

REDSGROUP
SYNERGY

&

RACKMEX

Sistema de Rack Selectivo

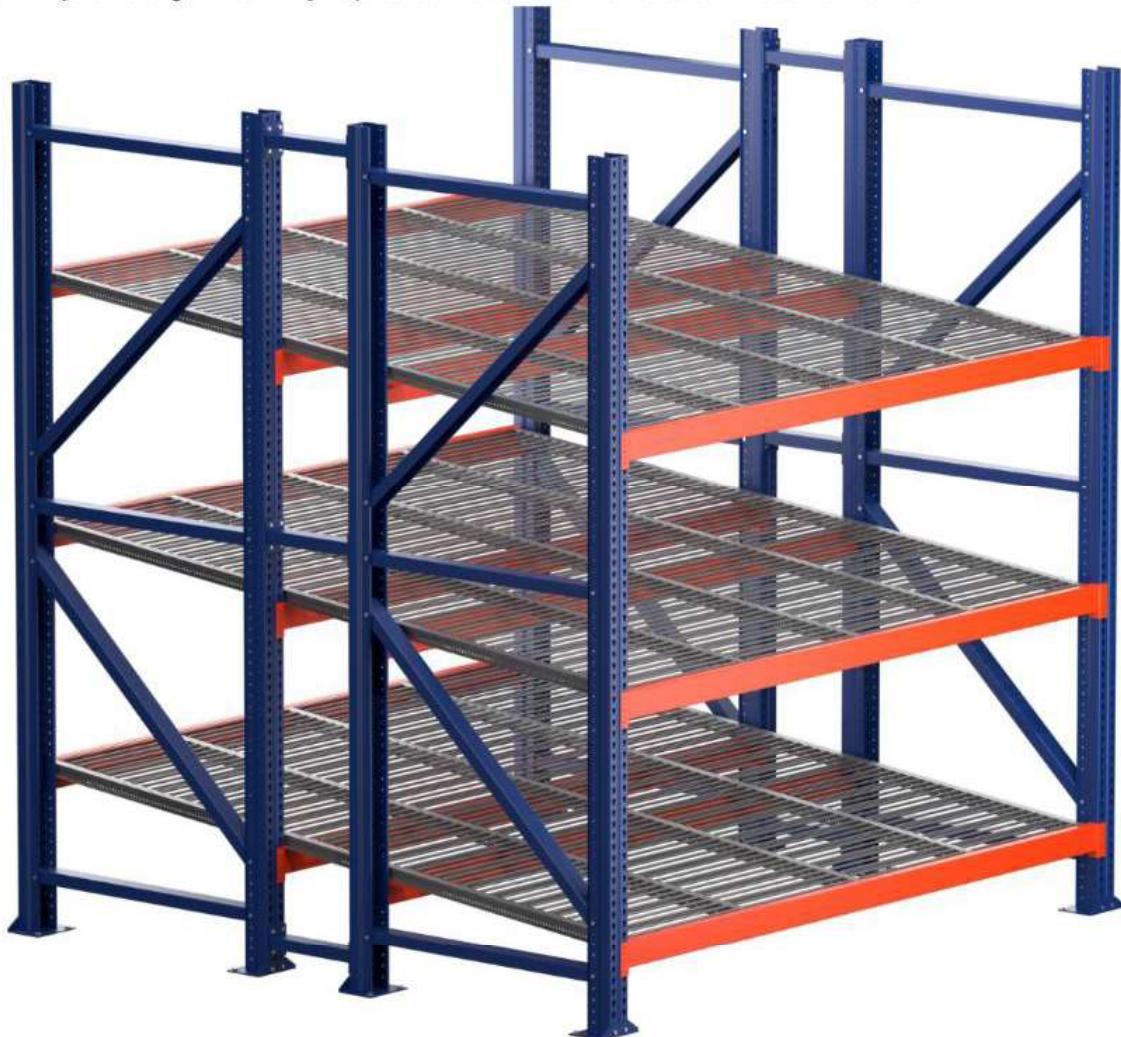
Diseñado con la finalidad de almacenar una amplia gama de productos y cualquier tipo de carga que pueda ser manipulada sobre tarimas o plataformas de acceso directo, este sistema facilita el control de inventarios al asignar una ubicación específica a cada producto. Se presenta como una opción ideal para el almacenaje, adaptándose sin dificultad a distintos tamaños y pesos de productos. Puede ser utilizado tanto para la manipulación manual de productos (picking) como para el almacenamiento de tarimas de considerable peso con múltiples niveles.

