

Gomà-Camps ouvre un nouvel entrepôt de produits finis

Le papetier gagne en capacité grâce au Pallet Shuttle semi-automatique et renforce son dispositif anti-incendie.

Pays : **Espagne** | Secteur : **papeterie et dérivés**



DÉFIS

- Stocker les produits finis d'une usine de papier capable de produire jusqu'à 60 000 tonnes par an.
- Mettre en place un dispositif de sécurité incendie dans un entrepôt contenant des dérivés de la cellulose.

SOLUTIONS

- Système Pallet Shuttle semi-automatique.
- Rack à palette.

AVANTAGES

- Stockage optimisé pour plus de 12 000 emplacements destinés aux produits finis.
- Sécurité incendie renforcée grâce à des systèmes de détection et à la séparation entre les palettes.

Gomà-Camps est un industriel de la papeterie proposant une large gamme de solutions adaptées à différents secteurs, besoins et formats d'utilisation. Fondé en 1758 et implanté à La Riba et à Vilaverd, dans la province de Tarragone, ce fabricant allie une longue expérience à un engagement fort en faveur du développement durable. Son nouvel entrepôt, localisé à proximité de son site de production, lui permet de centraliser et d'optimiser ses activités logistiques.

» **Production : 60 000 tonnes par an**

» **Clients: 750**

» **Effectif: 275**

L'entreprise familiale Gomà-Camps s'engage depuis plus de 265 ans dans la fabrication de papier de haute qualité. Au fil des décennies, elle a réussi à s'adapter et a diversifié sa production vers le papier tissu, pour se spécialiser dans des produits tels que le papier hygiénique, les essuie-tout et d'autres consommables pour l'industrie et l'hôtellerie. Dans ce contexte, le fabricant a mis en service un nouvel entrepôt à proximité de son usine de Vilaverd (Tarragone), en collaboration avec Mecalux.

L'installation, destinée au stockage des produits finis issus des lignes de production, permet de stocker 12 288 palettes dans deux systèmes différents : le Pallet Shuttle semi-automatique de Mecalux et les racks à palettes.

Pour optimiser les opérations de Gomà-Camps, le système Pallet Shuttle semi-automatique de Mecalux offre une haute densité de stockage et permet le déplacement automatique des marchandises dans les rayonnages de 10,5 m de hauteur. Le système, qui présente une capacité de 10 152 palettes, comprend six navettes motorisées qui déplacent les palettes à l'intérieur des canaux de stockage, sans intervention directe des opérateurs. Les palettes sont déposées à l'aide d'un chariot élévateur.

« Nous avons besoin d'une solution capable d'allier une grande capacité de stockage à une sécurité très stricte », explique Francesc Subirats, responsable d'entrepôt chez Gomà-Camps. « Le système Pallet Shuttle semi-automatique assure une gestion agile des produits finis et une utilisation maximale de l'espace disponible ». Les navettes électriques reçoivent des instructions via des tablettes équipées d'un logiciel intuitif et d'une connexion Wi-Fi. Ainsi, il est possible de sélectionner le nombre de palettes à extraire, de dresser l'inventaire ou de gérer les utilisateurs autorisés du système.



« Le système Pallet Shuttle semi-automatique nous offre une gestion agile des produits finis et une utilisation maximale de l'espace disponible. »

Francesc Subirats

Responsable d'entrepôt chez Gomà-Camps

Le projet de Gomà-Camps comprend également des racks à palettes conventionnels de 9 m de hauteur avec 2 083 emplacements. Cette solution polyvalente garantit un accès direct aux marchandises et une gestion flexible de circonstances particulières, telles que les pics d'activité ou la réorganisation des palettes stockées dans les canaux du Pallet Shuttle semi-automatique.

Les deux systèmes de Mecalux, qui comptent quatre niveaux de stockage, ont été adaptés à la taille des palettes de Gomà-Camps et à ses besoins spécifiques. Plus précisément, l'installation a été conçue pour supporter des unités de charge pouvant atteindre 2,70 m de hauteur, ce qui est courant pour les produits en papier tissu afin de maximiser le volume stocké et de réduire les manipulations.

Capacité élevée sans compromettre la sécurité incendie

Chez Gomà-Camps, la nature des produits stockés exige une protection anti-incendie supérieure à celle des solutions conventionnelles. C'est pourquoi, dans le but de minimiser les risques de propagation du feu sans pour autant sacrifier une capacité de

stockage élevée, l'installation a été conçue dès le départ de manière à toujours respecter une distance de sécurité constante entre les palettes. Cette séparation contrôlée permet aux systèmes de détection et d'extinction d'incendie d'intervenir efficacement et conformément aux normes de sécurité en vigueur.

Cette séparation de sécurité a été prévue dès la phase de conception de l'agencement de l'entrepôt comme une condition essentielle. Le système Pallet Shuttle semi-automatique de Mecalux a été spécialement adapté aux contraintes de sécurité de Gomà-Camps, pour offrir à la fois une capacité de stockage maximale, une grande opérabilité et la conformité aux normes, et ce, dans le cadre d'un seul et même projet.

Grâce à la solution de Mecalux, Gomà-Camps franchit une nouvelle étape en matière de gestion logistique, en conciliant capacité, efficacité, sécurité et durabilité au sein d'une même installation. L'entrepôt, en plus de répondre à ses besoins actuels, pose des bases solides pour relever avec assurance les futurs défis opérationnels.