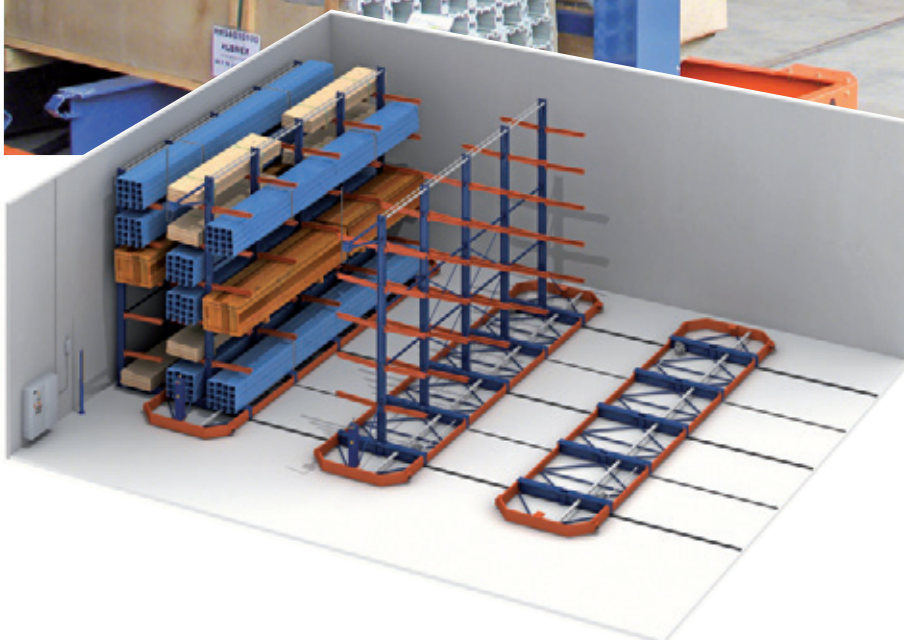




Étude de cas : Hepco Motion

Mecalux installe à Tiverton une solution spéciale de rayonnages mobiles avec cantilever pour profils métalliques

Pays : Royaume-Uni



Hepco Motion, leader mondial dans le secteur de la technologie de systèmes à mouvement linéaire, a agrandi son installation de stockage de Tiverton (Devon) afin de faire face à la croissance de sa production et d'écourter les temps de préparation et d'envoi des commandes. Pour optimiser la capacité de son entrepôt il s'est adressé à Mecalux, qui a installé des rayonnages cantilever sur bases mobiles Movirack.

Besoins du client

Hepco Motion est une entreprise britannique qui appartient au groupe d'entreprises Hepco Group. Elle a été fondée il y a plus de 40 ans, et dispose de nombreuses succursales et de distributeurs agréés à travers le monde. L'entreprise offre toute une gamme de produits qu'elle actualise constamment pour satisfaire les demandes de ses clients dans le secteur de l'automatisation et autres industries, et propose toutes sortes de solutions innovantes en lien avec le mouvement linéaire.