La distribución de este sistema se ajusta según el espacio disponible y los requisitos particulares del cliente, donde la altura se determina en función de las características del montacargas y la altura del almacén. Además, la anchura de los pasillos necesarios para cada tipo de montacargas varía y depende de las dimensiones de las tarimas.

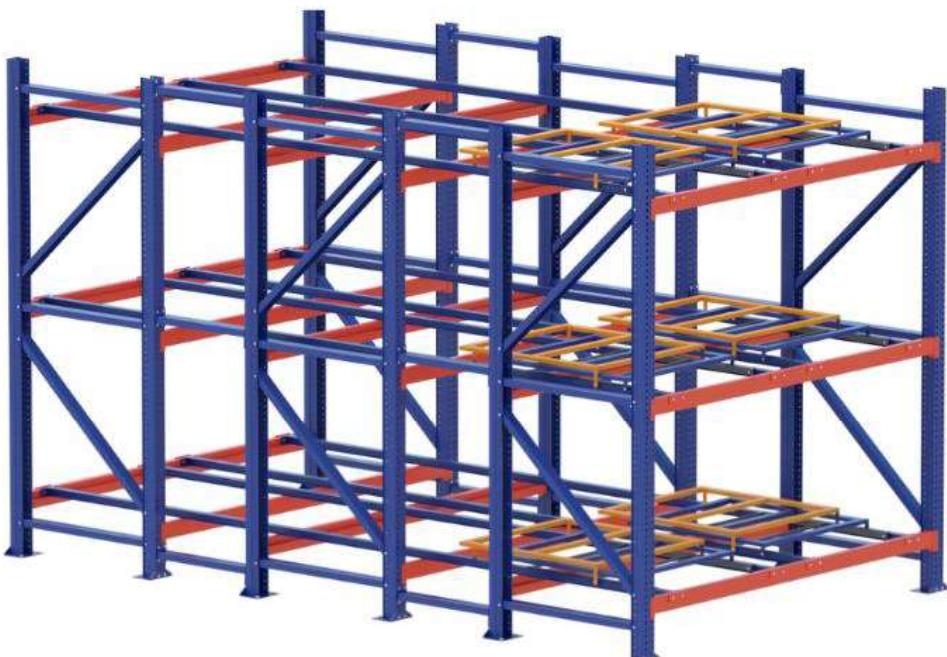


Sistema de Rack Cartón Flow

El sistema de rack carton flow es una solución eficiente de almacenamiento que utiliza rodillos inclinados para permitir que los productos se deslicen hacia adelante fácilmente. Este diseño facilita la rotación de inventario mediante el método FIFO, optimizando el espacio y mejorando la accesibilidad a los productos. Ideal para artículos de rápido movimiento, este sistema reduce el tiempo de manipulación, minimiza errores y aumenta la eficiencia en la gestión de inventario, siendo especialmente útil para productos con fechas de vencimiento. En resumen, el rack carton flow mejora la organización y la productividad en entornos de almacenamiento.



Sistema de Rack Push Back



El sistema de rack push back es una solución eficiente y compacta para el almacenamiento de productos en almacenes y centros de distribución. A diferencia de los sistemas de rack convencionales, el push back utiliza una disposición de carriles inclinados que permiten almacenar varios pallets en la misma ubicación vertical.

Cuando se coloca un nuevo pallet en el carril, empuja los pallets existentes hacia atrás, utilizando la fuerza de la gravedad. Esto facilita el acceso a los productos almacenados, ya que el pallet más antiguo se encuentra en la parte frontal y puede ser retirado primero. Este método de almacenamiento de alta densidad maximiza el espacio disponible y mejora la eficiencia operativa.

El sistema de rack push back es especialmente beneficioso para productos de rotación rápida con una vida útil limitada en el almacenamiento. Permite una gestión eficiente del inventario al garantizar que los productos más antiguos se retiren primero, reduciendo el riesgo de obsolescencia. Además, su diseño robusto y fácil acceso hacen que sea una opción popular en entornos logísticos que buscan optimizar el espacio y aumentar la productividad.



