

Praxisbeispiel: Qbox

Zwei Lager mit großer Lagerkapazität für die Logistikfirma Qbox

Land: Argentinien



Mecalux hat das System mit herkömmlichen Palettenregalanlagen für zwei neue Lager geliefert, die Qbox in seinem Logistikzentrum in Argentinien errichtet hat. Insgesamt besitzt das Lager eine Kapazität für mehr als 29.500 Paletten. Diese Regalanlagen können Produkte mit verschiedenen Abmessungen und Eigenschaften aufnehmen und eignen sich zudem sehr gut für die Kommissionierung direkt von den Paletten.

Informationen zu Qbox und seinen Bedürfnissen

Qbox ist eine argentinische Logistikfirma, die individuelle Lager- und Transportleistungen für Kunden im ganzen Land anbietet. Vor Kurzem hat die Firma ihr Vertriebsnetz erweitert und ist heute auch in Brasilien und Uruguay vertreten.

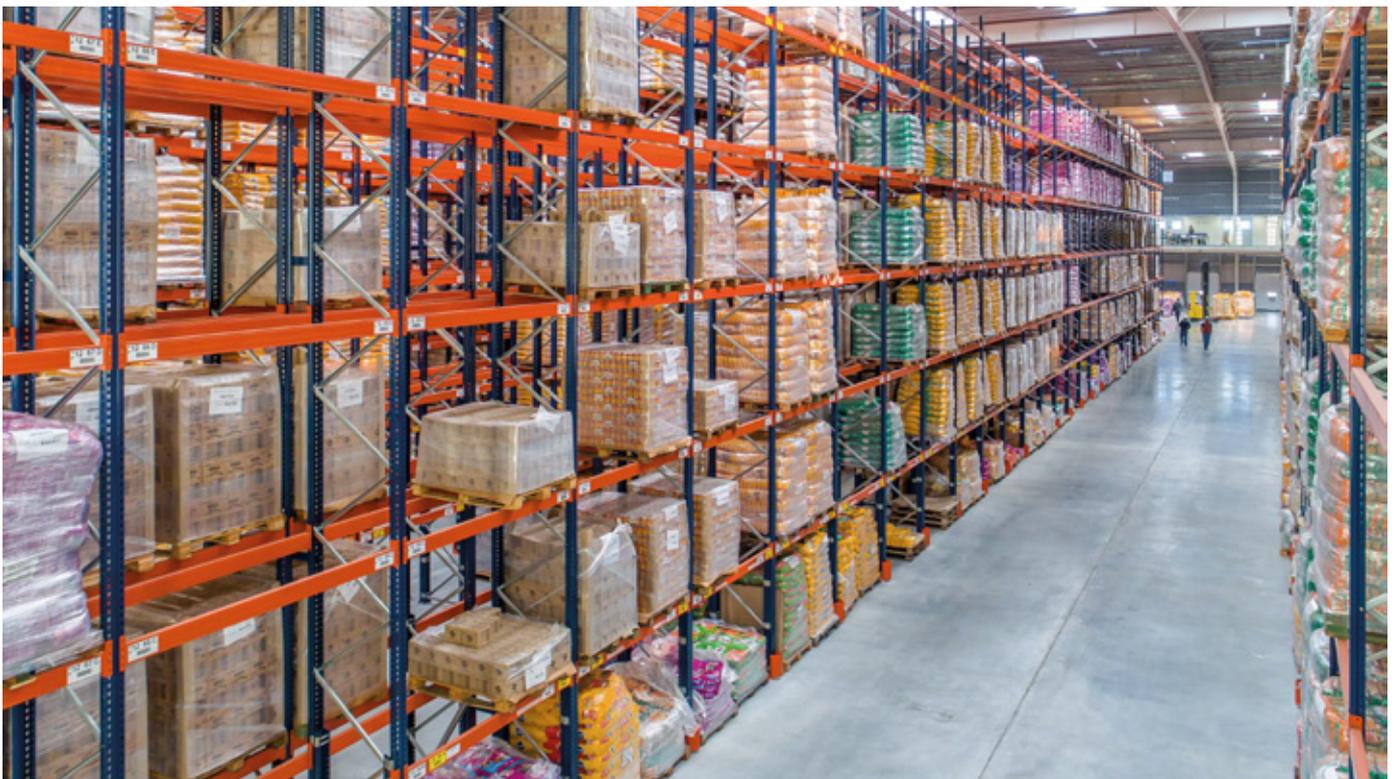
Qbox bat Mecalux um seine Hilfe bei der Suche nach einer Lagerlösung für seine beiden neuen Lager in Campana (Provinz Buenos Aires). Das Unternehmen benötigte mehr Platz zur Lagerung der Produkte seiner Kunden – vor allem für Produkte von Konsumgüterherstellern – und außerdem ein System, das die Lagerarbeiten beschleunigt.



