

Linx lança solução logística para aplicação em fábrica

São Paulo — A **Linx Logística**, divisão do grupo Linx especializada em logística interna, que desenvolve soluções integradas para otimizar os processos de movimentação, separação de pedidos e armazenagem, está disponibilizando comercialmente um sistema chamado Side Belt Sorter para separação de caixas (plásticas ou em papelão), pacotes e artigos diversos como multimídia e livros, entre outros. A sua flexibilidade de *layout* permite diversas configurações em 3D economizando espaço e mantendo uma larga faixa de saídas.

“A simplicidade do

equipamento aliada à tecnologia de ponta reduz a necessidade de grandes acionamentos de tração, controles ou complicadas aplicações com sensores ou *scanners* no transporte, que garante um menor custo de projeto, manutenção e consumo de energia”, explica o diretor da Linx Logística, Daniel Mayo. De acordo com o executivo, a principal característica da solução encontra-se na forma construtiva da esteira plástica, composta por slats em TPO fixados em uma corrente central, acionada por uma engrenagem com um eixo acoplado e um sistema de

rolamentos simples e confiável com baixo nível de ruído.

Configurações — Com capacidade para separar de 1,5 mil a 5,2 mil produtos por hora com as mais diversas dimensões: entre 100 x 100 x 5mm x 0,10 kg e 1200 x 500 x 400 mm x 25 kg, pode adotar diversas configurações de 2 a 300 saídas. Possui exclusiva estrutura modular e características de montagem e desmontagem que proporcionam quaisquer tipos de implementação, ampliações ou mudanças de *layout* através da incorporação de novos elementos. A construção do Side

Belt Sorter faz com que os produtos sejam alinhados automaticamente sem a necessidade de equipamentos adicionais como singuladores.

“A resistência, robustez e configurações múltiplas deste equipamento proporcionam uma evidente economia espaço, além de uma alta produtividade, fatores decisivos na análise de qualquer solução logística para vencer distâncias, desníveis e acumular produtos em linha”, garante Mayo. “Um projeto funcional de classificação de caixas reduz os custos de manipulação dos materiais, diminui os

danos nos mesmos, dá maior fluidez e disciplina ao movimento das cargas, reduz os tempos ociosos e de espera e, sobretudo, evita perdas de material, além de aumentar a produtividade de sua operação com eficiência na distribuição ou paletização”, enfatiza.

Seu Sistema de Gestão de Classificação (SGC) é capaz de coordenar as operações de movimentação de mercadorias e de comunicar-se em tempo real com os sistemas WMS (Warehouse Management Systems ou Sistemas de Gerenciamento de Armazém) e/ou com o WCS

(Warehouse Control Systems ou Sistemas de Controle de Armazém) do cliente.

Sistemas automáticos como leitura de código de barras, pesagem e cubagem dinâmicas garantem que as informações das caixas movimentadas e classificadas sejam devidamente registradas e integradas ao WMS do cliente para assegurar a rastreabilidade e tornar a operação mais confiável e mais eficiente. O sistema de transporte e classificação de caixas permite atingir altos níveis de eficiência e produtividade logística.