

Praxisbeispiel: Vicom

Zwei Blöcke mit Movirack-Verschieberegalen im Lager von Vicom

Land: Spanien



Der Kunststoffhersteller Vicom hat die Abläufe in seinem Lager in Olèrdola (Barcelona) durch die Installation von zwei Blöcken mit Movirack-Verschieberegalanlagen von Mecalux neu organisiert. Diese Lösung nutzt die Fläche des Lagers optimal aus, um eine höhere Lagerkapazität zu erzielen, und bietet gleichzeitig einen direkten Zugriff auf die Artikel, sobald ein Gang geöffnet wird.



Informationen zu Vicom

Vicom ist eine Firma aus Barcelona, die seit 2002 tätig ist und sich mit der Herstellung und dem Vertrieb aller Arten von Kautschuk, Kunststoff, Latex und Harzen befasst. Sie beschäftigt ein Team von Fachleuten, die für die Entwicklung neuer Komponenten verantwortlich sind, um die anspruchsvollen Anforderungen ihrer Kunden zu erfüllen.

Bedürfnisse und Lösung

Vicom besitzt ein Lager für Fertigprodukte, das sich neben seinem Produktionszentrum in Olèrdola (Barcelona) befindet. Das Unternehmen musste seine Lagerkapazität erhöhen und die Leistung der Anlage verbessern, um die effiziente Belieferung seiner Kunden zu gewährleisten.

Die Firma, die bereits früher mit Mecalux zusammengearbeitet hatte, bat Mecalux erneut um Rat, um eine Lösung zu finden, die ihren Anforderungen entspricht.

Nach Analyse der Bedürfnisse von Vicom hat Mecalux das Lager mit zwei Blöcken von Movirack-Verschieberegalanlagen ausgestattet. Einer von ihnen besteht aus sieben Verschieberegalen und der andere aus neun. Dort werden Säcke (Bigbags) auf Paletten gelagert.



Die beiden Blöcke mit Movirack-Regalen bieten Platz für 1475 Paletten der Maße 1000 x 1200 mm und 222 Paletten der Maße 1100 x 1200 mm, also insgesamt für 1697 Paletten



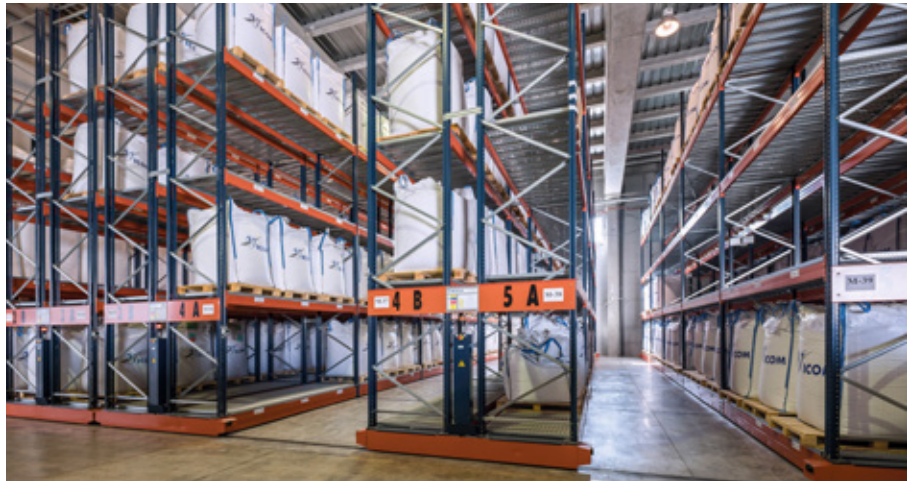
Movirack-Regale

Hierbei handelt es sich um ein Kompakt-lagersystem, das den verfügbaren Raum maximal ausnutzt, da die Gänge beseitigt werden.

Die Regale werden auf bewegliche Gestelle gesetzt, die sich selbstständig seitlich verschieben. Um den Arbeitsgang zu öffnen, in dem sich die gewünschte Ware befindet, muss der Lagerarbeiter mit einer Funkfernbedienung den entsprechenden Befehl geben.

Das System ist mit Bewegungselementen, elektronischen Anlagen und verschiedenen Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet, die sowohl die Lagerarbeiter als auch die gelagerte Ware schützen:

- Äußere Lichtschranken: Sie halten die Bewegung der Regale an, wenn Geräte in das Ganginnere gelangen.
- Innere Lichtschranken: Sie erkennen Objekte im Gang, die die ordnungsgemäße Funktionsweise des Systems behindern würden.
- Not-Aus-Schalter: Sie verhindern die Bewegung der Regalanlage bei jedem Vorfall.
- Näherungsschalter: Sie sorgen für ein sicheres und sanftes Anhalten.



Äußere Lichtschranken



Innere Lichtschranken

Einer der größten Vorteile der Movirack-Regale besteht in einer erheblichen Vergrößerung des Lagervolumens, da der gesamte verfügbare Raum ausgenutzt wird



Näherungsschalter



Not-Aus-Schalter



Vorteile für Vicom

- **Große Lagerkapazität:** Der verfügbare Raum wird so ausgenutzt, dass eine Lagerkapazität von 1697 Paletten erreicht wird.
- **Optimale Verwaltung der Ware:** Der direkte Zugang zu den Paletten sorgt für große Schnelligkeit bei den Lagerarbeiten und erleichtert die Bestandskontrolle.
- **Sicheres System:** Die Regale sind mit elektronischen Anlagen und Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet, die die maximale Sicherheit der Lagerarbeiter und der Ware gewährleisten.



Technische Daten

Lagerkapazität	1697 Paletten
Abmessungen der Paletten	1000 x 1200 mm und 1100 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1395 kg
Regalhöhe	7,5 m
Regallänge	18 bis 21 m