Herkömmliche Palettenregalanlagen

Mecalux stattete die beiden Lager mit einer 11,5 m hohen und 83 m langen herkömmlichen Palettenregalanlage aus. Der direkte Zugang zur Ware, den diese bietet, hilft bei der effizienten Verwaltung und Bestandskontrolle der Ware.

Es handelt sich um ein äußerst vielseitiges System, das sich an Ladeeinheiten jeder Art anpasst. Dies ist ideal für Qbox, da die Firma in ihren Räumlichkeiten eine große Vielzahl an Paletten ihrer Kunden mit verschiedenen Abmessungen und Rotationen lagert.





Die herkömmlichen Palettenregalanlagen haben eine Lagerkapazität für 29.568 Paletten (14.336 Paletten in einem Lager und 15.232 im anderen)

Die Artikelarten werden unter Berücksichtigung ihrer Rotation in den entsprechenden Lagerpositionen gelagert (die stärker nachgefragten Produkte befinden sich im vorderen Teil des Lagers und die weniger stark nachgefragten im hinteren Teil). Diese Anordnung optimiert die Bewegungen der Lagerarbeiter und verbessert die Leistung der Einrichtung.

Bei einem Teil der Regalanlage erfolgt die Kommissionierung direkt von den Paletten, die sich auf der unteren Ebene befinden. Auf den oberen Ebenen lagern die Reserveprodukte, sodass ständig Ware verfügbar ist. Die Gänge wurden so bemessen, dass das Rangieren mit Schubmaststaplern erleichtert wird. Zum Ein- und Auslagern der Paletten an den Lagerpositionen werden Schubmaststapler eingesetzt, während die Kommissionierung mit Palettenhubwagen erfolgt.

Empfang und Versand

Gegenüber den Laderampen wurde ein weiträumiger Bereich zur Ladevorbereitung auf dem Boden eingerichtet. Dort werden die Paletten für den Versand vorbereitet. Die konsolidierte Ware wird in diesem Bereich nach Bestellung oder Route gruppiert und gesammelt und anschließend von den Lagerarbeitern in die Transportfahrzeuge gebracht.





Vorteile für Qbox

- **Hohe Lagerkapazität:** Die herkömmlichen Palettenregalanlagen bieten eine Lagerkapazität für insgesamt mehr als 29.500 Paletten.
- **Hohe Leistung:** Die Anordnung der Ware nach Eigenschaften und Rotation erhöht die Produktivität in beiden Lagern.
- **Effiziente Kommissionierung:** Der direkte Zugang zur Ware beschleunigt die Auftragszusammenstellung, die direkt von den in der unteren Ebene der Regalanlage befindlichen Paletten erfolgt.



Technische Daten

Lagerkapazität	29.568 Paletten
Palettenabmessungen	800 x 1200 mm
Höchstgewicht der Palette	1500 kg
Regalhöhe	11,5 m
Regallänge	83 m

