

→ déplacement de la courroie pouvant atteindre 122 m/min, et un système pignon-crémaillère utilisé pour tendre la courroie avec précision facilite et accélère les ajustements.

Marceau convoie vos palettes : La société Marceau est concepteur et fabricant de systèmes de manutention continue pour charges palettisées pour les industries de l'agroalimentaire, de la chimie, de la pharmacie, de la logistique, la grande distribution, etc. Son élévateur de palettes appelé Montepal permet la circulation des charges palettisées entre les différents niveaux de production et stockage des bâtiments. Pouvant transporter des charges jusqu'à 2 000 kg et atteindre une cadence de 150 palettes/heure, le Montepal est conçu pour le transport de palettes bois ou plastiques, de caisses fils, box, etc. Il peut être équipé de convoyeurs à rouleaux, chaînes, bandes modulaires, d'un transfert ou encore d'une table tournante selon les besoins du client et en fonction du type de charge à manutentionner. Cet élévateur peut être installé de manière autonome ou intégré dans une ligne de convoyage. Il s'adapte à de nombreuses contraintes bâtiment grâce à sa conception qui permet des entrées et sorties de charges sur 3 faces. Un modèle inox a également été développé pour assurer une utilisation dans des milieux difficiles : environnements humides, saumure, salles blanches, etc. Plusieurs élévateurs Montepal fonctionnent en chambre froide négative grâce à un modèle utilisable jusqu'à -25°C.

Chez Mecalux, on prépare vos commandes : Le transstockeur pour bacs que propose Mecalux permet l'automatisation des entrées et sorties de marchandises pour une augmentation significative de la productivité. Ce magasin automatique pour caisses aidera à éliminer toutes les erreurs pouvant être réalisées par un opérateur, mais aussi à optimiser l'espace disponible de son entrepôt. Pour prendre quelques exemples d'installations déjà adoptées par de nombreuses entreprises, Planetpharma, par exemple, agrandira son centre de distribution avec un nouveau magasin automatique pour caisses de Mecalux. Cette solution sera destinée à stocker des produits pharmaceutiques de petites tailles afin d'accélérer au maximum la préparation de commandes. De même, pour Project, fabricant français de pièces mécaniques pour tout type d'industries, qui, dans le cadre de son processus d'innovation, automatisera le fonctionnement de son centre de distribution situé à Vendôme grâce à l'installation d'un nouveau magasin pour caisses Mecalux.

LA solution Soly de Solystic ! : Industriel français, Solystic présente sa solution Soly basée sur une flotte de robots mobiles pilotée en temps réel par un système IT qui en supervise tous les déplacements et localise en permanence les objets. Associés à des chariots, ces robots transportent individuellement les charges placées sur des plateaux. Ils peuvent transporter toutes sortes de charges comme des bacs, colis, sacs... et même des charges "hors-normes" à cause de leurs forme et dimensions (tapis roulé, pare-brise...). L'image de l'objet est acquise et permet au système de reconnaissance automatique de fournir les informations nécessaires au traitement. Cette solution procure de nombreux avantages : elle ne nécessite pas d'infrastructure fixe, sa simplicité de déplacement, le partage de la zone de préparation avec d'autres activités en fonction des heures de la journée, une facilité d'ajustement du nombre de robots en fonction des pics haut/bas d'activités, la diminution des Troubles Musculo-Squelettiques et une réduction du turnover.

Suspendu le convoyage chez SSI Schäfer ! : Le convoyeur aérien SSI Carrier du fabricant SSI Schäfer, est un système modulaire de convoyeur à godets qui permet de transporter suspendus différents produits, des chaussures aux articles vestimentaires. Ce système repose sur un porte-charge primaire, un adaptateur multifonctionnel coulissant, auquel différents porte-charges secondaires (des cintres, des housses ou des bacs indéformables) sont accrochés en fonction des besoins, manuellement ou de façon entièrement automatisée. Son système d'entraînement offre 5 fonctions : le transport, l'accumulation, le stockage temporaire, la ventilation et le tri.

Thimon s'occupe de transporter vos charges ! : Spécialiste depuis plus de 50 ans dans la fabrication de machines d'emballage, Thimon a développé des compléments d'installation pour la manutention des charges palettisées. Son offre complète englobe donc la totalité de l'acheminement des charges sur toute la fin de ligne, et s'étend de la machine d'emballage jusqu'aux différents systèmes de convoyage et de manutention qui lui sont liés. Le fabricant de machines de housage, banderolage et drapage, propose des systèmes de manutention de tout type pour le convoyage, la mise sur palette, les transferts de charges d'une palette à une autre, ou encore les changements de direction et de niveau. Quelques exemples de systèmes proposés : tables tournantes, convoyeurs à chaînes, à rouleaux ou à bandes, ascenseurs/descenseurs, regroupeurs/dégroupes de palettes et demi-palettes, redresseurs de charges, empileurs/dépilleurs, navettes, transposeurs aériens, transbordeurs... ● P. L. P. B.

