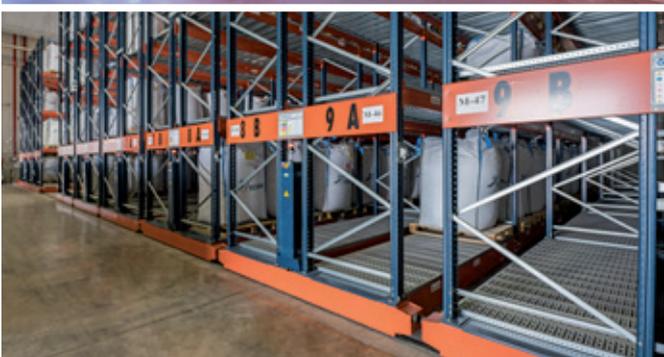


Caso práctico: Vicom

Dos bloques de estanterías móviles Movirack en el almacén de Vicom

Ubicación: España



La empresa de plástico Vicom ha reorganizado la operativa de su almacén en Olèrdola (Barcelona) con la instalación de dos bloques de estanterías sobre bases móviles Movirack de Mecalux. Esta solución aprovecha la superficie del almacén para lograr una mayor capacidad de almacenaje, a la vez que ofrece acceso directo a las referencias en el momento de abrir un pasillo de trabajo.



Quién es Vicom

En activo desde 2002, Vicom es una empresa de Barcelona que se dedica a la fabricación y comercialización de toda clase de cauchos, plásticos, látex y resinas. Cuenta con un equipo de profesionales encargado de desarrollar nuevos componentes para satisfacer las necesidades más exigentes de sus clientes.

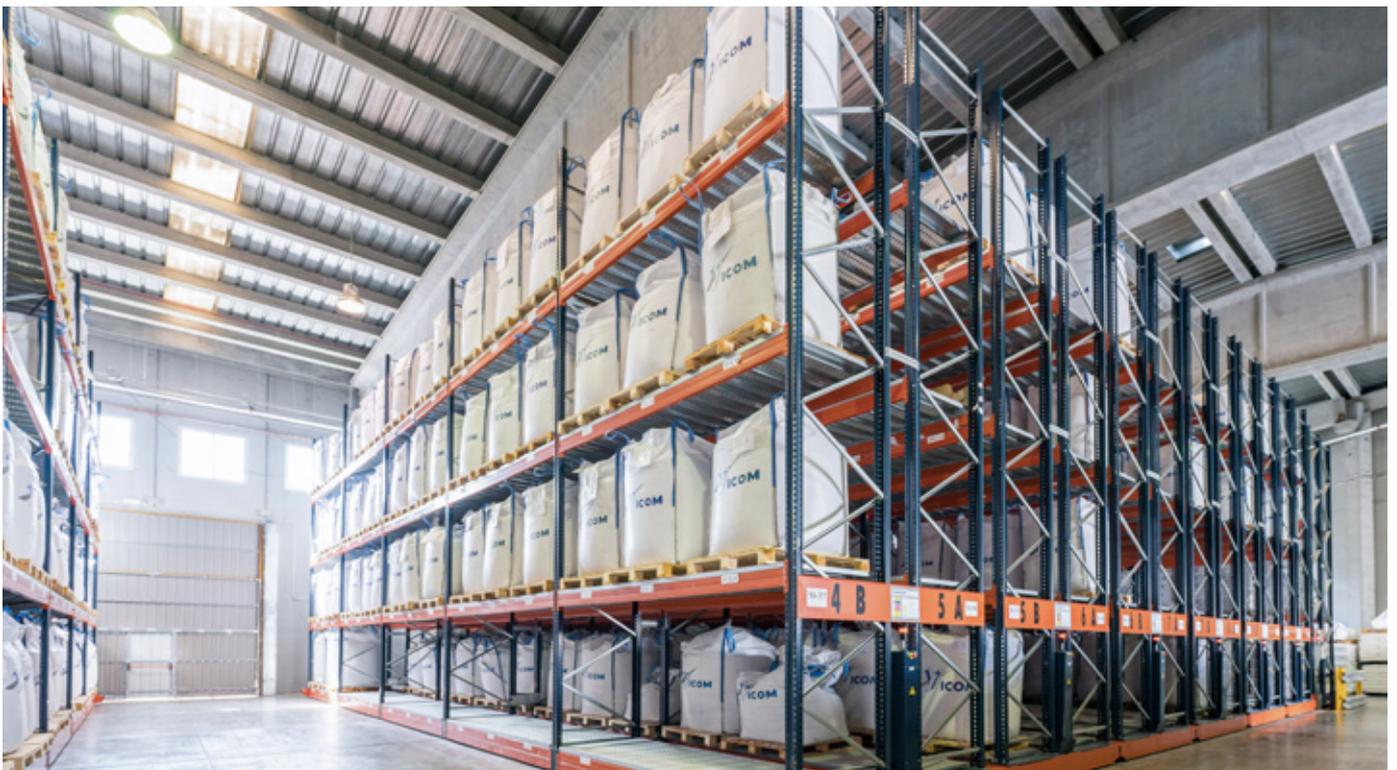
Necesidades y solución

Vicom posee un almacén de productos terminados junto a su centro de producción en la localidad de Olèrdola (Barcelona). La compañía necesitaba ampliar la capacidad de almacenaje, a la vez que incrementar el rendimiento de la instalación, con el fin de garantizar un servicio eficiente para sus clientes.

La empresa, que ya había colaborado anteriormente con Mecalux, requirió de nuevo su asesoramiento para encontrar una solución que se ajustara a sus exigencias.