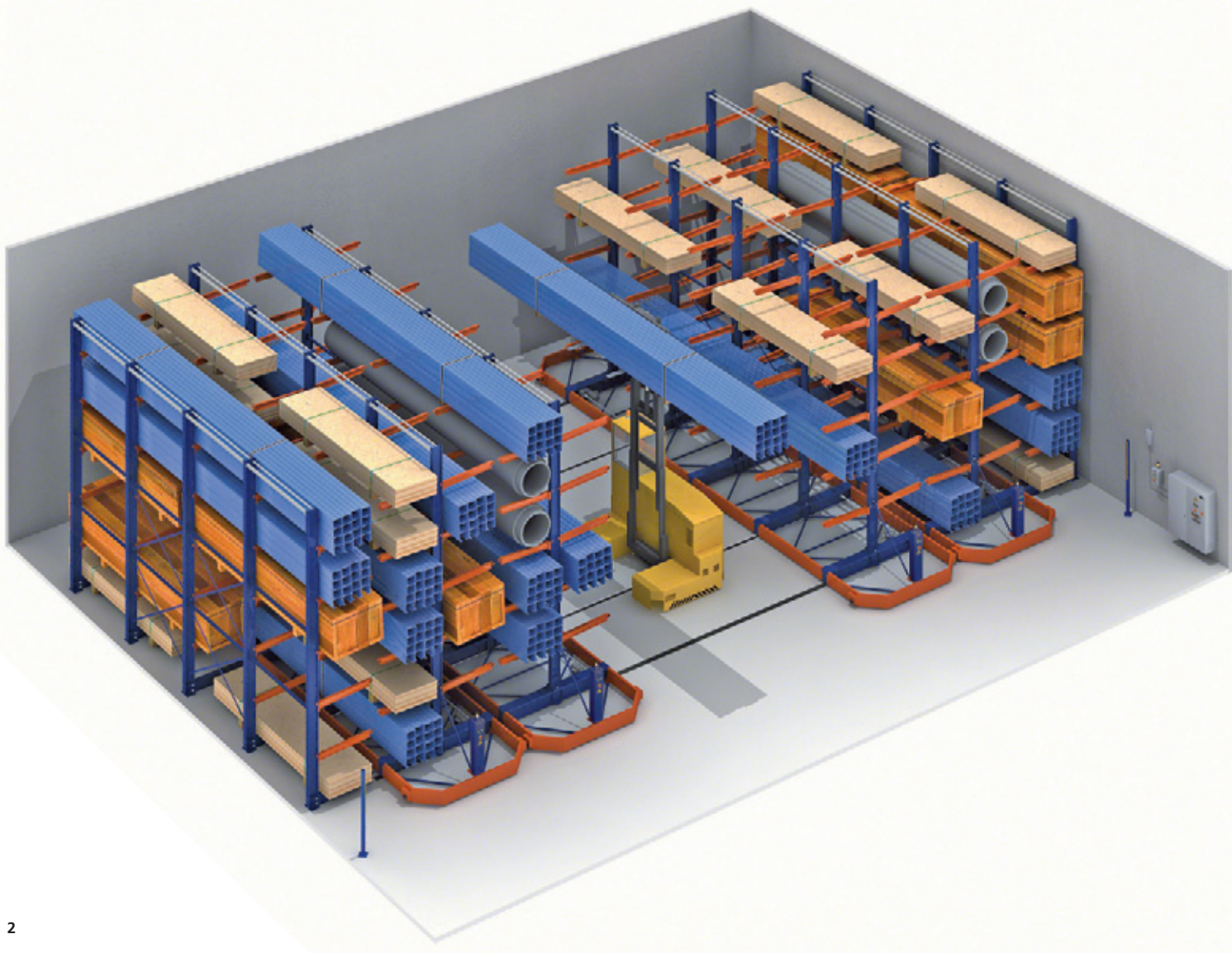
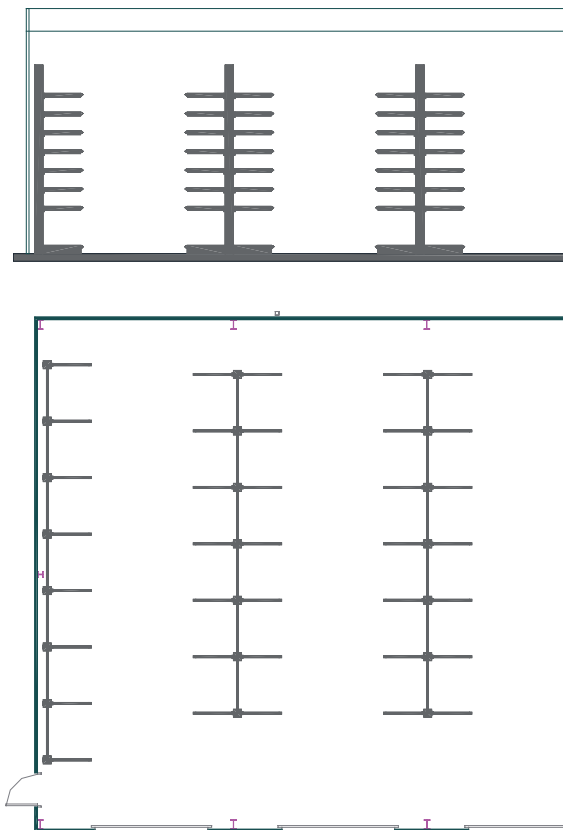
Pour faire face à son rythme de croissance soutenu, Hepco s'est lancé dans un processus d'agrandissement de ses installations de production et de stockage de son siège central de Tiverton (Devon), au Royaume-Uni.

