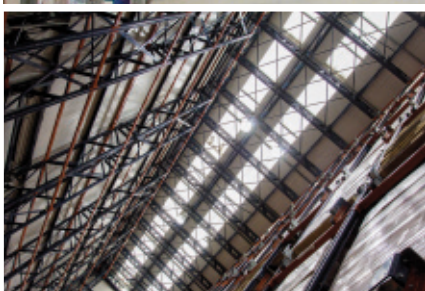
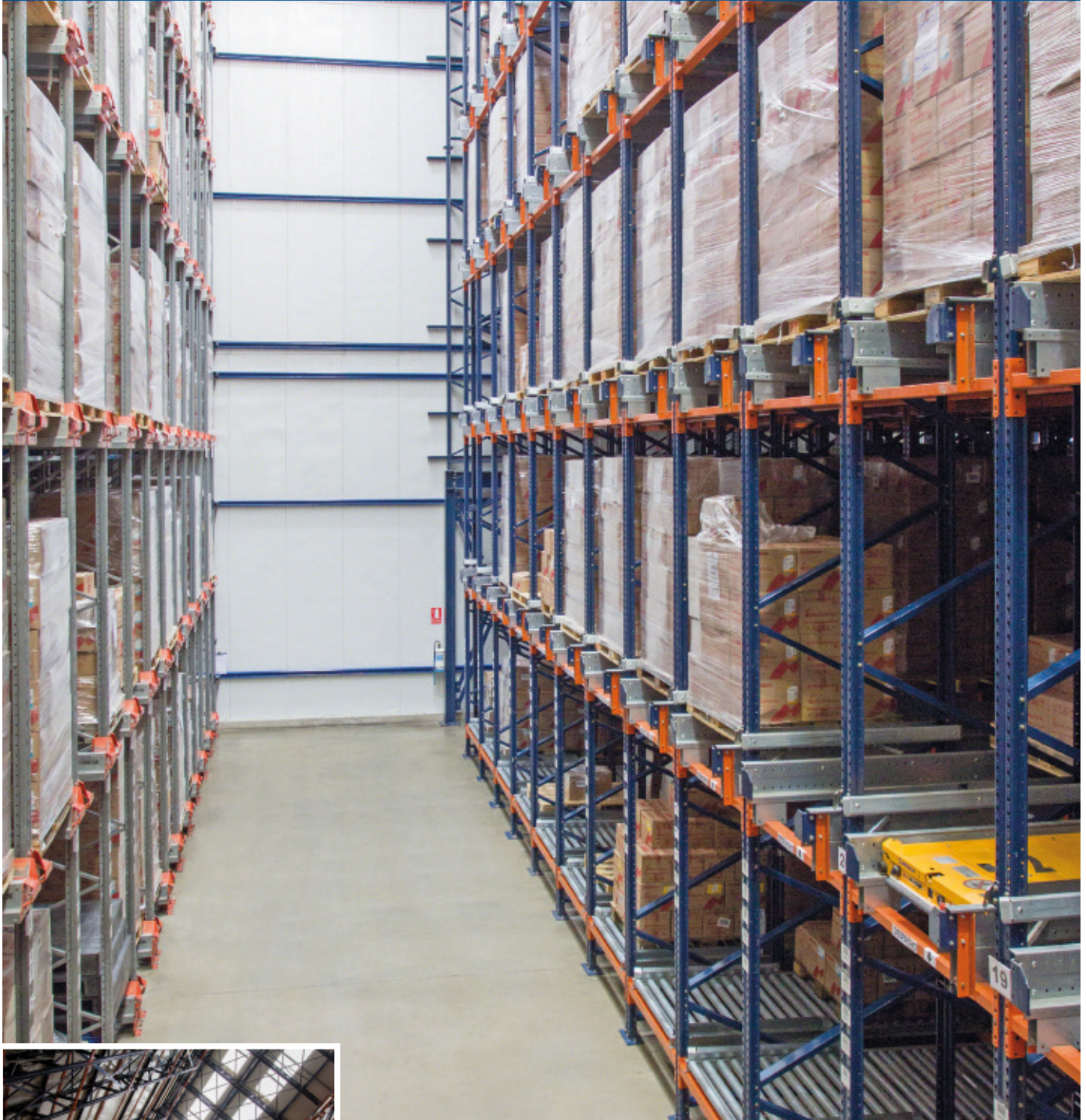


