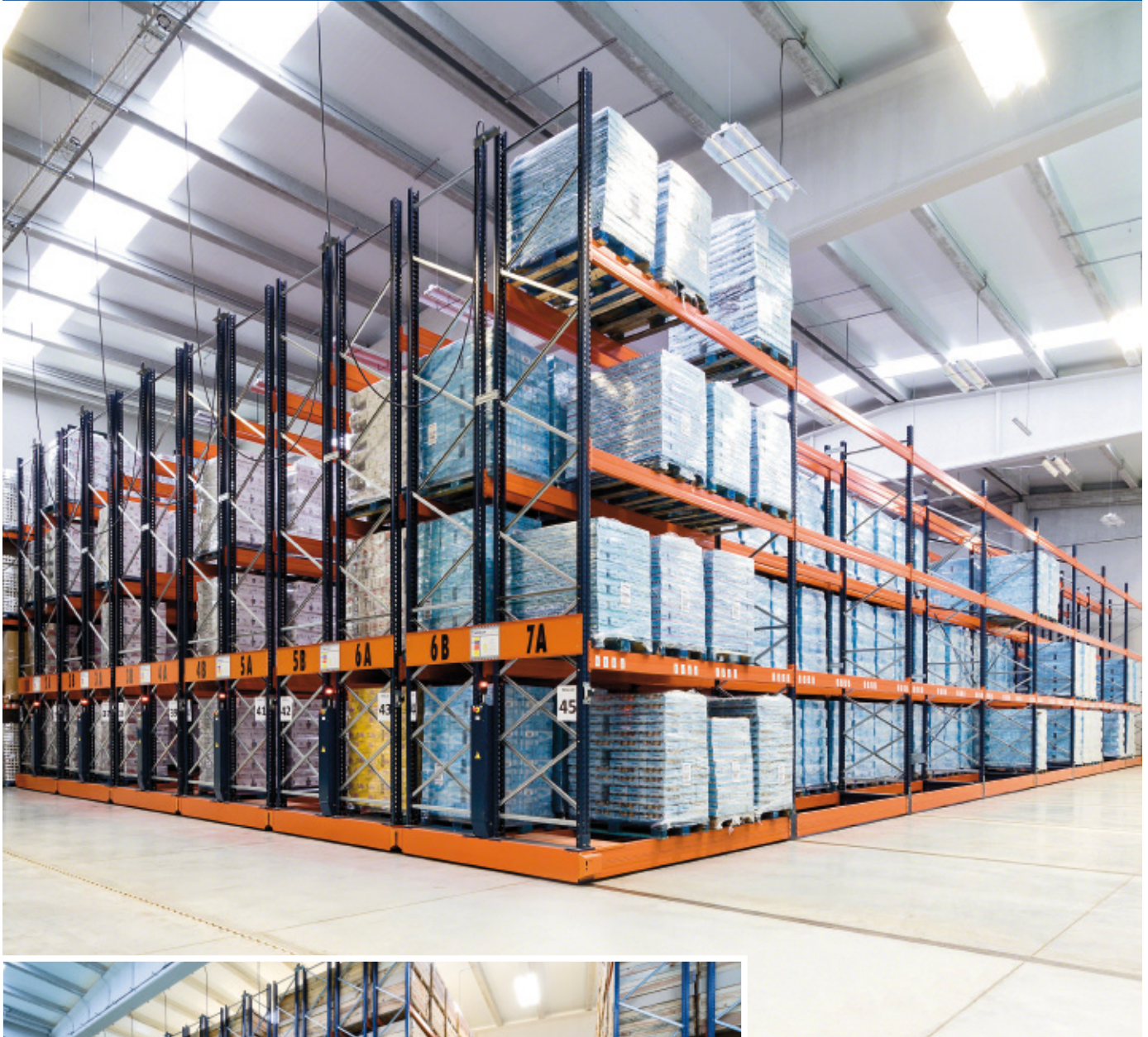




## Praxisbeispiel: Connorsa

Die beste Lagerlösung für Fisch- und Meeresfrüchtekonserven

Land: Spanien



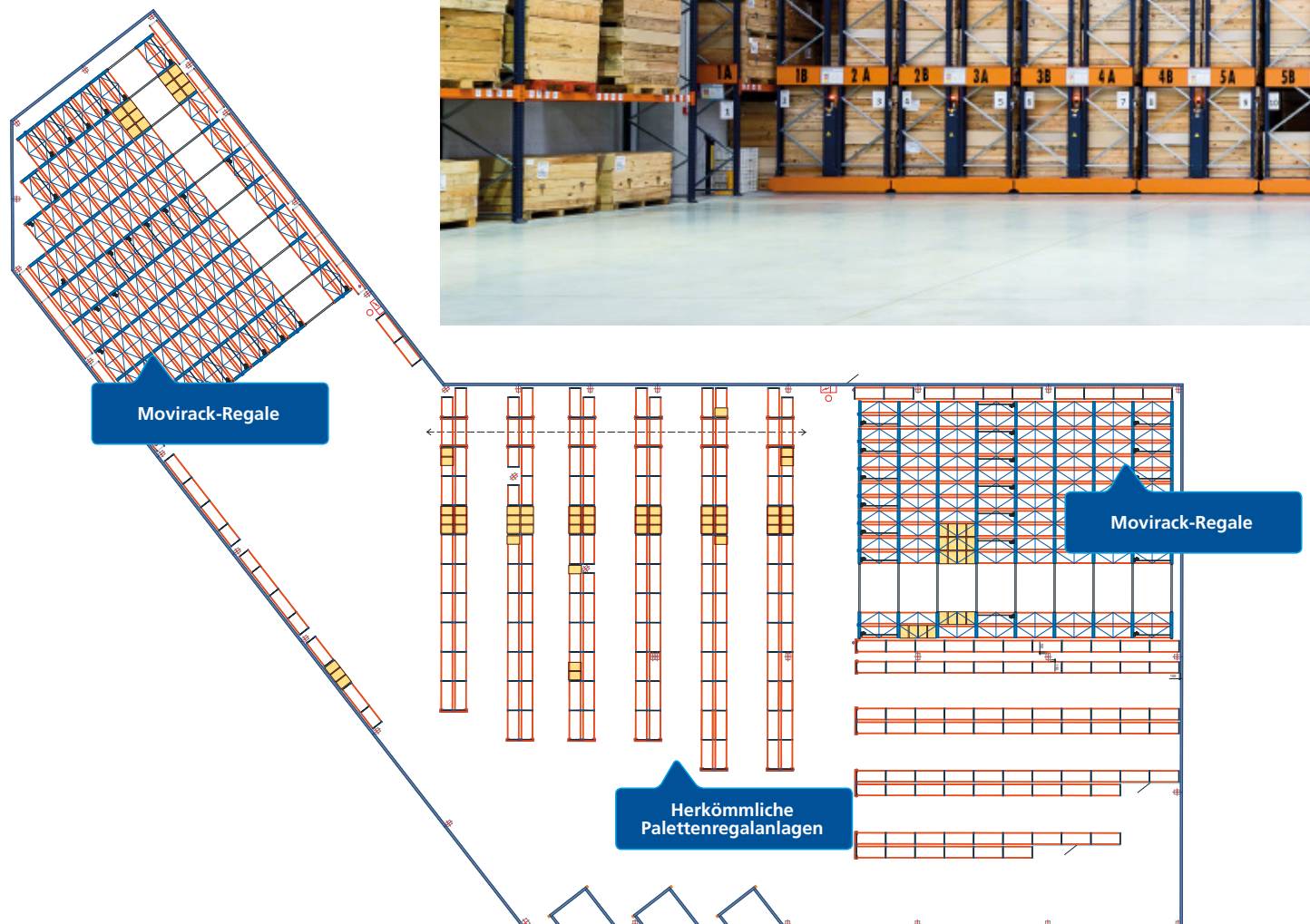
Mecalux hat das Lager von Connorsa, einem der renommiertesten Konservenhersteller Spaniens, mit herkömmlichen Palettenregalanlagen und zwei Movirack-Verschieberegalanlagen ausgerüstet. Durch diese Lösung erhält die Firma eine Lagerkapazität für 8600 Paletten, die gemäß ihren Eigenschaften und der Nachfrage organisiert sind.

## Informationen zu Connorsa

Connorsa, ein 1985 gegründeter Hersteller von Fisch- und Meeresfrüchtekonserven, ist dank der Qualität und Innovation seiner Produkte ein Referenzunternehmen des Sektors. Das Unternehmen ist besonders wegen seiner Verpflichtung zum Umweltschutz anerkannt, da es Behälter, Kästchen und Verpackungen verwendet, die aus recyclingfähigem Material hergestellt wurden.

## Die Lösung von Mecalux

In den letzten Jahren hat sich das Unternehmen zunehmend vergrößert und den Export seiner Produkte nach Europa erhöht. Um den Aussichten für das zukünftige Wachstum zu entsprechen, benötigte es mehr Lagerkapazität und einen schnellen und effizienten Betriebsablauf in seinem Lager in Vilaboa (Galizien). In dieser Einrichtung werden zwei verschiedene Warenarten gelagert: die nach Produktionscharge klassifizierten Produkte in Behältern und die fertigen Paletten, die bereit für den Versand sind. Bei der Suche nach einer Lösung, um jedes Produkt in dem jeweils am besten geeigneten Lagersystem aufzubewahren, wurde Connorsa von Mecalux unterstützt.





