

Artículo

Almacenamiento Multi-Nivel

Potencia de rendimiento altamente automatizada

Cuando se debe de crear un nuevo almacenamiento y preparación de pedidos de baja complejidad, el almacenamiento Multi-Level de kardex Remstar es la solución ideal. El modelo Shuttle XP puede enlazar diferentes áreas de la empresa, acelerar los procesos y se puede construir hasta 30 metros de alto de forma standard.

Las actuales impulsores del Mercado y las tendencias del Mercado – rápido crecimiento en e-commerce (comercio electrónico), servicios más complejos y entregas más rápidas – representan grandes desafíos para las empresas.

Los sistemas de producción y de almacenamiento logísticos deben optimizarse para recortar costes, ser más productivos e incrementar la flexibilidad.

Cuando el proceso se complica constantemente, un almacenamiento eficiente y un picking rápido y completo de los productos, son factores críticos de éxito que requieren un uso óptimo de los recursos humanos, pero también una tecnología de almacenamiento de alto rendimiento que puede lograrse mediante la modernización. En vista del rápido crecimiento de la gama de productos y los tiempos de entrega más rápidos, también es esencial el acceso a las mercancías, con un alto volumen de preparación de pedidos con el menor número de errores posibles.

Alta flexibilidad y densidad con gran volumen de almacenamiento

Los Sistemas de Almacenamiento de alto rendimiento, flexibles y eficientes, como los sistemas de almacenamiento Multi-Level, juegan un papel clave en el dominio de estos desafíos. El Sistema desarrollado por Kardex Remstar ofrece una gama muy significativa de ventajas. Sólo necesita una superficie pequeña, y proporcionará un volumen de almacenaje debido a su altura, permite un denso almacenamiento de mercancías con unas flexibles opciones de configuración y diferentes niveles de altura entrelazadas entre sí. Además, se puede integrar con sistemas de almacenamiento ya existentes.

También simplifica los complejos a través de la automatización y desempeña un papel de amortiguación para un correcto suministro de los productos en todo momento de bienes en todo momento. El almacenamiento Multi-Level multicanal se basa en el uso del elevador de almacenamiento vertical standar Shuttle XP y el software de gestión de almacenes Power Pick Global.

Sistema de almacenamiento Multi-Funcional y Multi-Usuario de hasta 38 metros de alto.

Las diferentes versiones de Shuttle XP son adecuadas para el almacenamiento Multi-Level. Kardex Remstar Shuttle XP 250/500 para cargas de 560 kg se puede construir para alturas de hasta 30 metros como standard, se adapta perfectamente a las dimensiones de la habitación existente y proporciona un volumen de almacenamiento máximo en una superficie mínima.

El Shuttle XP 700 para mercancías de hasta 725kg también está disponible para alturas de hasta 30 metros de manera standard. Se puede ampliar, reducir, reorganizar y adaptar de varias maneras, dependiendo de los requisitos operativos, la ubicación o la utilidad del mismo. El Shuttle XP 1000 para cargas de hasta 1.000kg puede construirse hasta 20 metros de altura. Dependiendo del tipo de unidad, carga y número de ciclos, los sistemas personalizados pueden construirse en alturas de hasta 38 metros.

Amplias ventajas para los usuarios

Los beneficios de los sistemas de almacenamiento para el usuario son extensos: Kardex Remstar es la única compañía del mercado que puede construir sistemas de almacenamiento de hasta 30 metros de altura y, si se requiere, hasta 40 metros de altura como solución individual, conectando diferentes plantas.

Además, se puede construir hasta 6 accesos de entrada en una configuración standard – también única en el mercado. Todos estos elementos generan un flujo de material más continuo y eficiente en bufer, procesos de trabajo consolidados, ciclos optimizados y acelerados, y aumento del rendimiento.

Funciones de flujo de material y buffer más continuas y eficientes

El diseño compacto del Almacenamiento Multi-Level generalmente reduce el tamaño de la superficie entre un 40 a un 85%. El almacenamiento muy denso y la medición de altura automática incrementa la capacidad disponible. El sistema mejora significativamente el rendimiento del picking de pedidos, facilita la selección sin errores, genera un flujo directo de materiales entre el área de producción y el almacén, y optimiza el espacio de almacenamiento, el volumen de almacenamiento y la gestión del inventario.