Praxisbeispiel: Medifarma

Hochregallager in Silobauweise mit dem halbautomatischen Pallet-Shuttle-System für Medifarma in Peru

Land: Peru



Mecalux hat ein Hochregallager in Silobauweise mit dem halbautomatischen Pallet-Shuttle-System für die peruanische Pharmafirma Medifarma gebaut. Diese Lösung bietet eine hohe Lagerkapazität und sorgt für Schnelligkeit bei der Durchführung der Lagerarbeiten.

Informationen zu Medifarma

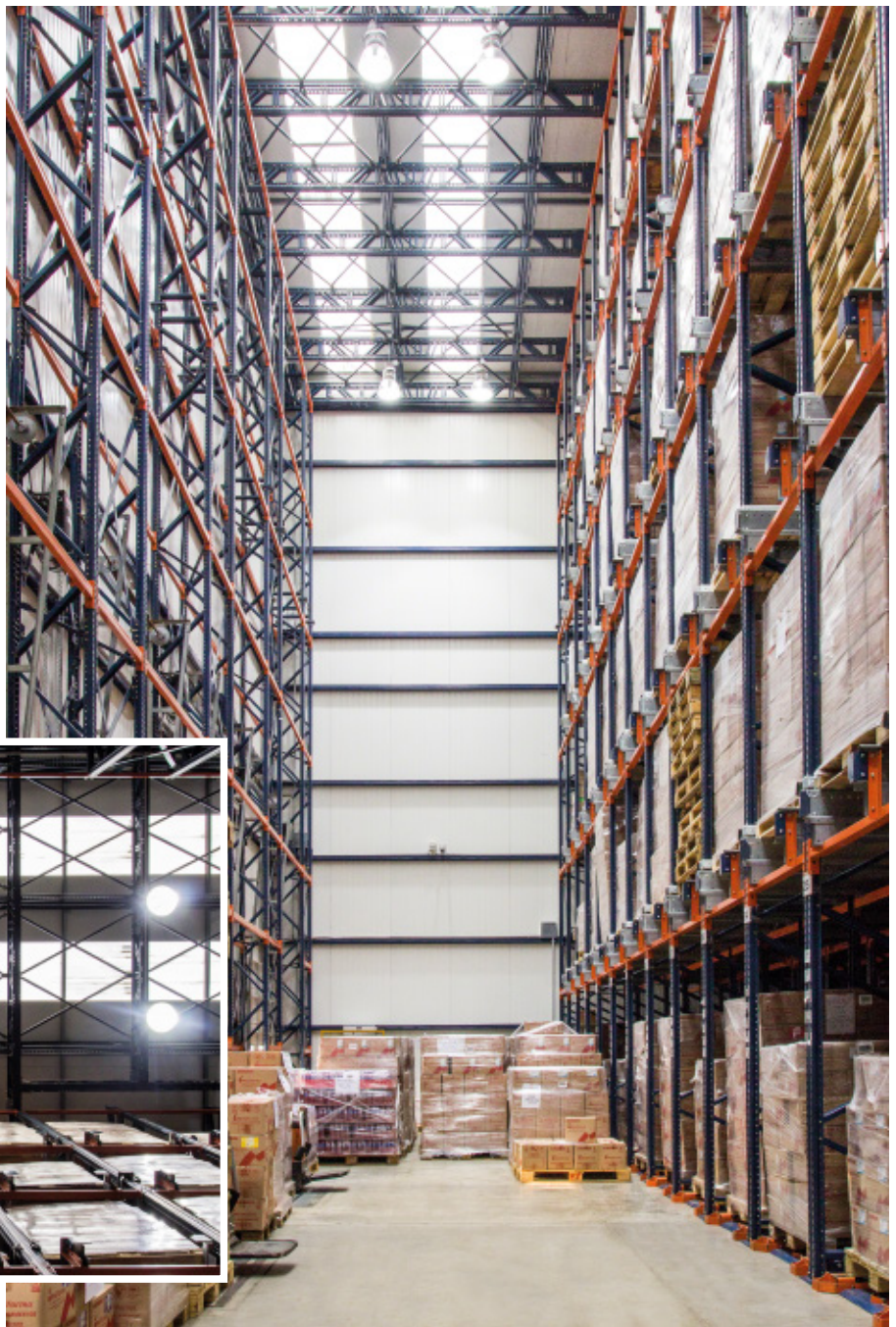
Medifarma ist ein Pharmaunternehmen aus Peru, das sich mit der Entwicklung, Herstellung und dem Vertrieb von Generika befasst. Seit seiner Gründung im Jahre 1964 ist es ständig gewachsen und besitzt derzeit weltweit sechs Herstellungsbetriebe. Es gilt als eines der führenden Labs auf dem peruanischen Markt, mit einer merklichen Präsenz auf internationaler Ebene.

