



Praxisbeispiel: Luxoro

Luxoro optimiert die Lagerfläche seines Palettenregalsystems für die Lagerung von Trommeln

Land: Italien

Luxoro, ein auf Heißprägwerkzeuge spezialisiertes Unternehmen, hat sein Lager in Pavia (Italien) mit einer Movirack-Verschiebereganlage ausgerüstet.

HERAUSFORDERUNGEN

- » Optimierung der Lagerfläche
- » Beschleunigung der Ein- und Auslagerung der Produkte.
- » Einbau eines erdbebensicheren Lagersystems.

LÖSUNG

- » Movirack-Verschiebereganlagen.

VORTEILE

- » Zusammenstellung und Versand von 100 Paletten pro Tag durch direkten Zugriff auf die Artikel.
- » 80 % bis 120 % mehr Lagerfläche im Vergleich zu einem herkömmlichen System.
- » Konfigurierte Regale, die jeder seismischen Aktivität standhalten können.



Luxoro wurde 1968 gegründet und ist der Exklusivvertriebspartner der Leonhard Kurz Gruppe in Italien, einem führenden Unternehmen in der Herstellung von Heiß- und Kaltprägeverfahren. Luxoro ist in Italien der exklusive Wiederverkäufer der Produkte der Unternehmensgruppe Kurz. Es handelt sich um Produkte für die Veredelung zahlreicher Oberflächen, u.a. Papier, Pappe, Holz, Kunststoff, Stoffe. Einer rigurosen, auf ökologische Nachhaltigkeit ausgerichteten Unternehmenspolitik ist es zu verdanken, dass Luxoro mit 100 % erneuerbarer Energien arbeitet.

Durch den Einsatz von speziellen Heißprägemaschinen sind Luxoro's Produkte und Verpackungen einzigartig. Für das Unternehmen ist es von entscheidender Bedeutung, sich um jedes Detail zu kümmern, um einen qualitativ hochwertigen Kundenservice anbieten zu können. Das gilt auch für die Lo-

gistik. Das Unternehmen benötigte für seine Lagerausstattung ein Lagersystem, das die Lagerflächenkapazität optimiert und somit eine größere Anzahl von Artikeln lagern kann. „Die Lagerkapazität zu erweitern war unser Hauptanliegen“, räumt Roberto Barbieri, der Produktionsleiter von Luxoro, ein.

Nach Analyse der Unternehmensanforderungen schlug Mecalux vor, das Lager mit einem Block der Movirack-Verschieberegalanlagen auszustatten. Das Kompaktlagersystem wurde ausgewählt, da es die Lagerfläche optimal nutzt, um somit die Lagerkapazität zu erhöhen und gleichzeitig den direktesten Zugang zu den Produkten zu gewährleisten.

Wird ein Arbeitsgang geöffnet, erhält man Zugang zu den Stellplätzen, wo die Produkte entnommen oder eingelagert werden. Im Vergleich zu einem herkömmlichen System hat Luxoro mit dieser Lösung die Nutzung seiner Lagerfläche um 80 % bis 120 % gesteigert.

„Wir haben uns für die Movirack-Verschieberegalanlagen von Mecalux entschieden,

da das Verhältnis zwischen der belegten Lagerfläche und der Anzahl der gelagerten Produkte stimmt“, erläutert Barbieri.

Darüber hinaus musste Mecalux eine weitere Anforderung zur Sicherung der gesamten Anlage erfüllen. Das Lager von Luxoro befindet sich in einem erdbebengefährdeten Gebiet, daher wurden die Regale so konzipiert, dass sie den höchsten Sicherheitsstandards entsprechen. Folglich wurden die Regale unter Berücksichtigung der italienischen Norm NTC 2018 und der europäischen Norm EN 16681 berechnet und sind so verstärkt, dass sie allen auftretenden seismischen Aktivitäten in der Region standhalten.

Das Luxoro-Lager

Die 8 m hohen Regale mit acht Ebenen befinden sich auf mobilen Verfahrwagen, die sich selbstständig seitwärts auf Schienen bewegen. Insgesamt verfügt das Lager über eine Lagerkapazität von 1.900 Paletten mit Trommeln, deren Höchstgewicht 500 kg beträgt. Die gesamte Anlage wurde auf die Lagerung einer bestimmten Ladeinheit für die Lagerung von Trommeln angepasst. Der dafür vorgesehene Einbau von Maschen-





Roberto Barbieri
Produktionsleiter von Luxoro

„Wir haben uns für die Movirack-Verschieberegalanlagen von Mecalux entschieden, da das Verhältnis zwischen der belegten Lagerfläche und der Anzahl der gelagerten Produkte stimmt“. Die Funktionsweise der Movirack Verschieberegale erfüllt unsere technischen Anforderungen, daher sind wir mit dem Ergebnis sehr zufrieden.“

drahtböden auf den einzelnen Ebenen gewährleistet auch eine effiziente Lagerung. Die Artikel werden nach ihren Abmessungen und ihrer Nachfrage klassifiziert und in den entsprechenden Stellplätzen eingelagert. Täglich werden ungefähr 100 Paletten von den Lagerarbeitern mit Gabelstaplern befördert und an die Kunden von Luxoro zugestellt. Der direkte Zugang zu den einzelnen Produkten ist unerlässlich, um den vom Unternehmen geforderten Materialfluss zu gewährleisten.

Die Regale bewegen sich seitwärts, wenn der Bediener den Befehl per Fernbedienung gibt. Sie sind mit Motoren, Übersetzungs-

elementen, elektronischen Geräten und den folgenden Sicherheitssystemen ausgestattet, die eine reibungslose und kontrollierte Bewegung gewährleisten.

- **Äußere Lichtschranken.** Sie halten die Bewegung der Regale an, wenn ein Lagerarbeiter das Ganginnere betritt.
- **Innere Lichtschranken.** Sie erkennen Gegenstände im Gang, die den sicheren Betrieb des Systems beeinträchtigen würden.
- **Not-Aus-Schalter.** Bei Zwischenfällen kann die Verschiebung der Regale gestoppt werden.
- **Näherungsschalter.** Er sorgt für ein sicheres und sanftes Bremsen.

Optimierung des verfügbaren Raums unter Beibehaltung direkter Zugänglichkeit

Mit den im Lager von Luxoro installierten Movirack-Regalen kann der gesamte Raum optimal genutzt und die höchstmögliche Auslastung erreicht werden, ohne dabei den direkten Zugriff auf die gelagerten Produkte zu verlieren. Auf etwas mehr als 800 m² kann Luxoro 1.900 Paletten lagern und so die Logistikkosten erheblich senken. Aktuelle und zukünftige Herausforderungen kann das italienische Unternehmen nun mit seiner optimierten und wettbewerbsfähigeren Lieferkette bewältigen.