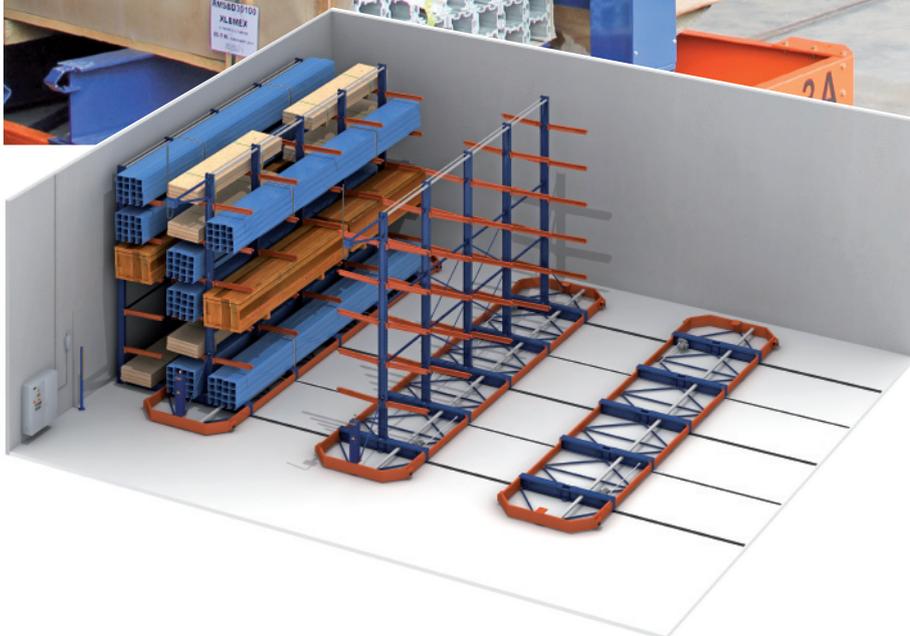


Caso práctico: Hepco Motion

Mecalux instala en Tiverton, Reino Unido, una solución especial de estanterías móviles con cantilever para perfiles metálicos

Ubicación: Reino Unido



Hepco Motion, líder mundial en el sector de la tecnología de sistemas de movimiento lineal, ha ampliado su instalación de almacenaje en Tiverton (Devon) con el objetivo de abarcar el crecimiento de su producción y mejorar los tiempos en la preparación y el envío de pedidos. Para optimizar la capacidad de su almacén ha contado con Mecalux, que ha instalado estanterías cantilever sobre bases móviles Movirack.

Necesidad del cliente

Hepco Motion, empresa británica que forma parte del grupo empresarial Hepco Group, tiene más de 40 años de historia y cuenta con sucursales y distribuidores acreditados en casi todo el mundo.

La empresa dispone de una amplia gama de productos que actualiza constantemente para satisfacer las demandas de sus clientes en el sector de la automatización y otras industrias, ofreciendo todo tipo de soluciones innovadoras relacionadas con el movimiento lineal.

Para hacer frente a su incesante ritmo de crecimiento, Hepco ha llevado a cabo un proceso de ampliación de sus instalaciones de producción y almacenaje en su sede central en Tiverton (Devon), Reino Unido.

