

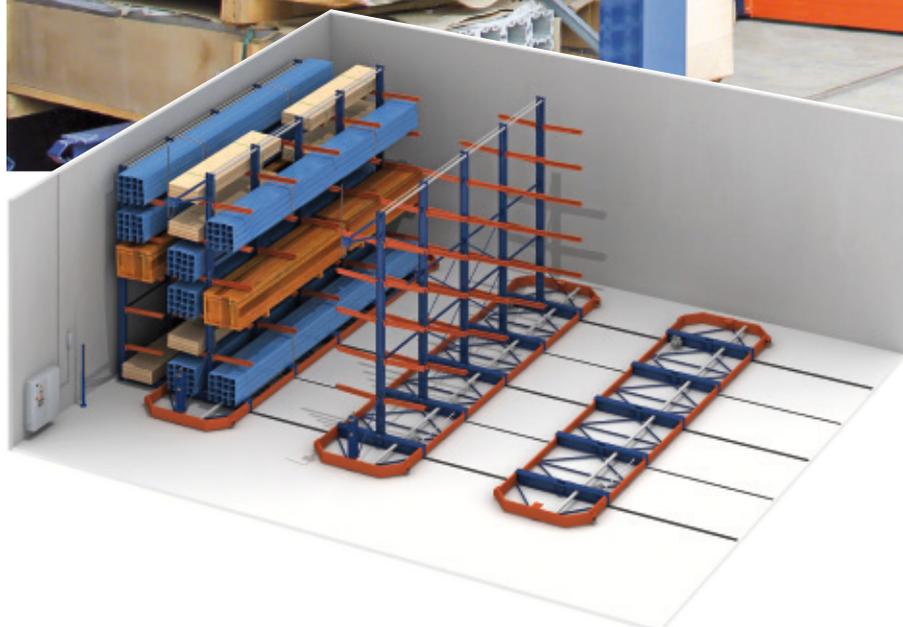
HepcoMotion®

MECALUX

Case study: Hepco Motion

Mecalux installa a Tiverton, Regno Unito, una soluzione particolare di scaffalature mobili con cantilever per profilati metallici

Paese: Regno Unito



Hepco Motion, leader a livello mondiale nel settore della tecnologia dei sistemi di movimentazione lineare, ha ampliato il suo impianto di stoccaggio a Tiverton (Devon) allo scopo di coprire la crescita della sua produzione e la spedizione degli ordini. Per ottimizzare la capacità del suo magazzino ha fatto affidamento su Mecalux, che ha installato scaffalature cantilever su basi mobili Movirack.

Esigenze del cliente

Hepco Motion, azienda britannica che fa parte del gruppo aziendale Hepco Group, ha una storia di oltre 40 anni e può contare su filiali e rivenditori accreditati in quasi tutto il mondo. L'azienda dispone di un'ampia gamma di prodotti che aggiorna costantemente per soddisfare la domanda dei suoi clienti nel settore dell'automazione e altre industrie, offrendo qualsiasi tipo di soluzione innovativa legata alla movimentazione lineare.