Sistema de Rack Drive In

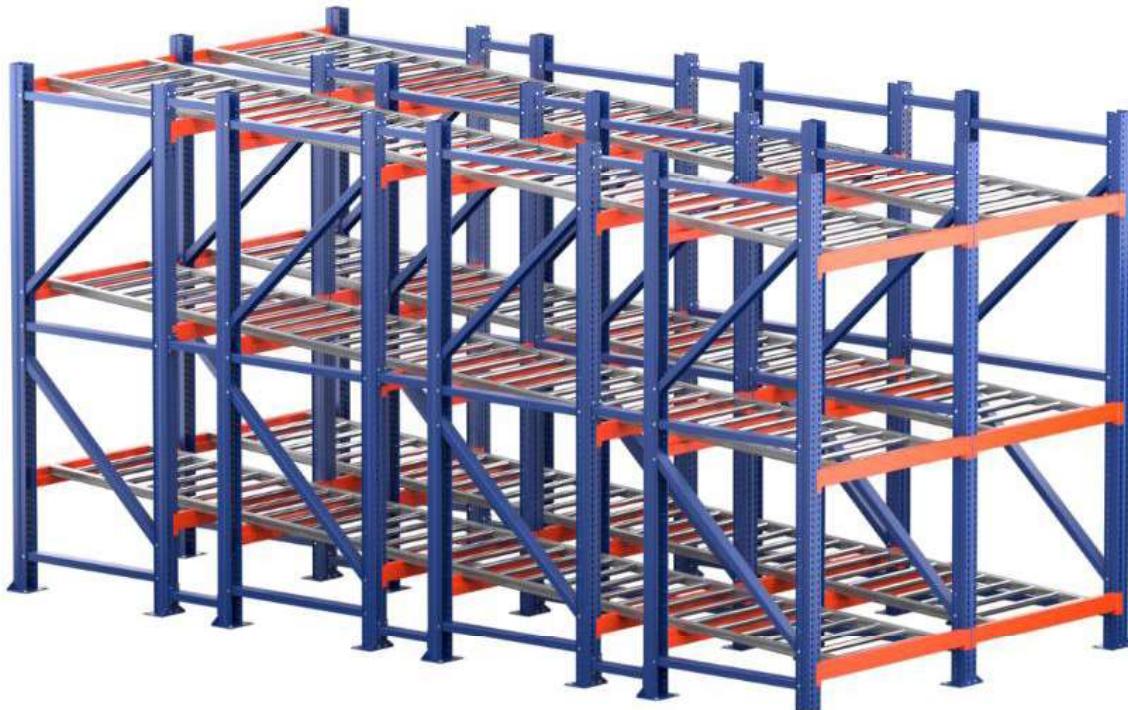
Un sistema de rack drive-in es una solución eficiente de almacenamiento que maximiza el espacio disponible en almacenes y centros de distribución. Este sistema utiliza pasillos estrechos y permite que los vehículos de carga ingresen directamente a la estructura de estanterías para depositar o retirar productos.

En lugar de utilizar múltiples pasillos para acceder a diferentes niveles de estanterías, el sistema drive-in utiliza un diseño de pasillo único, optimizando así la capacidad de almacenamiento. Los palets se colocan en carriles de rieles que se extienden a lo largo de la profundidad del sistema, permitiendo que los montacargas ingresen y se desplacen dentro de la estructura para depositar o retirar productos.

Este sistema es especialmente beneficioso para productos que se almacenan en grandes cantidades y no requieren acceso frecuente. Además, el rack drive-in es adecuado para productos homogéneos y de rotación lenta, ya que facilita el almacenamiento de grandes cantidades del mismo artículo.

Sistema de Rack Dinamico

Un sistema de rack dinámico es una solución de almacenamiento eficiente y optimizada que se utiliza para maximizar el espacio y mejorar la gestión de inventario en almacenes y centros de distribución. A diferencia de los sistemas estáticos convencionales, como estanterías fijas, los racks dinámicos permiten un acceso más rápido y eficiente a los productos almacenados.