El artículo solicitado se transmite automáticamente al operario en la abertura de acceso de la unidad de almacenamiento por medio del principio del producto a la persona; el rendimiento se incrementa alrededor de un 50%. Los empleados tienen que moverse mucho menos, con lo que significa que el tiempo de viaje – la mayor parte del tiempo en la recogida de pedidos – es reducido de un 65% a alrededor del 10%.

Recogida rápida de pedidos y precisión máxima

El acceso rápido y dirigido a los productos almacenados evita tiempos de búsqueda improductivos, incrementando significativamente el rendimiento. Los elementos del display para visualizar los accesos de apertura del Shuttle XP ayuda con la selección de pedidos sin errores.

La tasa de exactitud es mayor del 99% una mejora de hasta el 50%. Otras características del Shuttle XP incluyen las estaciones de trabajo ergonómicas y regulables individualmente, los dispositivos de seguridad para un picking seguro, y las bandejas individualmente divisibles para optimizar el espacio disponible para almacenar mercancías de diferentes tamaños.

Adecuado uso en Industrias de diferente naturaleza

El Sistema de Almacenamiento Multi-Level son adecuados para su uso en una amplia gama de diferentes industrias, incluyendo automoción, eléctricas/electrónicas, productos químicos/farmacéuticos, maquinaria, mantenimiento, logística hospitalaria, mercado dispositivos médicos, almacenes y distribución. La idoneidad para una amplia gama de usos y los diferentes beneficios para el usuario se pueden mostrar con diferentes ejemplos: El mayorista eléctricos FEGA&SCHMITT ha instalado dos sistemas de almacenamiento Shuttle XP 500 en su almacén de Heilsbronn. Los sistemas miden

unos 30 metros de altura y se han alojado en una torre de almacenaje construida con capacidad hasta de 6 unidades de Shuttle XP. Mediante la combinación de cinco pedidos para formar un lote, los empleados pueden preparar los pedidos, listos para el envío con muy poco esfuerzo.

Alrededor de 500 pedidos diarios se recogen a diario desde cada uno de los sistemas de almacenamiento. Desde que el nuevo sistema se puso en marcha, la compañía ha conseguido incluir 3.000 artículos en su gama de 40.000 artículos pequeños. Ellos tienen planes para otros 3.000 artículos más.

812m² de espacio de almacenamiento sobre una superficie de sólo 40m²

Un ejemplo de Sistema de almacenamiento automático que proporciona el máximo espacio de almacenamiento en un espacio reducido es la solución suministrada por Kardex Remstar para la empresa de Phoenix Contact Electronics: Cuatro unidades de Shuttle XPMultiple de 10,45m de altura y con unos 812m² de almacenamiento han sido integrados en un almacén de dos plantas con una superficie de menos de 40m². Las unidades tienen apertura de acceso en cada planta para almacenamiento y picking, cerca del área de producción. El sistema Shuttle XP Multiple, que consta de dos unidades de almacenamiento modulares dispuestas unas detrás de otras, es particularmente adecuado para instalar en áreas difíciles de un edificio, tales como esquinas y nichos. Mientras el operador recoge la mercancía en la apertura de acceso, una nueva bandeja pueden ser retiradas de la sección trasera. Este proceso paralelo incrementa el rendimiento .

((Imágenes))

((Pic 1))

Listo para la expansión: La torre de almacenamiento separada de FEGA&Schmitt para los sistemas de almacenamiento Shuttle XP500 de 30m de altura.

((Pic 2))

Las cuatro unidades de Shuttle XP Multiple instaladas en Phoenix Contact Electronics proporciona 812m² de espacio de almacenamiento en una superficie de tan sólo 40m².

((Pic 3))

Almacenamiento Multi-Level puede ser construido hasta en 38m de altura, extendiéndose en 9 plantas. Con hasta 6 aperturas de acceso, enlaza las áreas de la empresa y los procesos de intralógica en diferentes plantas

Imágenes: Kardex Remstar

Más información está disponible en www.kardex-remstar.com

Contacto para la prensa

Carmen Vázquez • Kardex Sistemas, S.A.

Avda. Castilla,1 Oficina 1 • 28830 San Fernando de Henares/Madrid

Teléfono: +34 916 779 369 • Fax: +34 916 779 298

E- mail: carmen.vazquez@kardex.com • Internet: www.kardex-remstar.es

Síguenos en: 