

Étude de cas : Vicom

Deux blocs de rayonnages mobiles Movirack dans l'entrepôt de Vicom

Pays : Espagne



L'entreprise de plastique Vicom a réorganisé le fonctionnement de son entrepôt situé à Olèrdola (province de Barcelone) en installant deux blocs de rayonnages sur bases mobiles Movirack de Mecalux. Cette solution exploite au mieux la surface de l'entrepôt permettant d'obtenir une plus grande capacité de stockage, ainsi qu'un accès direct aux références lors de l'ouverture d'une allée de travail.



À propos de Vicom

En activité depuis 2002, Vicom est une entreprise barcelonaise spécialisée dans la fabrication et la commercialisation de toutes sortes de caoutchoucs, de plastiques, de latex et de résines. Elle dispose d'une équipe de professionnels chargés de développer de nouveaux composants pour répondre aux besoins les plus exigeants de ses clients.

Besoins et solution

Vicom possède un entrepôt de produits finis situé à côté de son centre de production dans la ville d'Olèrdola (province de Barcelone). Ils souhaitaient d'augmenter la capacité de stockage et la productivité de l'installation, afin de garantir un service efficace à ses clients.

L'entreprise, qui avait déjà collaboré précédemment avec Mecalux, lui a de nouveau demandé conseil pour trouver une solution adaptée à leurs exigences.

Après avoir analysé les besoins de Vicom, Mecalux a équipé son entrepôt de deux blocs de rayonnages sur bases mobiles Movirack. Le premier d'entre eux est formé par sept rayonnages mobiles et le second, par neuf, sur lesquels sont stockés des sacs (de type *Big Bags*) au-dessus de palettes.



Les deux blocs de rayonnages de Movirack accueillent 1 475 palettes de 1 000 x 1 200 mm et 222 palettes de 1 100 x 1 200, soit un total de 1 697 palettes



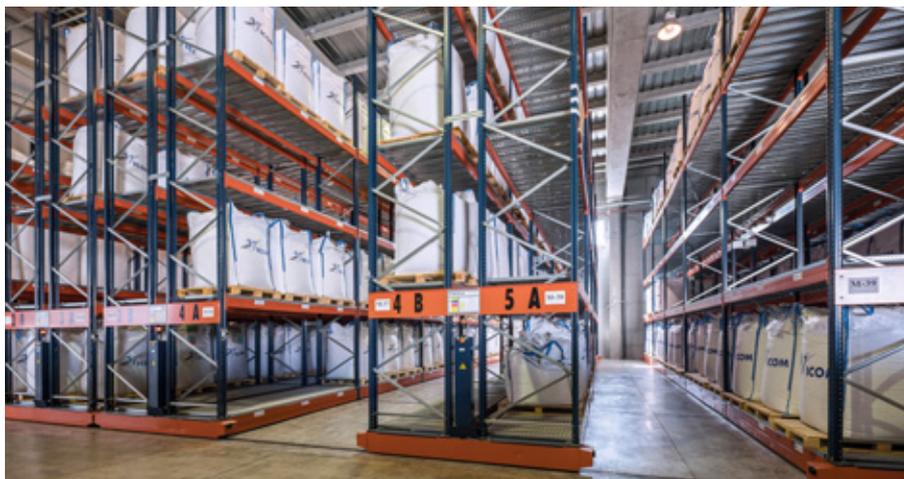
Rayonnages Movirack

Il s'agit d'un système de stockage par accumulation qui exploite au maximum l'espace disponible en réduisant le nombre d'allées.

Les rayonnages sont placés sur des bases mobiles qui se déplacent latéralement de manière autonome. Afin d'ouvrir l'allée de travail où est stockée la marchandise nécessaire, l'opérateur doit en donner l'ordre par radiocommande.

Le système est équipé d'éléments de déplacement, d'appareils électroniques et de plusieurs dispositifs de sécurité qui permettent de protéger les opérateurs et la marchandise stockée :

- Barrières externes : elles interrompent le mouvement des rayonnages lorsqu'un engin entre à l'intérieur de l'allée.
- Barrières internes : elles détectent la présence d'objets qui empêcheraient le bon fonctionnement du système dans l'allée de travail.
- Boutons-poussoirs d'urgence : ils vont stopper le déplacement des rayonnages en cas d'incident.
- Cellules photoélectriques de proximité : elles garantissent un arrêt sécurisé et graduel.



Barrières externes

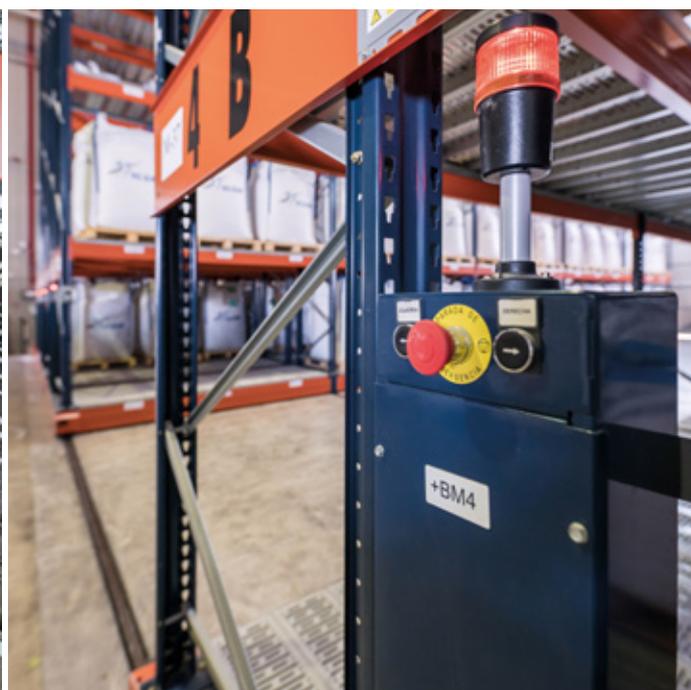


Barrières internes

L'un des principaux avantages des rayonnages Movirack est l'augmentation considérable du volume de stockage, car ils permettent d'exploiter au mieux l'espace disponible



Cellules photoélectriques de proximité



Boutons-poussoirs d'urgence



Les avantages pour Vicom

- **Grande capacité de stockage** : ce système exploite au mieux la surface disponible pour obtenir une capacité de stockage de 1 697 palettes.
- **Gestion optimale de la marchandise** : l'accès direct aux palettes accélère l'exécution des tâches de stockage et facilite le contrôle du stock.
- **Système sécurisé** : les rayonnages sont dotés d'équipements électroniques et de dispositifs de sécurité qui garantissent la sécurité maximale des opérateurs et de la marchandise.



Données techniques

Capacité de stockage	1 697 palettes
Dimensions des palettes	1 000 x 1 200 et 1 100 x 1 200 mm
Poids max. des palettes	1 395 kg
Hauteur des rayonnages	7,5 m
Longueur des rayonnages	18 et 21 m

