



Praxisbeispiel: Pinturerías Rex
Das Lager von Pinturerías Rex ist für die Auftragszusammenstellung bestimmt

Land: Argentinien



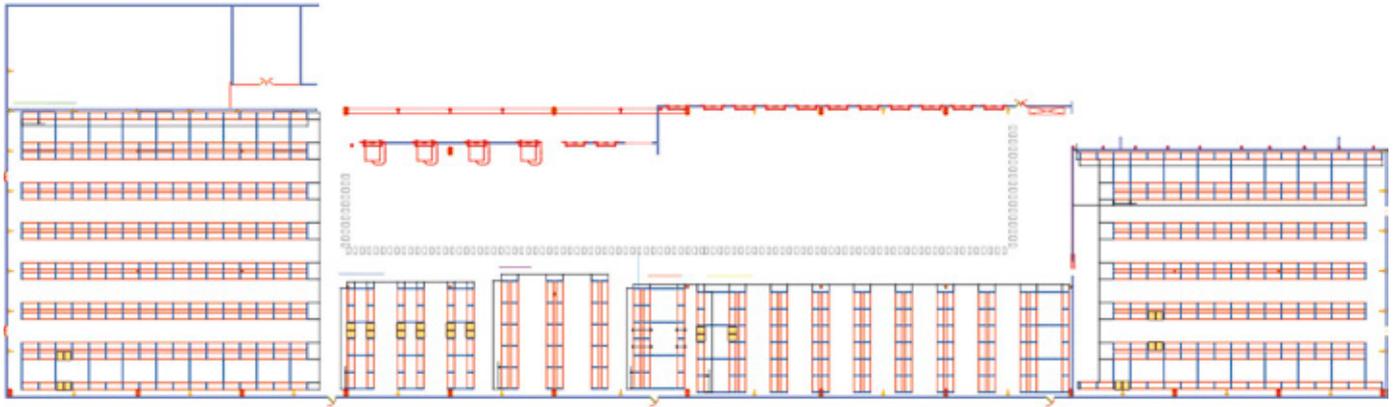
Das neue Vertriebszentrum von Pinturerías Rex in San Martín in der Provinz Buenos Aires (Argentinien) ist dazu bestimmt, die logistischen Anforderungen des Unternehmens zu erfüllen und das erwartete zukünftige Wachstum bewältigen zu können. Mecalux hat herkömmliche Palettenregalanlagen installiert, die durch den direkten Zugang zur Ware die Auftragszusammenstellung beschleunigen.



Informationen zu Pinturerías Rex

Pinturerías Rex ist ein 1979 gegründetes argentinisches Unternehmen, das ein großes Sortiment an Farben verschiedener Marken vertreibt. Es zeichnet sich durch eine individuelle Betreuung seiner Kunden aus und ist bestrebt, stets die beste Lösung für jedes Anliegen zu finden.

Das Unternehmen wächst kontinuierlich und hat große Aussichten für die Zukunft. Derzeit verfügt Pinturerías Rex über mehr als 50 Verkaufsstellen in Buenos Aires, Bariloche, Neuquén, Córdoba, Rosario und Santa Fe.



Die Klassifizierung der Ware nach ihren Eigenschaften und ihrer Rotation ermöglicht die Organisation der Betriebsabläufe und die Beschleunigung der Auftragszusammenstellung

Das Vertriebszentrum

Pinturerías Rex hat ein neues Vertriebszentrum mit einer Fläche von 7165 m² in San Martín (Argentinien) errichtet, das dabei helfen soll, die Verkaufsstellen im ganzen Land effizient zu beliefern.

Das Unternehmen benötigte ein System, das in der Lage ist, eine große Anzahl von Paletten mit verschiedenen Artikelarten zu verwalten und gleichzeitig die Lagerarbeiten und die Kommissionierung zu beschleunigen.

Angesichts dieser Anforderungen hat Mecalux das Lager mit herkömmlichen Palettenregalanlagen ausgestattet, die eine Gesamtkapazität für über 11.600 Paletten bieten.

An einer der Seitenwände des Vertriebszentrums befindet sich ein Lager für empfindliche Artikel, das ebenfalls aus herkömmlichen Palettenregalanlagen besteht. Um in diesen Bereich zu gelangen, ist eine Brandstutztür zu durchqueren.



Herkömmliche Palettenregalanlagen

Die Regale sind 11,5 m hoch und zeichnen sich durch ihre Vielseitigkeit aus, da sie eine große Vielzahl an Artikelarten aufnehmen können. Außerdem sorgt der direkte Zugang zu den Paletten für eine hohe Geschwindigkeit bei der Handhabung der Ware und der Auftragszusammenstellung und ermöglicht eine optimale Bestandskontrolle.

Die Artikelarten sind entsprechend ihren Eigenschaften, Abmessungen, Mengen und Umschlagshäufigkeiten organisiert. Jeder Kommissionierer ist für einen bestimmten Bereich des Lagers zuständig, in dem er die Aufträge zusammenstellt.

In diesem Lager werden Schubmaststapler zur Ein- oder Auslagerung der Paletten an den jeweiligen Lagerorten und zum Auffüllen der unteren Ebenen mit palettierter Ware eingesetzt.