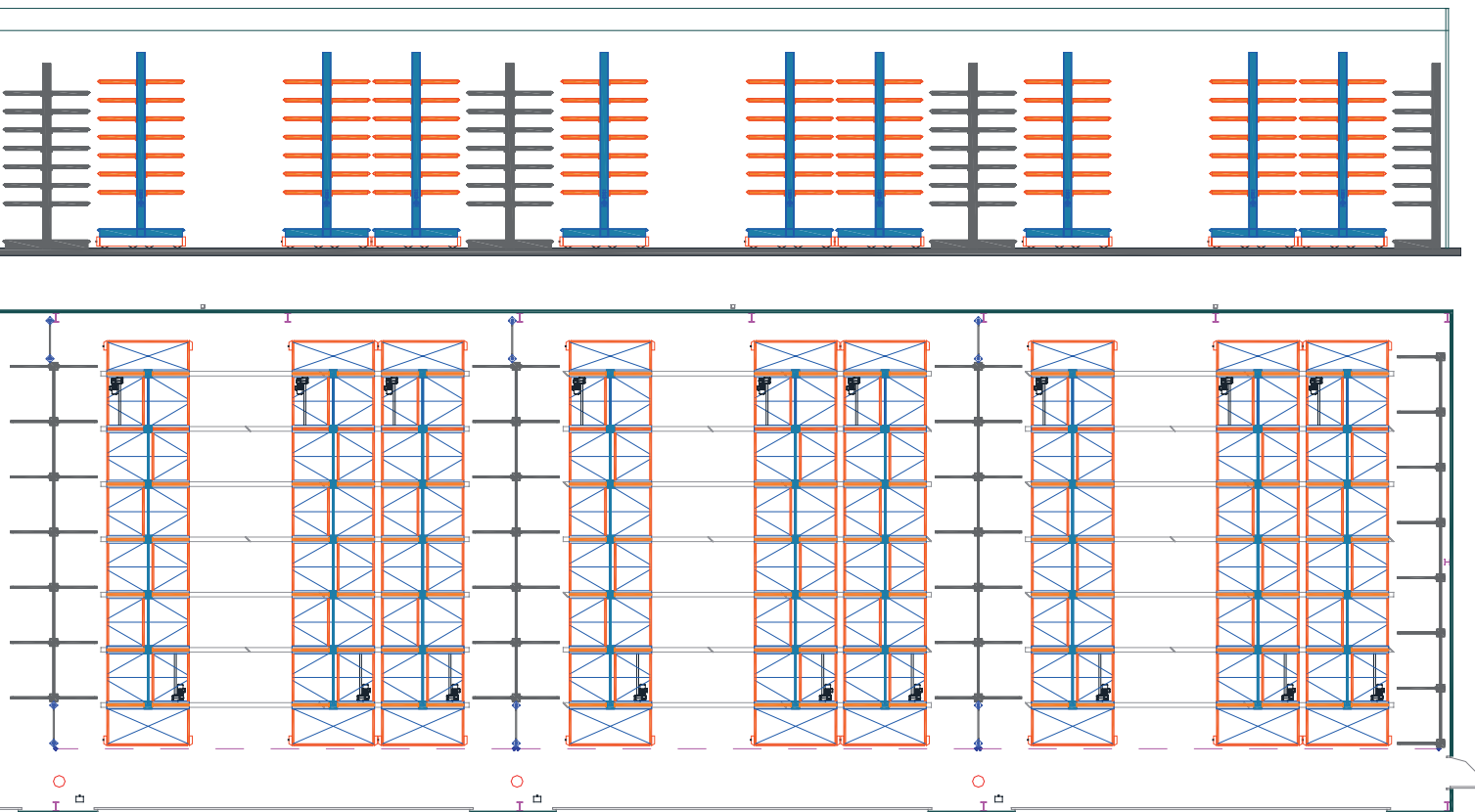
Étant donné que l'ancien entrepôt avait été utilisé pour agrandir la zone de production, il a été nécessaire de déménager les processus de stockage dans un nouvel entrepôt contigu à l'usine. Par conséquent, l'objectif prioritaire de Hepco Motion était de pouvoir optimiser ce nouvel espace de 53 mètres de longueur sur 13,5 m de largeur et 6,5 m de hauteur.

