

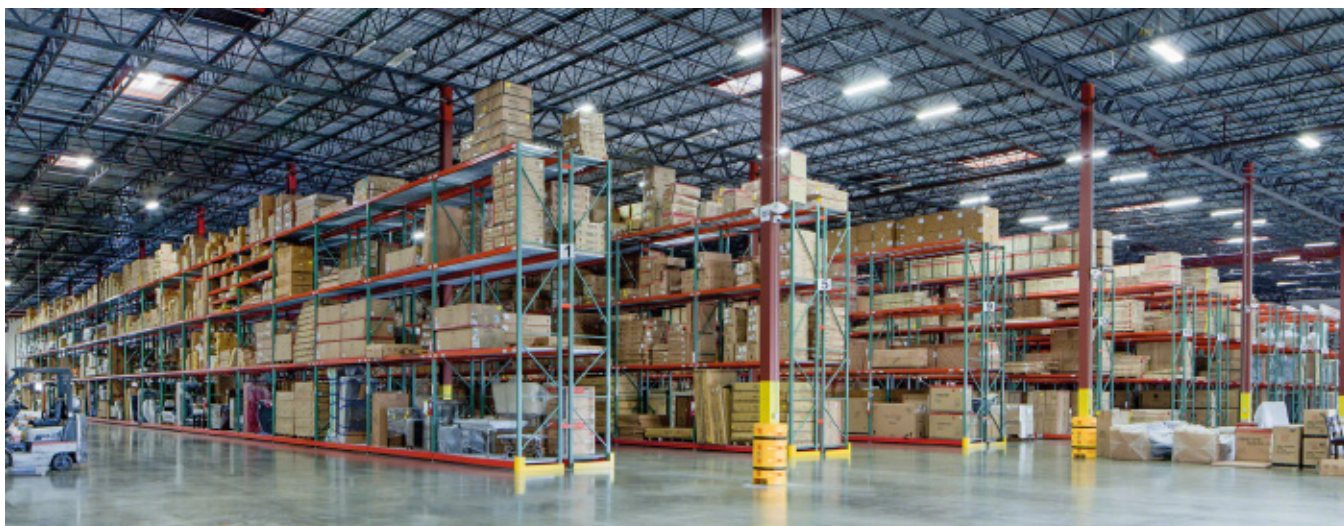
Przypadek praktyczny: Rana Furniture

Rana Furniture zwiększa wydajność dzięki magazynowi paletowemu z wąskimi korytarzami obsługowymi

Lokalizacja: Stany Zjednoczone



Nowy magazyn, który Rana Furniture, amerykański dystrybutor mebli i artykułów do dekoracji wnętrz, posiada w Miami, wyposażony jest w regały paletowe z wąskimi korytarzami. Rozwiązanie to pozwoliło uzyskać pojemność magazynową dla 7656 palet, umożliwiając firmie dalszą ekspansję i rozwój sieci dystrybucyjnej.



O firmie Rana Furniture

Firma powstała w 2003 roku w Miami. Specjalizuje się w sprzedaży mebli i dodatków do dekoracji wnętrz najpopularniejszych marek. Rana Furniture posiada w swojej ofercie meble produkowane w Stanach Zjednoczonych, Ameryce Łacińskiej, Kanadzie, Chinach i Indonezji. Firma uważnie obserwuje najnowsze trendy wnętrzarskie, aby sprostać zmieniającym się wymogom konsumentów. Dzięki temu stale się rozwija. Początkowo posiadała jeden sklep w centrum handlowym w Miami, natomiast w ostatnich latach otworzyła siedem sklepów w południowo-wschodniej Florydy.

Potrzeby firmy

Nowy centralny magazyn ma fundamentalne znaczenie dla działalności sieci sklepów Rana Furniture. Jego zadaniem jest zapewnienie jak najszybszych dostaw do wszystkich punktów sprzedaży.

Przedsiębiorstwo zleciło wyposażenie tego obiektu w odpowiedni system magazynowy firmom Interlake Mecalux (IKMX) i Atlantic Rack, specjalizującym się w dostarczaniu rozwiązań logistycznych. Najważniejszym wymogiem, obok dużej pojemności, była sprawna ręczna obsługa towaru. Magazyn został wyposażony w regały paletowe z wąskim korytarzem

obsługowym. System ten maksymalnie wykorzystuje dostępną powierzchnię, aby uzyskać największą możliwą pojemność magazynu. Regały paletowe umożliwiają ponadto składowanie asortymentu bardzo zróżnicowanego pod względem gabarytów.