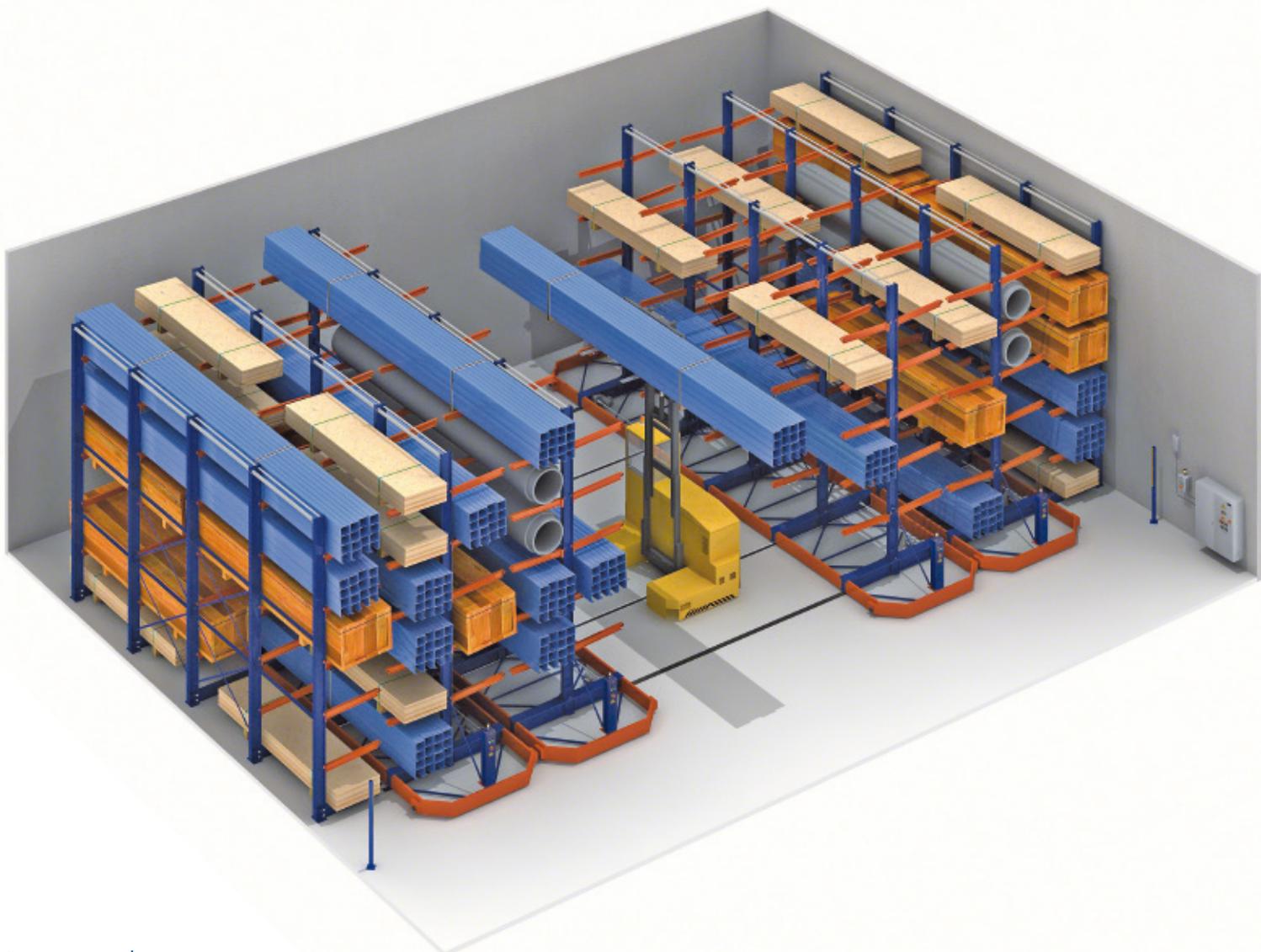
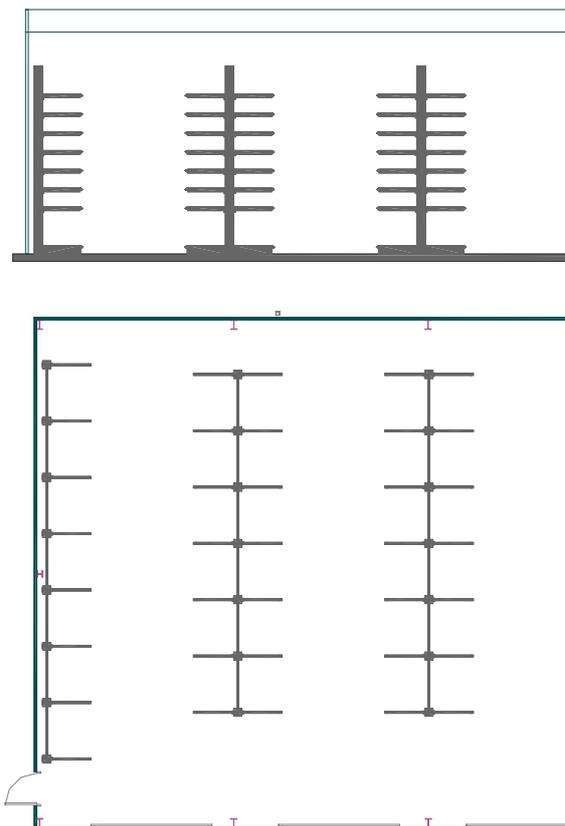
Per fare fronte al suo ritmo di crescita incessante, Hepco ha portato a termine un processo di ampliamento dei suoi impianti di produzione e stoccaggio presso la sua sede centrale di Tiverton (Devon), Regno Unito.