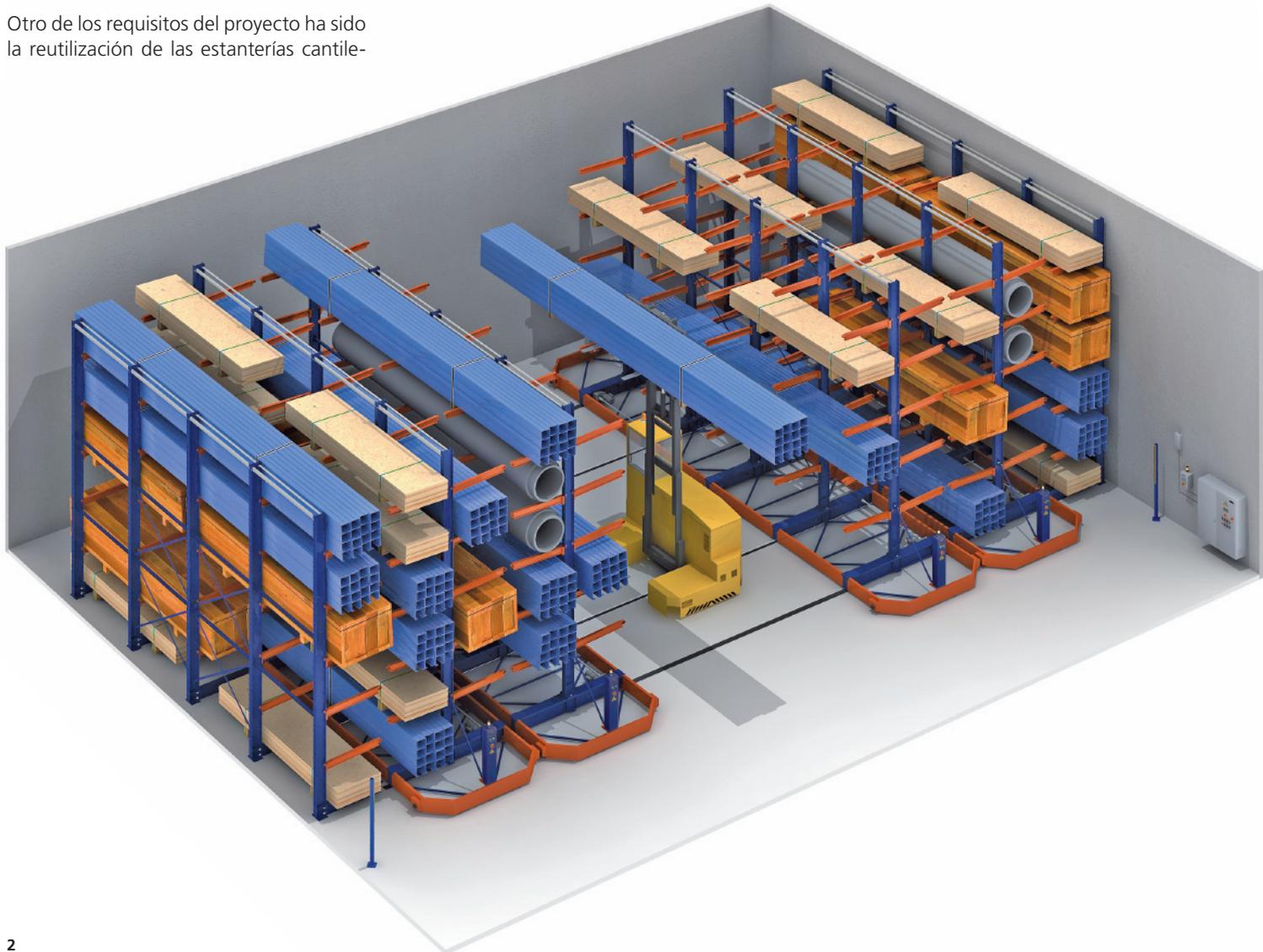
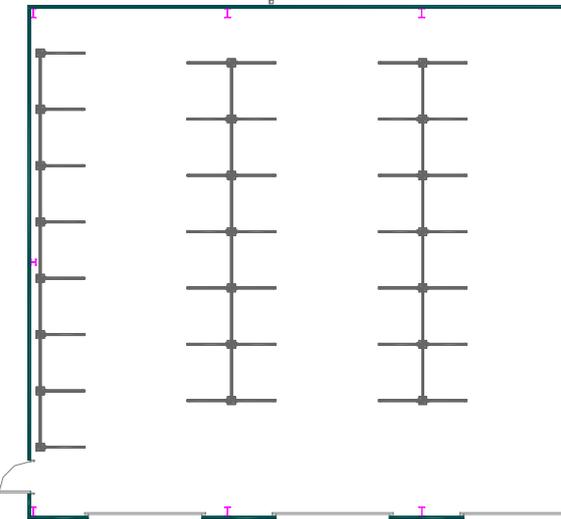
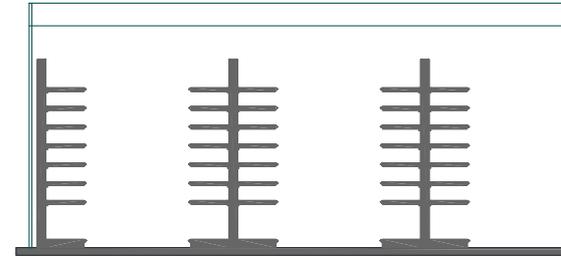
Dado que el antiguo almacén se ha utilizado para ampliar el área de producción, los procesos de almacenaje se han tenido que trasladar a una nueva nave contigua a la fábrica. Por tanto, el objetivo prioritario planteado por Hepco Motion ha sido conseguir optimizar este nuevo espacio, de 53 metros de longitud, por 13,5 m de ancho y 6,5 m de altura.

