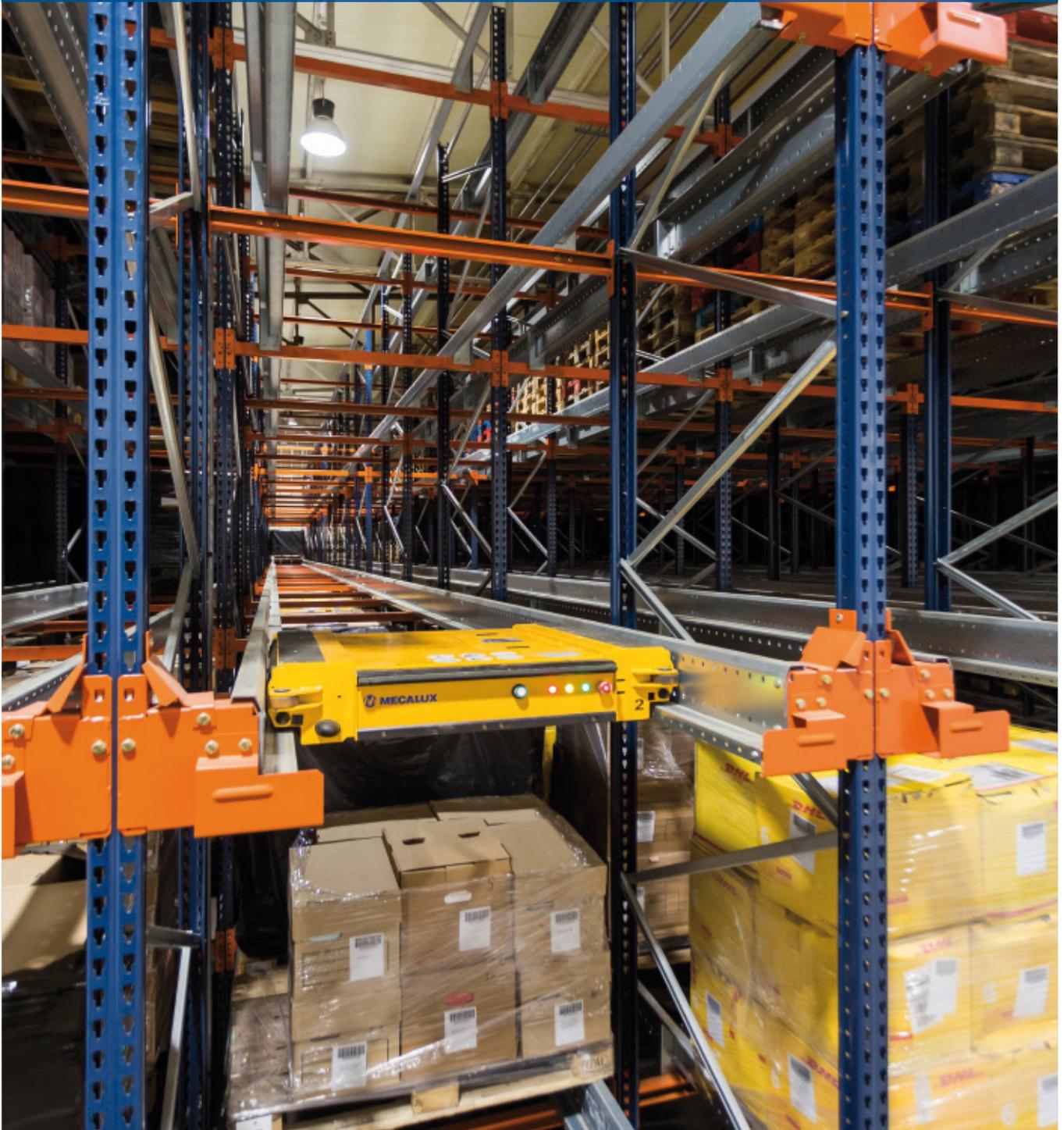




Praxisbeispiel: nr docusafe

Das Dokumentenarchiv von nr docusafe wird mit dem halbautomatischen Pallet-Shuttle-System verwaltet

Land: Luxemburg



Um eine hohe Lagerkapazität zu erreichen, ist eine Optimierung der Lagerfläche unerlässlich. Aus diesem Grund hat nr docusafe in seinem Dokumentenarchiv in Senningerberg (Luxemburg) Einfahrregale eingebaut, die von einem automatischen Pallet-Shuttle-Wagen von Mecalux befahren werden.

nr docusafe:

