest ponadto zgodny z lokalnymi przepisami przeciwpożarowymi.





Winda automatyczna

System przenośników z windą automatyczną łączy magazyn z zakładem produkcyjnym mieszczącym się na górnej kondygnacji. Zadaniem przenośników jest dostarczanie do fabryki surowców niezbędnych do produkcji i transportowanie gotowych produktów z zakładu do magazynu.



Regały paletowe z wąskimi korytarzami

Dwa sektory przeznaczony do składowania (surowców i produktów gotowych) mają bardzo podobne cechy. Oba wyposażone są w regały paletowe z wąskimi korytarzami, które pozwalają optymalnie wykorzystać powierzchnię obiektu, aby uzyskać maksymalną pojemność. Palety umieszczane są na regałach i pobierane z nich za pomocą wózków systemowych. Urządzenia te pracują tylko w obrębie korytarzy roboczych, a kilku operatorów dostarcza palety do wejść do korytarzy lub je stamtąd odbiera.

Wózki systemowe przemieszczają się wzdłuż korytarzy z zastosowaniem systemu indukcyjnego. Jest to umieszczony w posadzce przewód, który wytwarza pole magnetyczne pełniące dla wózków funkcję prowadnicy. Dzięki takiemu rozwiązaniu praca w korytarzach jest w pełni bezpieczna, ponieważ konstrukcja regałów nie jest narażona na przypadkowe uderzenia wózkami.



Zarówno magazyn produktów gotowych, jak i magazyn surowców są przygotowane na przyszłą rozbudowę w razie wzrostu sprzedaży, a tym samym produkcji





Strefa kompletacji

Mecalux zamontował w magazynie także dwa bloki regałów półkowych przepływowych przeznaczonych do kompletacji. Są one oddzielone systemem przenośników, który transportuje kartony do stanowisk kompletacyjnych albo bezpośrednio do strefy sortowania, jeżeli zamówienie jest już gotowe.

Oba bloki są podzielone na podsektory. Do obsługi każdego podsektora jest wyznaczona określona liczba operatorów. Dzięki temu przygotowywanie zamówień odbywa się bardzo sprawnie, ponieważ operator nie musi przemieszczać się po całym korytarzu, aby pobrać produkty wchodzące w skład poszczególnych zamówień, lecz pracuje jedynie w przydzielonym mu obszarze.





Przylegający do regałów stół rolkowy pełni funkcję stołu do przygotowywania zamówień. Operatorzy ustawiają na nim pojemniki ręcznie w najbardziej dogodnej dla siebie pozycji do pracy.

Regały wyposażone są w system pick-to-light, który znacznie poprawia efektywność kompletacji. Pod każdym gniazdem regału umieszczony jest wyświetlacz, który wskazuje operatorowi, ile produktów musi pobrać z poszczególnych kartonów. Po pobraniu produktów operator naciska przycisk, aby potwierdzić wykonanie czynności.

Uzupełnianie stanu magazynowego odbywa się w korytarzu ładunkowym. Kartony umieszczone z tej strony regału na lekko nachylonych torach rolkowych przesuwają się samoczynnie w stronę korytarza kompletacyjnego. Dzięki takiemu rozwiązaniu pracownicy zawsze dysponują zapasem produktów niezbędnym do przygotowania zamówień.

Regały półkowe przepływowe zapewniają bezpośredni dostęp do pierwszego kartonu, za którym składowany jest zapas. Umożliwiają też jednocześnie przygotowywanie zamówień i uzupełnianie stanu w taki sposób, że czynności te ze sobą nie kolidują





Korzyści dla Dentaïd

- **Wysoka wydajność:** magazyn wyróżnia się układem umożliwiającym podział towarów według ich cech i przeznaczenia, co przekłada się na optymalną organizację jego funkcjonowania.
- **Optymalne wykorzystanie powierzchni:** regały paletowe z wąskimi korytarzami obsługowymi maksymalnie wykorzystują dostępną powierzchnię, zwiększając pojemność magazynu.
- **Bezpośredni dostęp do produktów:** regały paletowe i regały przepływowe do kompletacji zapewniają bezpośredni dostęp do składowanych pozycji asortymentowych, ułatwiając zarządzanie stanem magazynowym i przygotowywanie zamówień.

DENTAID
Expertos en Salud Bucal
www.dentaid.com

Dane techniczne

Regały paletowe

Pojemność magazynowa	10 356 palet
Wymiary palety	800x1200 mm
Maksymalna waga palety	800 kg
Wysokość regałów	9 m

Regały półkowe przepływowe

Wysokość regałów	2,5 m
Maksymalna długość regałów	21,2 m
Maksymalna szerokość regałów	4,5 m