### Zwei Lagersysteme

Nach der Analyse der von Connorsa genannten Anforderungen entschied sich Mecalux für zwei verschiedene Lösungen: Movirack-Verschieberregalanlagen und herkömmliche Palettenregalanlagen. Zunächst wurden zwei Blöcke mit Movirack-Regalanlagen installiert: einer für komplette Chargen von verarbeiteten Produkten und der andere für Fertigprodukte mit geringerem Umsatz. Dieses Kompaktlagersystem verringert die Zahl der Gänge und bietet eine optimale Lagerkapazität. Die Regale befinden sich auf beweglichen Gestellen, die sich selbstständig seitlich verschieben. Um den gewünschten Gang zu öffnen und die Ware zu entnehmen oder einzulagern, gibt der Lagerarbeiter den entsprechenden Befehl mit einer Funkfernbedienung.

Die Kombination von zwei Lagersystemen ermöglicht es Connorsa, die fertigen Produkte abhängig von der Umschlagshäufigkeit und der Nachfrage zu organisieren

Daneben hat Mecalux herkömmliche, statische Palettenregalanlagen geliefert, die für die zum Versand bereitstehenden Produkte bestimmt sind. In diesem Fall sorgt der direkte Zugang zur Ware für große Schnelligkeit bei der Lagerung und erleichtert die Bestandskontrolle.

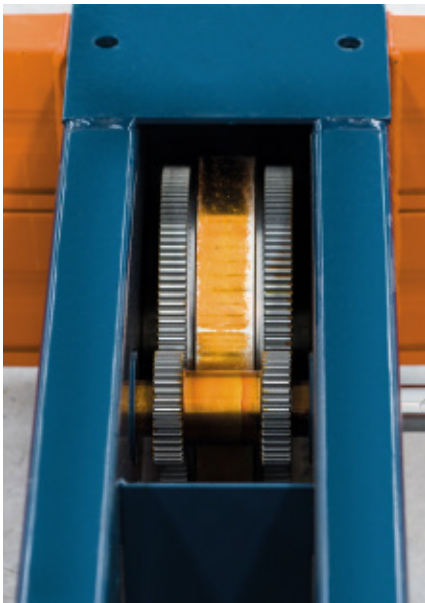
## Movirack-Regale

Um eine optimale Funktionsweise zu gewährleisten, verfügt jeder der beiden Blöcke mit Movirack-Regalen im Lager von Connorsa über seinen eigenen Schaltschrank sowie über Schaltkästen in allen Regalen.

Im Schaltschrank befindet sich die SPS, die die Befehle zur Bewegung steuert und verarbeitet. Andererseits synchronisieren die Leistungsregler die drei Motoren, die sich in jedem Unterbau befinden, und schwächen die Anfahr- und Anhaltebewegungen ab, um die Lebensdauer der Bestandteile der Regalanlage (Räder, Motoren, Schienen usw.) zu verlängern.



Die Übertragung der Leistung an die verschiebbaren Unterbauten erfolgt über ein Zahnrad mit doppeltem Kranz und doppeltem Ritzel, was für ein besseres Verhalten des Systems sorgt. Auf diese Weise wird eine gleichmäßigere Bewegung des Systems sichergestellt und infolgedessen verlängert sich die Lebensdauer der mechanischen Elemente.



Die Movirack-Regalanlagen enthalten Sicherheitsvorrichtungen, wie externe und interne Absperrungen mit Fotozellen, die jegliche Aktivität stoppen, wenn sich die Lagerarbeiter im Inneren des Gangs aufhalten



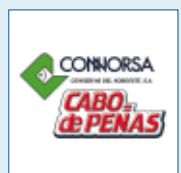
## Ausführungsphasen der Montage der Movirack-Regalanlage





### Vorteile für Connorsa

- **Organisation des Lagers:** Es ist entsprechend den Anforderungen von Connorsa angeordnet. Die nach Produktionscharge klassifizierten Produkte werden in Movirack-Regalanlagen gelagert und die versandbereiten Paletten in herkömmlichen Palettenregalanlagen und Movirack-Regalanlagen.
- **Höhere Lagerkapazität:** Mit der Installation von herkömmlichen Palettenregalanlagen und den beiden Movirack-Blöcken erhält man eine Lagerkapazität von 8600 Paletten.
- **Schnelle Abläufe:** Beide Lösungen bieten einen direkten Zugang zur Ware, was die Schnelligkeit bei der Handhabung der Ware und der Bestandskontrolle erhöht.



### Technische Daten

#### Movirack-Regale

Lagerkapazität	3948 Paletten (Block 1) und 2044 Paletten (Block 2)
Abmessungen der Palette	1000 x 1000 mm (Block 1) und 800 x 1200 (Block 2)
Maximalgewicht der Palette	1000 kg
Regalhöhe	5,5 m
Anzahl der Movirack-Regale	16

#### Herkömmliche Palettenregalanlagen

Lagerkapazität	2608 Paletten
Abmessungen der Palette	1000 x 1000 mm und 800 x 1200 mm
Maximalgewicht der Palette	1000 kg
Regalhöhe	6 m