Anforderungen und Lösungen

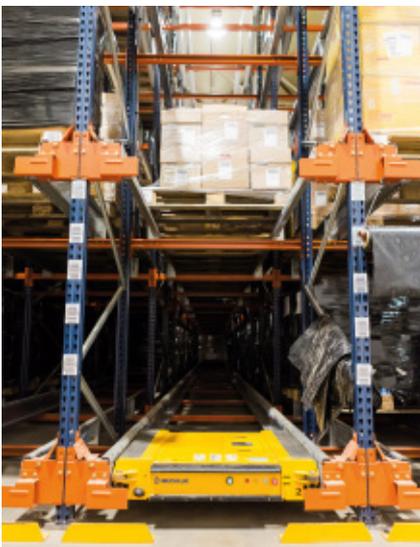
Das 2006 gegründete Unternehmen nr docusafe ist auf die Verwaltung, Registrierung und Abwicklung von Dokumentenarchiven spezialisiert.

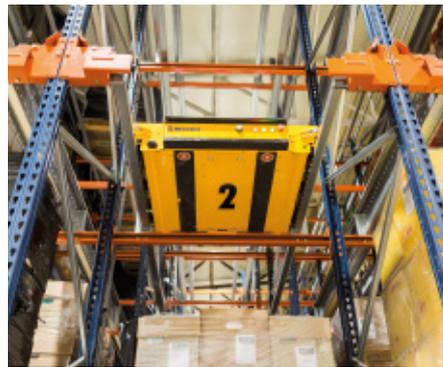
Für das in einem Industriegebiet in Breede-wues gelegene Lager benötigte nr docusafe ein System, das die Optimierung des verfügbaren Raums sowie die Einhaltung sämtlicher Sicherheitsprotokolle ermöglicht, um die Fülle der von seinen Kunden erstellten Dokumente in tadellosem Zustand zu erhalten.

Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, hat sich das Unternehmen für das halbautomatische Pallet-Shuttle-System von Mecalux entschieden, eine Lösung, die den verfügbaren Raum durch den Einsatz von Einfahrregalen maximiert und den Bewegungsfluss erhöht, indem sie die für das Ein- und Auslagern der Paletten aus den Lagerkanälen benötigte Zeit verringert.

Außerdem ist nur ein minimales Eingreifen von Seiten der Arbeiter erforderlich, da das automatische Pallet-Shuttle die Bewegungen im Inneren der Regalkanäle ausführt.

Die Palettenregale bieten insgesamt Platz für 2265 Paletten der Maße 800 x 1200 mm mit einem Höchstgewicht von je 500 kg. Die Regalanlage ist einschließlich Ladung 8 m hoch





Eigenschaften des Pallet-Shuttle-Systems

Das Dokumentationsarchiv von nr docu-safe besteht aus einem Block von Einfahrregalen mit einer Fläche von 512 m². Auf fünf Lagerebenen können 1250 mm hohe Paletten in insgesamt 60 Lagerkanälen gelagert werden. Da ein Arbeitsgang vorhanden ist, wird die Ware in den beiden Regalblöcken nach dem LIFO-Prinzip (Last in, First out) gehandhabt, das heißt, die zuerst eingelagerte Palette wird zuerst entnommen.

Jedes Pallet-Shuttle arbeitet unabhängig gemäß der Anweisungen, die der Lagerarbeiter ihm mit einem Tablet-PC über eine WLAN-Verbindung übermittelt