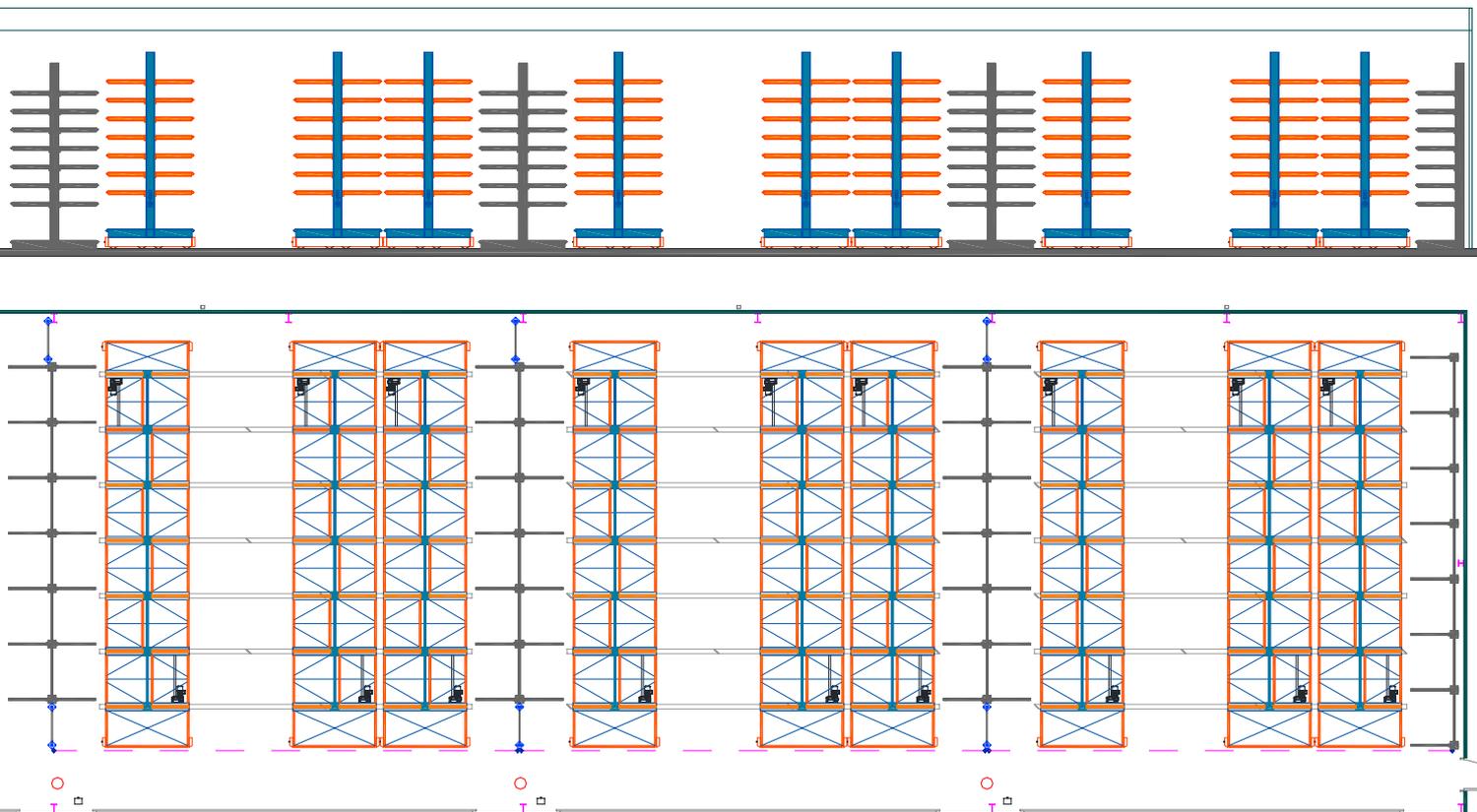
Otro de los requisitos del proyecto ha sido la reutilización de las estanterías cantilever-