Tras analizar las necesidades de Vicom, Mecalux ha equipado el almacén con dos bloques de estanterías sobre bases móviles Movirack. El primero de ellos está formado por siete estanterías móviles y el segundo, por nueve. En ellas se alojan sacos (tipo *big bags*) encima de palets.

Los dos bloques de estanterías Movirack acogen 1.475 palets de 1.000 x 1.200 mm y 222 palets de 1.100 x 1.200, que suman un total de 1.697 palets



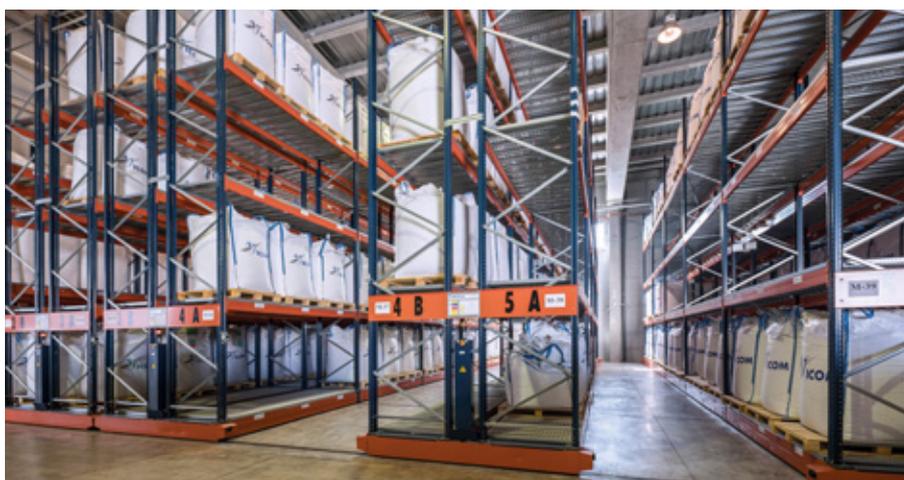
Estanterías Movirack

Es un sistema de almacenaje por compactación que aprovecha al máximo el espacio disponible al suprimir el número de pasillos.

Las estanterías se colocan sobre unas bases móviles que se desplazan lateralmente de forma autónoma. Para abrir el pasillo de trabajo que alberga la mercancía precisa, el operario debe dar la orden mediante un mando de radiocontrol.

El sistema está dotado de elementos de traslación, equipos electrónicos y varios dispositivos de seguridad que protegen tanto a los operarios como a la mercancía almacenada:

- Barreras externas: detienen el movimiento de las estanterías cuando un equipo penetra en el interior del pasillo.
- Barreras internas: detectan la presencia de objetos en el pasillo de trabajo que impedirían el correcto funcionamiento del sistema.
- Setas de emergencia: evitan el desplazamiento de las estanterías ante cualquier incidente.
- Fotocélulas de proximidad: garantizan una parada segura y suave.

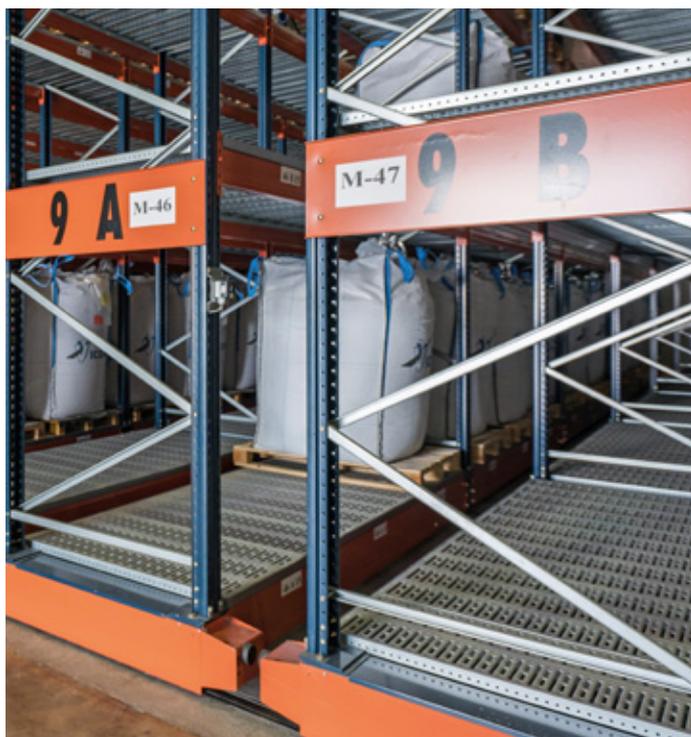


Barreras externas



Barreras internas

Una de las ventajas más destacadas de las estanterías Movirack es el considerable aumento del volumen de almacenaje, al aprovechar el espacio disponible



Fotocélulas de proximidad



Setas de emergencia



Beneficios para Vicom

- **Gran capacidad de almacenaje:** se aprovecha la superficie disponible para obtener una capacidad de almacenaje de 1.697 palets.
- **Óptima gestión de la mercancía:** el acceso directo a los palets proporciona mucha agilidad en las tareas de almacenaje y facilita el control del stock.
- **Sistema seguro:** las estanterías incorporan equipos electrónicos y dispositivos de seguridad que garantizan la máxima seguridad para los operarios y la mercancía.



Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	1.697 palets
Dimensiones de los palets	1.000 x 1.200 y 1.100 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	1.395 kg
Altura de las estanterías	7,5 m
Longitud de las estanterías	18 y 21 m