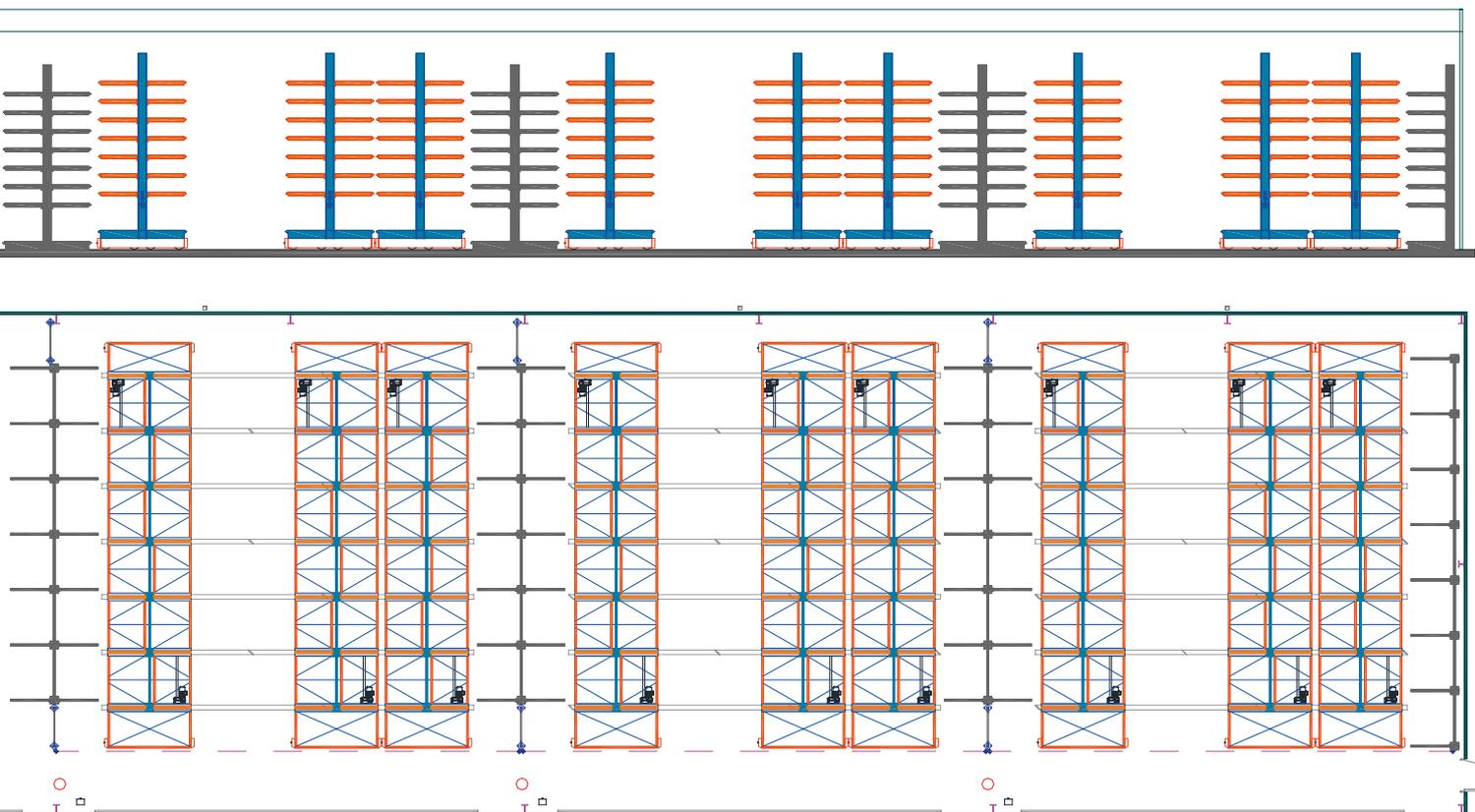
Dato che l'antico magazzino è stato utilizzato per ampliare l'area produttiva, è stato necessario spostare i processi di stoccaggio presso un nuovo magazzino vicino alla fabbrica. Dunque, l'obiettivo prioritario di Hepco Motion è stato di ottimizzare questo nuovo spazio, di 53 metri di lunghezza, per 13,5 m di larghezza e 6,5 m di altezza.