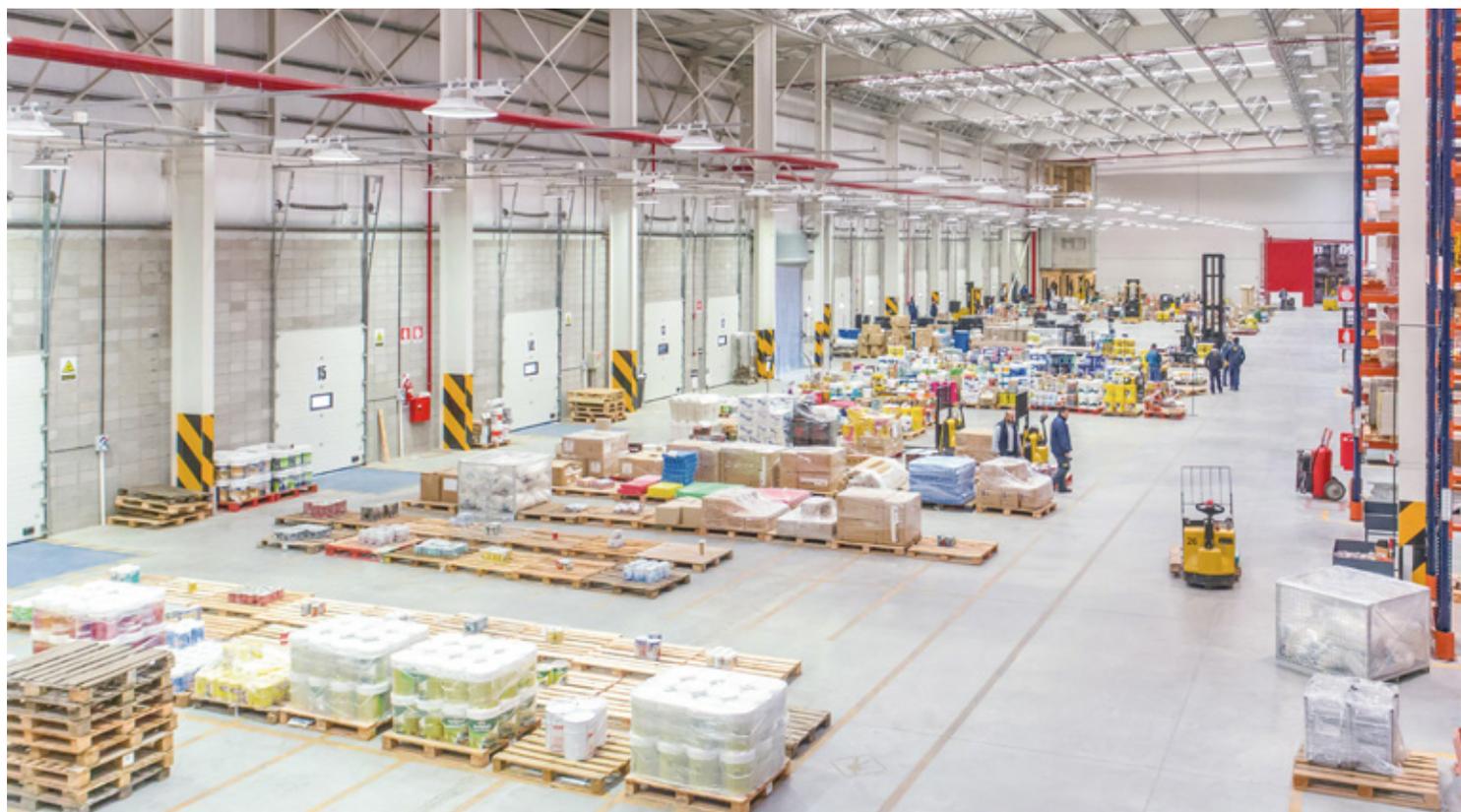
Außerdem nutzen die Kommissionierer Hochregal-Kommissionierstapler für die Entnahme von Produkten aus höheren Ebenen. Diese Geräte besitzen eine Plattform, auf die sich der Lagerarbeiter begibt und mit der Last nach oben und unten auf die gewünschte Höhe bewegen kann. Dies ermöglicht ihm eine bessere Sicht auf die Produkte, aus denen der Auftrag besteht, und eine leichtere Handhabung bei der Entnahme.



Daneben werden Palettenhubwagen eingesetzt, um die Ware direkt von den Paletten auf der unteren Ebene zu entnehmen. Die Kommissionierer durchlaufen das Lager und entnehmen die Produkte der jeweiligen Bestellung, die ihnen die Lagerverwaltungssoftware (LVS) über ein Funkterminal anzeigt.

Versandbereich

Das Lager verfügt über einen weiträumigen Bereich zur Ladevorbereitung, in dem die fertigen Aufträge zusammengestellt, verpackt und etikettiert werden und die notwendigen Versandpapiere ausgestellt werden. Die Paletten werden nach Bestellung oder Route gruppiert, was die spätere Beladung der Lastwagen beschleunigt und Wartezeiten beim Ausgang der Ware vermeidet.





Vorteile für Pinturerías Rex

- **Hohe Lagerkapazität:** Die herkömmlichen Palettenregalanlagen können mehr als 11.600 Paletten der Maße 1000 x 1200 mm aufnehmen.
- **Schnelle Abläufe:** Der direkte Zugang zu den Produkten sorgt für mehr Schnelligkeit bei der Kommissionierung.
- **Effiziente Kommissionierung:** Die Anordnung der Ware unter Berücksichtigung ihrer Eigenschaften und ihres Umschlags sorgt für die korrekte Auftragszusammenstellung.



Technische Daten

Lagerkapazität	11.688 Paletten
Palettenabmessungen	1000 x 1200 x 500 mm 1000 x 1200 x 1100 mm
Höchstgewicht der Palette	900 kg
Regalhöhe	11,5 m

