

Gomà-Camps eröffnet ein neues Lager für Fertigprodukte

Der Papierhersteller erweitert seine Kapazitäten mit dem halbautomatischen Paletten-Shuttle-System und verstärkt seine Brandschutzmaßnahmen.

Land: **Spanien** | Sektor: **Papier und Papiererzeugnisse**



HERAUSFORDERUNGEN

- Die Unterbringung der Fertigprodukte einer Papierfabrik mit einer maximalen Produktionskapazität von 60.000 Tonnen pro Jahr
- Einführung von Brandschutzmaßnahmen in einem Lager für Zellulose-derivate

LÖSUNGEN

- Halbautomatisches Paletten-Shuttle-System.
- Palettenregale.

VORTEILE

- Optimierte Lagerung mit mehr als 12.000 Stellplätzen für Fertigprodukte
- Verbesserter Brandschutz durch Brandmeldesysteme und Abstände zwischen den Paletten

Gomà-Camps verfügt über Standorte in La Riba und Vilaverd (Tarragona) und stellt eine breite Palette an Papierprodukten für verschiedene Branchen, Anforderungen und Anwendungsformate her. Das 1758 gegründete Unternehmen verbindet seine langjährige Erfahrung mit einem starken Engagement für Nachhaltigkeit. Dank des neuen Lagers, das sich direkt neben der Produktion befindet, kann das Unternehmen seine Logistikabläufe zentralisieren und optimieren.

» **Herstellung: 60.000 Tonnen pro Jahr**

» **Kunden: 750**

» **Fachkräfte: 275 personas**

Das Familienunternehmen Gomà-Camps widmet sich seit über 265 Jahren der Herstellung von hochwertigem Papier. Das Unternehmen hat sich im Laufe der Jahrzehnte erfolgreich weiterentwickelt und seine Produktion auf Tissuepapier ausgeweitet. Es hat sich dabei auf Produkte wie Toilettenpapier, Küchenpapier und andere Artikel spezialisiert, die in der Industrie und im Gastgewerbe zum Einsatz kommen. In diesem Zusammenhang hat das Unternehmen in Zusammenarbeit mit Mecalux ein neues Lager neben seinem Werk in Vilaverd (Tarragona) in Betrieb genommen.

Die Anlage dient der Lagerung von Fertigprodukten aus den Produktionslinien und bietet Platz für insgesamt 12.288 Paletten in zwei verschiedenen Systemen: dem halbautomatischen Paletten-Shuttle-System von Mecalux und den Palettenregalen.

Zur Optimierung seiner Betriebsabläufe bietet das halbautomatische Paletten-Shuttle-System von Mecalux dem Unternehmen Gomà-Camps eine hohe Lagerdichte sowie die automatische Beförderung von Waren innerhalb der 10,5 m hohen Regale. Das System bietet Platz für 10.152 Paletten und verfügt über sechs Shuttles, die mit Flurfördermitteln in die Lagerkanäle eingesetzt werden und die Waren ohne direktes Eingreifen der Lagermitarbeiter befördern.

„Wir brauchten eine Lösung, die eine hohe Lagerkapazität mit sehr strengen Sicherheitsanforderungen verbindet“, erklärt Francesc Subirats, Lagerleiter bei Gomà-Camps. „Mit dem halbautomatischen Paletten-Shuttle-System können wir das Fertigprodukt zügig verwalten und den verfügbaren Platz optimal nutzen.“ Die elektrischen Shuttles werden über Tablets gesteuert, die mit einer intuitiven Software und einer WLAN-Verbindung ausgestattet sind. So können sie beispielsweise festlegen, wie viele Paletten entnommen werden sollen, eine Bestandsaufnahme durchführen oder das zur Nutzung berechnete Personal festlegen.



„Mit dem halbautomatischen Paletten-Shuttle-System können wir die Fertigprodukte zügig verwalten und den verfügbaren Platz optimal nutzen.“

Francesc Subirats
Lagerleiter bei Gomà-Camps

Das Projekt von Gomà-Camps wurde mit Palettenregalen mit einer Höhe von 9 m und 2.083 Stellplätzen ergänzt. Diese vielseitige Lösung bietet direkten Zugriff auf die Waren und ermöglicht Flexibilität bei der Bewältigung von Sonderfällen, wie beispielsweise bei Arbeitsspitzen oder der Umstellung von Paletten in den Kanälen des halbautomatischen Paletten-Shuttle-Systems.

Die beiden Lagerlösungen von Mecalux mit vier Lagerebenen wurden an die Palettengrößen von Gomà-Camps sowie an die spezifischen Anforderungen des Unternehmens angepasst. Die Anlage ist insbesondere für die Aufnahme von Ladeeinheiten mit einer Höhe von bis zu 2,70 m ausgelegt. Dies ist bei Tissue-Produkten üblich und dient der Maximierung des Lagervolumens sowie der Reduzierung des Handhabungsaufwands.

Hohe Lagerkapazität bei Einhaltung der Brandschutzvorschriften

Aufgrund der Beschaffenheit der von Gomà-Camps gelagerten Produkte ist ein Brandschutz erforderlich, der über herkömmliche Lösungen hinausgeht. Damit das Risiko einer Brandausbreitung möglichst

geringgehalten wird, ohne dabei auf eine hohe Lagerkapazität zu verzichten, wurde die Anlage von Anfang an unter Berücksichtigung eines festgelegten Sicherheitsabstands zwischen den Paletten konzipiert. Durch diese kontrollierte Trennung können Brandmelde- und Löschanlagen wirksam und gemäß den geltenden Sicherheitsvorschriften funktionieren.

Die Aufrechterhaltung dieser Trennung wurde bereits in der Planungsphase des Lagerlayouts als wesentliche Voraussetzung berücksichtigt. Das halbautomatische Paletten-Shuttle-System von Mecalux wurde speziell an die Sicherheitsanforderungen von Gomà-Camps angepasst und vereint maximale Lagerkapazität, Betriebsfähigkeit und die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften in einem einzigen Projekt.

Mit der Lösung von Mecalux macht Gomà-Camps einen Schritt nach vorne in der Logistikverwaltung und vereint Kapazität, Effizienz, Sicherheit und Nachhaltigkeit in einer einzigen Anlage. Das Lager erfüllt nicht nur Ihre aktuellen Anforderungen, sondern schafft auch eine solide Grundlage zur Bewältigung künftiger betrieblicher Herausforderungen.