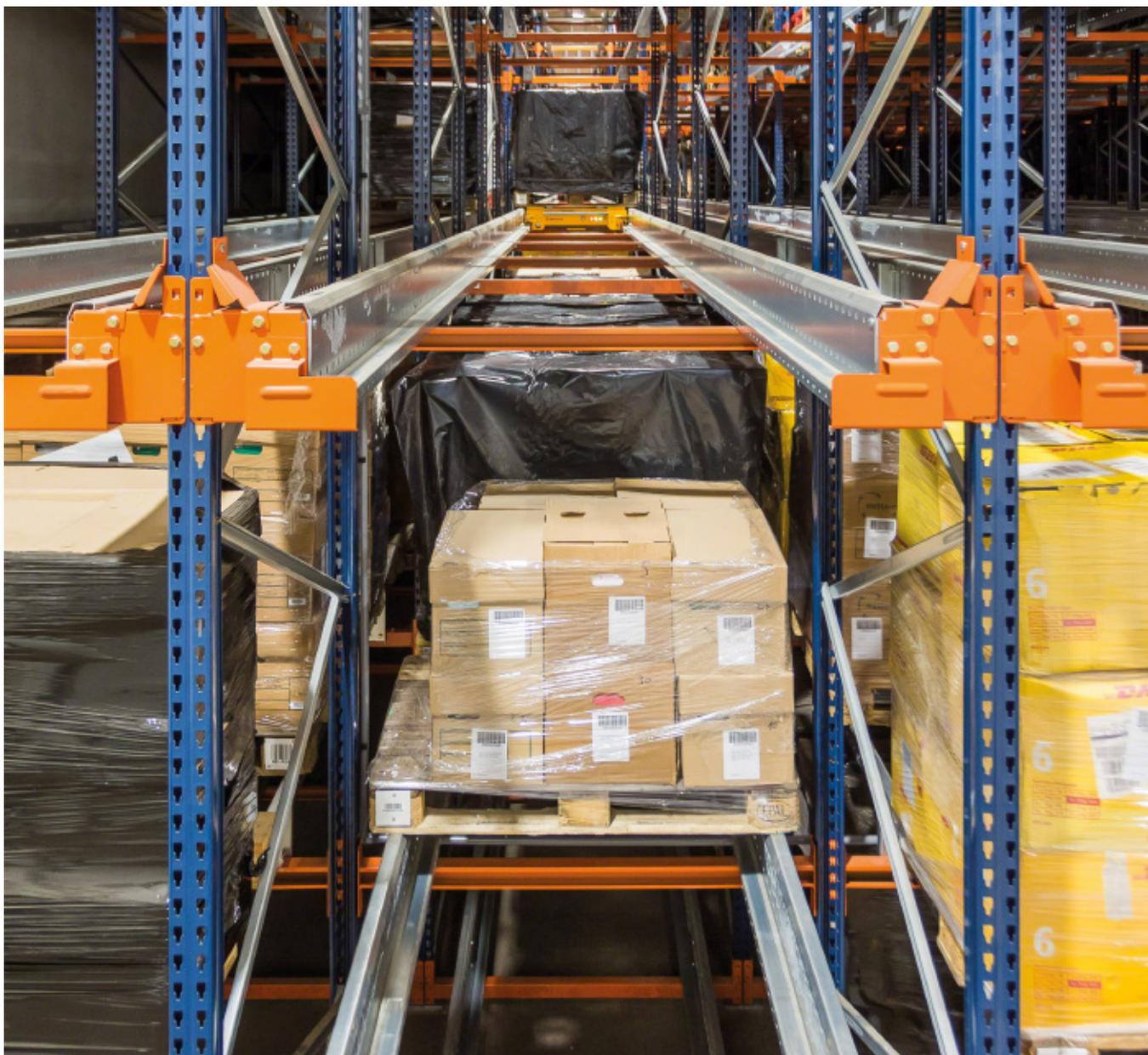


Das halbautomatische Pallet-Shuttle-System funktioniert folgendermaßen:

1. Der Lagerarbeiter setzt das Pallet-Shuttle mit dem Gabelstapler in den entsprechenden Kanal.
2. Nachdem sich das Pallet-Shuttle mit der geladenen Palette im Kanal befindet, bewegt es sich horizontal nach vorne, bis es die erste freie Position findet, in der es die Palette absetzt.
3. Die Zeit, in der das Pallet-Shuttle die Palette bewegt und in ihrer Position absetzt, nutzt der Lagerarbeiter, um eine weitere Palette in die erste Position des Kanals zu bringen. Wenn der Wagen zum Eingang des Kanals zurückkehrt, kann er anschließend wieder die gleiche Bewegung ausführen.

Wenn die Einlagerung in einen Kanal abgeschlossen ist, wird das Pallet-Shuttle in einen anderen Kanal eingesetzt, in dem es arbeiten soll. Zur Auslagerung werden die gleichen Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausgeführt.

Auf dem Boden jeder Ladegasse wurden frontal Anschläge eingebaut, während an den Ein- und Ausgängen der Lagerkanäle Palettenzentrierer angebracht wurden, die für die Ausrichtung und Zentrierung der Ladeinheit sorgen.



Vorteile für nr docusafe

- **Optimierung des verfügbaren Raums:** Das neue Lager von nr docusafe kann auf einer Fläche von nur 512 m² 2265 Paletten in 60 Kanälen lagern.
- **Höhere Produktivität:** Das Pallet-Shuttle-System trägt dazu bei, den Bewegungsfluss im Lager zu erhöhen.
- **Maximale Sicherheit:** Da der Gabelstapler nicht in die Ladestraßen einfahren muss, liegt das Unfall- oder Schadensrisiko bei fast Null.



Technische Daten

Lagerkapazität	2265 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1200 x 1250 mm
Höchstgewicht der Paletten	500 kg
Regalhöhe	8 m
Anzahl der Kanäle	60
Max. Tiefe der Kanäle	29,8 m