Die Kapazität des Lagers der Firma in Lima (Peru) reichte nicht aus, um die Logistikbedürfnisse abzudecken und das in den letzten Jahren erzielte Wachstum zu bewältigen. Medifarma war entschlossen diese Situation zu beenden und beauftragte Mecalux mit der Planung und Umsetzung des Projekts. Die Zielsetzung bestand darin, eine höhere Lagerkapazität zu erreichen, mit der Medifarma auch für die Zukunft gewappnet ist.

Hochregallager in Silobauweise

Nach der Analyse der von Medifarma aufgestellten Bedingungen schlug Mecalux die Konstruktion eines neuen Hochregallagers in Silobauweise vor. Diese Erweiterung um 475 m² ist 16 m hoch und kann 780 Paletten mit einem Höchstgewicht von je 1000 kg aufnehmen.

Hochregallager in Silobauweise werden von den Regalanlagen selbst gebildet, die ihr Eigengewicht, das Gewicht der gelagerten Ware und das Gewicht der Seitenwände und des Daches tragen müssen. Eine derartige Konstruktion optimiert die verfügbare Fläche und Höhe maximal, sodass sie nur den unbedingt notwendigen Raum einnimmt.



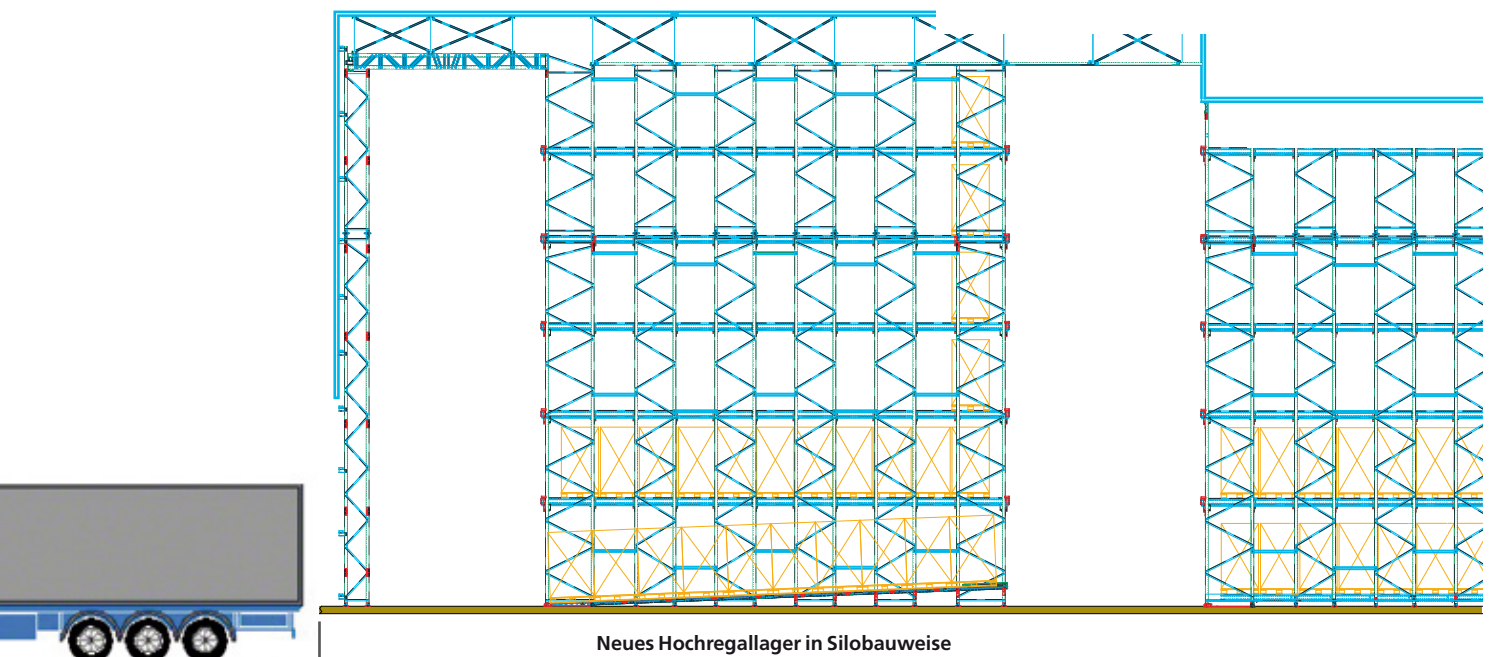
Schneller Betrieb

Das Lager ist mit dem halbautomatischen Pallet-Shuttle-System ausgerüstet. Diese Lösung entspricht den Erwartungen von Medifarma, da sie sowohl die Lagerkapazität als auch die Geschwindigkeit bei der Handhabung der Ware erhöht. Die Lagerarbeiter gelangen nicht in das Innere der

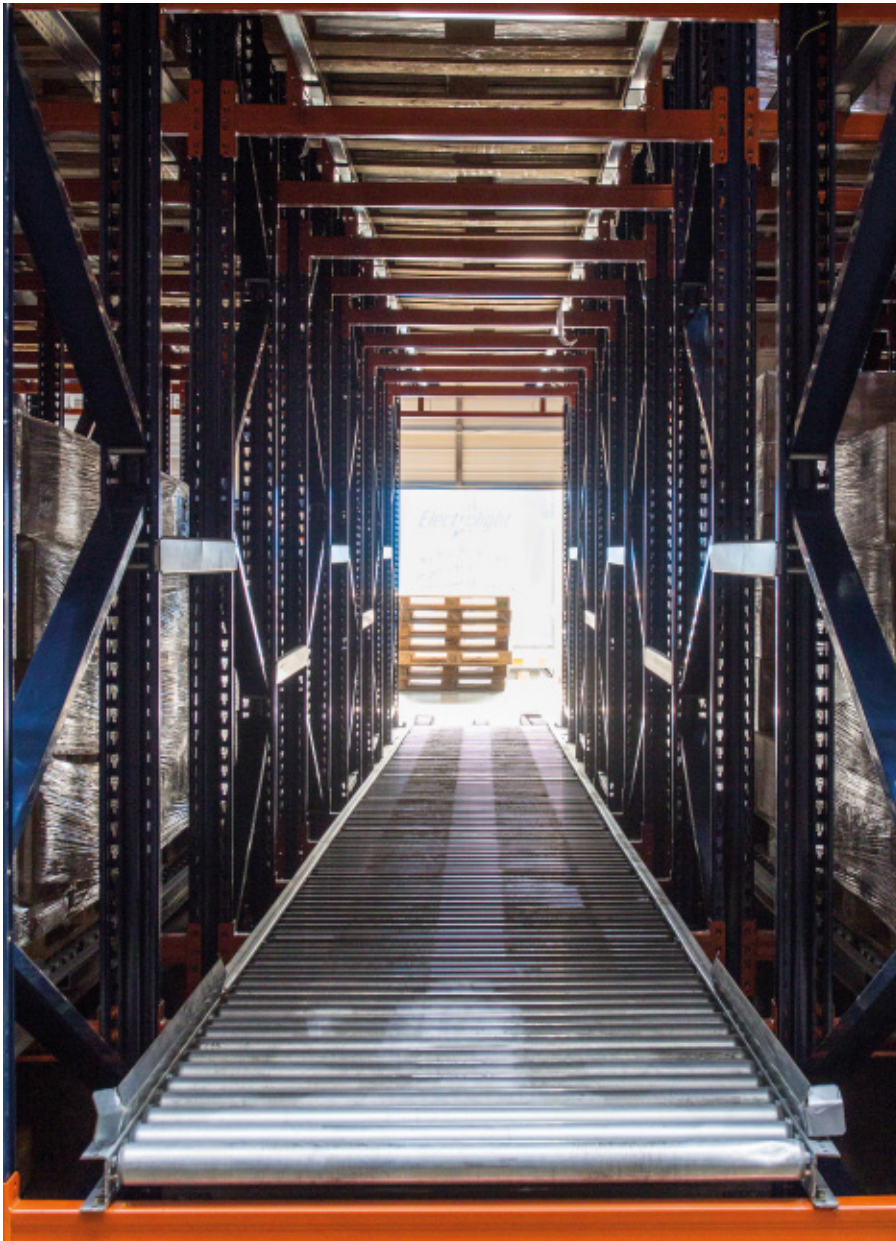
Ladegassen, sondern bringen nur den motorisierten Wagen in den entsprechenden Kanal ein, setzen die Paletten auf der ersten Position der Regalanlage ab und das Pallet Shuttle transportiert sie dann selbstständig direkt bis zur ersten freien Lagerposition. Zur Entnahme der Ware wird der gleiche Vorgang in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt.