Compte tenu des caractéristiques du produit et de la nécessité d'obtenir la capacité maximale de stockage, la solution proposée par Mecalux a été l'installation de rayonnages cantilever sur bases mobiles Movirack

L'une des conditions du projet était la réutilisation des rayonnages cantilever statiques de l'ancien entrepôt, qu'il fallait intégrer dans la nouvelle installation.

Le développement et l'implantation de ce projet de stockage ont été confiés par l'entreprise à Mecalux, qui non seulement a dû résoudre les besoins d'espace mais également tenir compte de la spécificité du produit : des profilés de longueurs variées.





Solution proposée par Mecalux

Installation de 9 rayonnages Movirack en tout, regroupés en 3 blocs de 3 rayonnages chacun. Chaque Movirack cantilever mesure 11 m de longueur, ce qui permet d'exploiter au maximum les 13,5 m de largeur de l'entrepôt.

Les trois blocs de rayonnages mobiles ont été intercalés dans les rayonnages cantilever statiques pour charges lourdes qui existaient déjà dans l'ancien entrepôt : deux simples à chaque extrémité de l'entrepôt et 5 doubles, avec accès des deux côtés.

Le système cantilever est la meilleure option pour le stockage de profilés de différentes longueurs du fait que les bras en porte-à-faux qui supportent l'unité de charge permettent une manipulation facile et sûre, outre la possibilité de s'adapter aux mesures, poids, rigidité, tolérances, etc., de la marchandise.

Le système sur bases mobiles Movirack a lui pour caractéristique principale de permettre le déplacement latéral automatique sur des rails encastrés dans le sol, compactant l'espace en éliminant les allées superflues,

sans perdre l'accès direct aux produits stockés.

En conséquence, les trois blocs installés avec trois Movirack n'ont besoin chacun que d'une allée de travail au lieu des 4 que demanderait un système classique. Sachant que la longueur des rayonnages est de 11 m et que la largeur de l'allée est de 2,6 m, l'économie d'espace est dans ce cas de plus de 250 m² en tout, ce qui s'est traduit par une réduction non négligeable des coûts de construction du nouvel entrepôt.

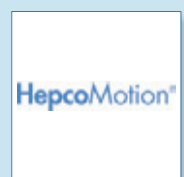
Les dimensions de l'entrepôt ont été adaptées au système de stockage, faisant coïncider les portes d'entrée avec les allées de travail que libèrent les rayonnages Movirack





Avantages pour Hepco Motion

- **Haute productivité** : l'installation de bases mobiles permet d'accélérer les opérations d'entrée et sortie des marchandises et d'optimiser les emplacements et les flux de travail.
- **Économie de coûts** : le compactage que procurent les bases mobiles a permis de réduire les dimensions du nouvel entrepôt, puisqu'une plus petite surface suffit pour la capacité voulue de stockage. La possibilité de combiner le système cantilever mobile et le statique, en tirant parti des anciens rayonnages, a également représenté une économie de coûts.
- **Gestion optimale de l'entrepôt** : les avantages ci-dessus améliorent la gestion des processus propres de l'entrepôt.



Données techniques

Longueur de l'entrepôt	53 m
Largeur de l'entrepôt	13,5 m
Hauteur de l'entrepôt	6,5 m
Longueur des rayonnages	11 m
Largeur des rayonnages	2,4 m par base mobile
Hauteur des rayonnages	5,3 m

Nb. de rayonnages Movirack	9
Nb. de blocs	3
Nb. d'allées possibles	4 par bloc
Largeur d'allée	2,6 m
Nb. de niveaux de charge	7
Hauteur des niveaux de charge	variable