Estos sistemas utilizan rodillos o carriles inclinados para permitir que los productos se desplacen hacia adelante automáticamente cuando se retira un artículo. Este movimiento gravitacional elimina la necesidad de desplazarse manualmente por los pasillos del almacén, lo que no solo acelera el proceso de recogida, sino que también reduce los errores y la fatiga del personal.

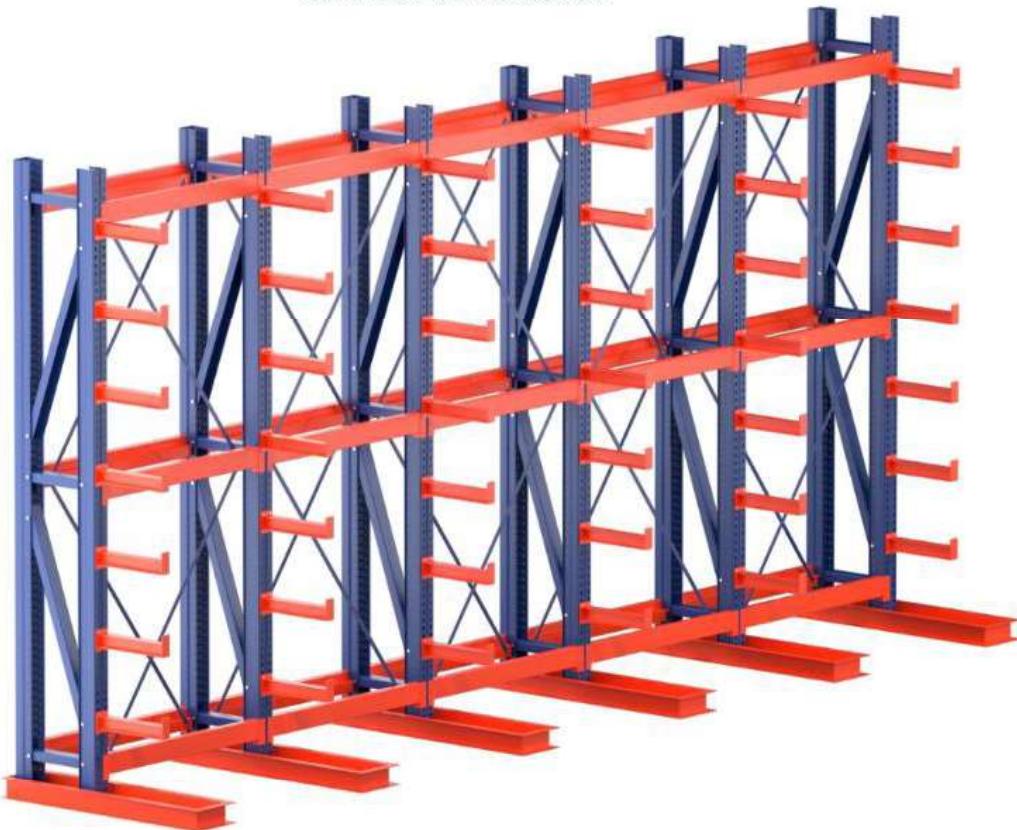
Los racks dinámicos son ideales para productos de alta rotación y fechas de caducidad cercanas, ya que garantizan una rotación constante del inventario. Además, al facilitar el flujo constante de productos, contribuyen a una gestión eficiente de la cadena de suministro y mejoran la visibilidad del stock disponible.



Sistema de Rack Mezzanine

Este sistema aprovecha la altura disponible en un almacén sin necesidad de expandir la superficie física. Los racks mezzanine son ideales para almacenar productos a granel, cajas o mercancías paletizadas. Además, ofrecen la flexibilidad de adaptarse a diferentes configuraciones y necesidades de almacenamiento.

Al utilizar un sistema de rack mezzanine, las empresas pueden aumentar significativamente su capacidad de almacenamiento sin comprometer la accesibilidad. Este diseño permite el uso eficiente del espacio vertical y facilita la organización y recuperación de productos. Además, muchas de estas estructuras admiten la instalación de escaleras, pasarelas y elevadores para facilitar el flujo de trabajo y la gestión logística.