Date le caratteristiche del prodotto, e l'esigenza di ottenere la massima capacità di stoccaggio, la soluzione proposta da Mecalux è stata quella di installare scaffalature cantilever su basi mobili Movirack

Un altro dei requisiti del progetto è stato la riutilizzazione delle scaffalature cantilever statiche del vecchio magazzino, in modo che fosse possibile utilizzarle con il nuovo impianto.

Per lo sviluppo e l'implementazione di questo progetto di stoccaggio, l'azienda si è affidata a Mecalux, che oltre a risolvere le esigenze di spazio, ha dovuto anche tenere in conto la specificità del prodotto: profili di varie lunghezze.





Soluzione proposta da Mecalux

In totale sono state installate 9 scaffalature Movirack, raggruppate in 3 blocchi di 3 scaffalature ciascuno. Ogni Movirack con cantilever ha una lunghezza di 11 m, ciò consente di sfruttare al massimo i 13,5 m di larghezza del magazzino. I tre blocchi di scaffalature mobili sono stati intercalati con delle scaffalature cantilever statiche per carichi pesanti che già si trovavano nel vecchio magazzino: due monofronti, ognuna sui due lati del magazzino, e 5 bi-fronti, con accesso da entrambi i lati.

Il sistema cantilever è la soluzione migliore per lo stoccaggio di profili di varie lunghezze dato che i bracci a sbalzo che sorreggono l'unità di carico permettono di movimentare in modo facile e sicuro, oltre alla possibilità di adattamento alle dimensioni, peso, rigidità, tolleranze, ecc., della merce.

Per quanto riguarda il sistema su basi mobili Movirack, la sua caratteristica principale è lo spostamento laterale automatico su binari incassati nel pavimento, compattando lo spazio dal momento che vengono elimi-

nate le corsie non necessarie, ma senza perdere l'accesso diretto ai prodotti stoccati.

Dunque, ognuno dei 3 blocchi installati con 3 Movirack richiede unicamente una corsia di lavoro, al posto delle 4 che sarebbero necessarie con un sistema portapallet. Grazie al fatto che la lunghezza delle scaffalature è di 11 m e che l'ampiezza della corsia è di 2,6 m, si ottiene un risparmio totale di spazio superiore ai 250 m², ciò si traduce in una riduzione importante dei costi di costruzione del nuovo magazzino.

Le dimensioni del magazzino sono state definite in funzione del sistema di stoccaggio, facendo coincidere le porte di entrata con le corsie di lavoro che lasciano libere le scaffalature Movirack





Vantaggi per il cliente

- **Elevata produttività:** l'installazione delle basi mobili conferisce una maggior rapidità alle operazioni di entrata e uscita merci, ottimizzando le ubicazioni e i flussi di lavoro.
- **Risparmio di costi:** lo stoccaggio ad accumulo conferito dalle basi mobili ha permesso di ridurre le dimensioni del nuovo impianto, dato che è necessaria una superficie minore per raggiungere la capacità di stoccaggio desiderata. La possibilità di abbinare il sistema cantilever mobile e quello statico, approfittando delle vecchie scaffalature, ha permesso di ottenere anche un risparmio sui costi.
- **Gestione ottimale del magazzino:** i vantaggi precedenti migliorano la gestione dei processi tipici del magazzino.

HepcoMotion®

Dati tecnici

Lunghezza del magazzino	53 m	Numero di scaffalature Movirack	9
Larghezza del magazzino	13,5 m	N. di blocchi	3
Altezza del magazzino	6,5 m	N. di corsie potenziali	4 per blocco
Lunghezza delle scaffalature	11 m	Larghezza della corsia	2,6 m
Ampiezza delle scaffalature	2,4 m per ogni base mobile	N. di livelli di carico	7
Altezza delle scaffalature	5,3 m	Altezza dei livelli di carico	variabile