Producenci mebli wykorzystują czasami do ich składowania regały wspornikowe. Jednakże mając na uwadze przede wszystkim bezpieczeństwo, Rana Furniture zdecydowała się na montaż regałów paletowych, ponieważ ich konstrukcja umożliwia montaż skuteczniejszych systemów przeciwpożarowych.



Charakterystyka systemu magazynowego

Magazyn wyposażony jest w regały paletowe o wysokości 6,7 m, które mieszczą 7656 palet. Składowane produkty rozmieszczone są w magazynie z uwzględnieniem ich cech i rotacji. Taka organizacja asortymentu pozwoliła firmie usprawnić wszystkie procesy logistyczne zarówno na etapie składowania, jak i kompletacji.

W magazynie znajduje się dziewięć wąskich korytarzy. Osiem z nich ma szerokość 1,8 m, a jeden 2,4 m. Do obsługi ładunków operatorzy wykorzystują wózki systemowe z indukcyjnym systemem prowadzenia. Rozwiązanie to polega na umieszczeniu w posadzce przewodu, który wytwarza pole magnetyczne odbierane przez wózki i pełniące dla nich funkcję przewodnicy. Zastosowanie tej metody pozwala uniknąć jakichkolwiek kolizji, a tym samym uszkodzenia ładunków lub instalacji magazynowej.

W obiekcie utworzono także pięć korytarzy o szerokości 5,7 m, które umożliwiają operatorom szybkie wykonywanie manewrów. Na regałach usytuowanych po obu ich stronach składowane są meble o większych gabarytach, np. sofy.



Bezpośredni dostęp do produktów ułatwia wykonywanie operacji na etapie składowania towaru i przygotowywania zamówień



Hector Rueda

Kierownik operacyjny w firmie Rana Furniture

„Nowy system składowania znacząco minimalizuje ryzyko uszkodzenia ładunków i poprawia wydajność naszego magazynu. Dawniej jeden operator musiał pracować cały dzień, aby załadować jedną ciężarówkę, a obecnie ten sam operator jest w stanie załadować aż trzy ciężarówki w tym samym czasie.”

Kompletacja zamówień

Magazyn jest zaprojektowany w taki sposób, aby przyspieszyć wykonywanie podstawowej operacji, a mianowicie przygotowywania zamówień. Do obsługi towaru i pobierania wprost z półek produktów wchodzących w skład poszczególnych zamówień stosuje się tutaj wózki z ruchomą kabiną operatora (man-up). Tego rodzaju wózek wyposażony jest w kabinę, która podnosi się wraz ze znajdującym się w niej operatorem na odpowiednią wysokość, aby mógł on pobrać ładunek. Następnie operator umieszcza pobrany produkt na paletce, a gdy zamówienie jest już w pełni skompletowane, transportuje je do strefy konsolidacji.

Odpowiednie rozmieszczenie towaru pozwala uniknąć sytuacji, w których w danym korytarzu pracuje więcej niż jeden operator. Z uwagi na specyfikę składowanych produktów, całkowicie manualna obsługa towaru stanowiła tutaj najbardziej optymalne i efektywne rozwiązanie, które dodatkowo pozwoliło zminimalizować ryzyko uszkodzenia ładunków.



Korzyści dla firmy Rana Furniture

- **Wysoka wydajność:** układ magazynu i rozmieszczenie ładunków sprzyjają szybkiemu przygotowaniu zamówień.
- **Maksymalne bezpieczeństwo:** obsługa towaru (zarówno na etapie składowania, jak i przygotowania zamówień) odbywa się ręcznie, co pozwala wyeliminować ryzyko jego uszkodzenia.
- **Optymalne wykorzystanie powierzchni:** regały maksymalnie wykorzystują dostępną powierzchnię i wysokość budynku, zwiększając pojemność magazynową bez utraty bezpośredniego dostępu do produktów.



Dane techniczne

Pojemność magazynowa	7656 palet
Wymiary palety	1000 x 1200 mm
Wysokość regałów	6,7 m
Liczba poziomów	4