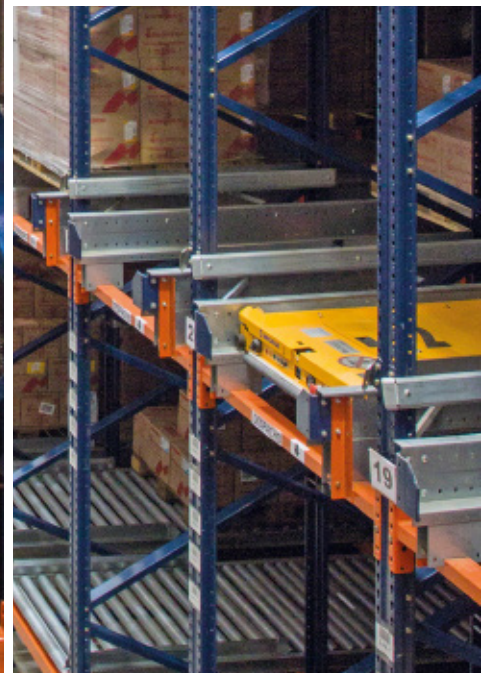
Der Pallet-Shuttle-Wagen ist mit verschiedenen elektronischen und mechanischen Bauteilen ausgerüstet, die gewährleisten, dass er richtig funktioniert und der Transport durch das Innere der Ladegasse vollkommen sicher ist



Neues Hochregallager in Silobauweise



In der unteren Ebene der Regalanlage befinden sich dynamische Kanäle, die es ermöglichen die Produkte, die für dieselbe Bestellung oder dieselbe Route bestimmt sind, zu ordnen und so die Beladung der Versandfahrzeuge zu beschleunigen



Vorteile für Medifarma

- **Mehr Lagerkapazität:** Die Erweiterung des Lagers von Medifarma führt zu einer Erhöhung der Lagerkapazität um 780 Paletten mit einem Höchstgewicht von jeweils 1000 kg auf beschränktem Raum.
- **Zunahme der Produktivität:** Die Kombination des Pallet-Shuttle-Systems mit den dynamischen Kanälen beschleunigt die Lagerarbeiten und minimiert die Handhabungszeiten für die Ein- und Auslagerung der Paletten an den Lagerpositionen.



Technische Daten

Höhe des Lagers	16 m
Länge des Lagers	26,5 m
Lagerkapazität	780 Paletten
Abmessungen der Paletten	1000 x 1200 x 1900 mm
Max. Gewicht der Paletten	1000 kg
Anzahl der Kanäle	72
Tiefe der Kanäle	12,3 m