Dadas las características del producto, y la necesidad de conseguir la máxima capacidad de almacenaje, la solución propuesta por Mecalux ha sido la instalación de estanterías cantilever sobre bases móviles Movirack

ver estáticas del antiguo almacén, de modo que pudieran integrarse en la nueva instalación

Para el desarrollo e implementación de este proyecto de almacenaje, la empresa ha confiado en Mecalux, que además de resolver las necesidades de espacio planteadas, también ha tenido que contemplar la especificidad del producto: perfiles de varias longitudes.





Solución propuesta por Mecalux

En total, se han instalado nueve estanterías Movirack, agrupadas en tres bloques de tres estanterías cada uno. Cada Movirack cantilever tiene una longitud de 11 m, lo cual permite aprovechar al máximo los 13,5 m de ancho del almacén. Los tres bloques de estanterías móviles se han intercalado con las estanterías cantilever estáticas para cargas pesadas que ya estaban en el antiguo almacén de Hepco Motion: dos simples, una en cada extremo del almacén, y cinco dobles, con acceso por ambos lados.

El sistema cantilever es la mejor opción para el almacenaje de perfiles de distintas longitudes, ya que los brazos en voladizo que sujetan la unidad de carga permiten una manipulación fácil y segura, además de la posibilidad de adaptarse a las medidas, peso, rigidez, tolerancias, etc., de la mercancía.

En cuanto al sistema sobre bases móviles Movirack, su principal característica es el desplazamiento lateral automático sobre carriles empotrados en el suelo, compactando el espacio al eliminar los pasillos in-

necesarios, pero sin perder el acceso directo a los productos almacenados.

Por lo tanto, cada uno de los tres bloques instalados con tres Movirack sólo necesita un único pasillo de trabajo, en lugar de los cuatro que serían necesarios con un sistema convencional. Teniendo en cuenta que la longitud de las estanterías es de 11 m y que el ancho del pasillo es de 2,6 m, esto supone un ahorro de espacio de más de 250 m² en total, lo cual ha revertido en una importante reducción de costes en la construcción de la nueva nave.



Las dimensiones del almacén se han ajustado al sistema de almacenaje, haciendo coincidir las puertas de entrada con los pasillos de trabajo que liberan las estanterías Movirack



Beneficios para el cliente

- **Alta productividad:** la instalación de bases móviles aporta mayor rapidez en las operaciones de entrada y salida de mercancía, optimizando las ubicaciones y los flujos de trabajo.
- **Ahorro de costes:** la compactación aportada por las bases móviles ha permitido reducir las dimensiones de la nave de nueva construcción, al requerir una menor superficie para alcanzar la capacidad de almacenaje deseada. La posibilidad de combinar el sistema cantilever móvil y el estático, aprovechando las antiguas estanterías, también ha supuesto un ahorro de costes.
- **Óptima gestión del almacén:** los anteriores beneficios mejoran la gestión de los procesos propios del almacén.



Datos técnicos

Longitud del almacén	53 m	Nº de estanterías Movirack	9
Ancho del almacén	13,5 m	Nº de bloques	3
Altura del almacén	6,5 m	Nº de pasillos posibles	4 por bloque
Longitud de las estanterías	11 m	Ancho de pasillo	2,6 m
Anchura de las estanterías	2,4 m por cada base móvil	Nº de niveles de carga	7
Altura de las estanterías	5,3 m	Altura de los niveles de carga	variable