Sistema de Rack Cantilever

Un sistema de rack cantilever es una solución eficiente y versátil para el almacenamiento de objetos largos y pesados, como tuberías, barras metálicas, madera o cualquier material de longitud considerable. Este tipo de sistema utiliza brazos horizontales que se extienden desde las columnas verticales, creando una estructura en voladizo.

La principal ventaja del sistema de rack cantilever radica en su capacidad para almacenar productos de longitud variable sin la necesidad de obstrucciones frontales, lo que facilita el acceso y la manipulación de los artículos almacenados. Además, su diseño modular permite adaptarse a diferentes necesidades de almacenamiento y optimizar el espacio disponible en almacenes o instalaciones industriales.

Este sistema es ampliamente utilizado en entornos como almacenes, centros de distribución y fábricas, donde la eficiencia en la gestión del espacio y la accesibilidad a los productos son fundamentales. Su estructura robusta y la posibilidad de ajustar los brazos según las dimensiones de los productos hacen que el sistema de rack cantilever sea una elección popular para el almacenamiento de mercancías de gran longitud y peso.

Dollies

Un dollie es un dispositivo diseñado para facilitar el movimiento y transporte de racks o bastidores utilizados en entornos industriales, centros de datos y otras instalaciones. Este equipo suele consistir en una plataforma con ruedas que se ajusta a la base del rack, permitiendo un desplazamiento suave y eficiente.



La principal función de un dollie es simplificar el manejo de racks llenos de equipos electrónicos, servidores o componentes pesados. Al colocar el rack sobre el dollie, se elimina la necesidad de levantar y cargar manualmente el equipo, reduciendo así el riesgo de lesiones y aumentando la eficiencia en la gestión de infraestructuras tecnológicas.

Estos dispositivos suelen estar construidos con materiales robustos y duraderos para soportar el peso de los racks. Además, las ruedas suelen ser resistentes y giratorias para garantizar una fácil maniobrabilidad, incluso en espacios reducidos.

Modificaciones Mantenimiento

Nuestro servicio de modificaciones y mantenimiento de racks está diseñado para garantizar la eficiencia y confiabilidad de sus sistemas de almacenamiento. Nos especializamos en adaptar y mejorar sus racks según sus necesidades específicas, maximizando el espacio disponible y optimizando la organización de sus productos.

Nuestro equipo de profesionales altamente capacitados se encarga de realizar modificaciones precisas y seguras en sus racks existentes, asegurando que cumplan con los estándares más exigentes de calidad y seguridad. Además, ofrecemos un servicio integral de mantenimiento preventivo para prevenir posibles problemas y garantizar un funcionamiento sin inconvenientes a lo largo del tiempo.



Nuestras Certificaciones



AMERICAN WELDING SOCIETY

Otorgado en el año 2020 garantiza que nuestros procesos se encuentran estandarizados y cumplen con las normas de calidad en tema de soldadura.

REPSE

Regula los servicios especializados que no formen parte del objeto social o económico de una empresa.



ISO 9001:2015

Nos encontramos actualmente en proceso de certificación a fin de garantizar a nuestros colaboradores procesos de calidad.



MARCA GTO

Desde el año 2016 nos dedicamos a impulsar la economía local, colaborando con la industria y ofreciendo empleo a la sociedad guanajuatense.



PREMIO ESTATAL AL MÉRITO LABORAL

Otorgado en el año 2020 por el proyecto "Ingeniería de Proyectos en Realidad Aumentada" en el área de Innovación y Mejora de Procesos y Productos.



PREMIO ESTATAL AL MÉRITO LABORAL

Otorgado en el año 2020 por el proyecto "Pintura Electroestática" en el área de Productividad y Calidad.



Casos de Éxito

 **MAGNA**

 **FURUKAWA
ELECTRIC**

 **WITZENMANN**

 **thyssenkrupp**

 **IK**
IK PLASTIC COMPOUND MEXICO S.A DE C.V

 **ACCEL**
Logística

 **Röchling**

 **CROWN**

 **PARUNO**

 **FASTENAL**

 **TIMKEN**

 **PIRELLI**

 **HIROTEC**

 **SRG
GLOBAL**
A GUARDIAN COMPANY

 **DATWYLER**

 **Parker**

 **DAIKIN**

 **Continental**

 **DENSO**