

Praxisbeispiel: Besafilm

Wie kann man den vorhandenen Raum optimieren, ohne den direkten Zugriff auf die Waren zu verlieren?

Land: Italien



Besafilm hat sein Lager in Colognola ai Colli (Italien) mit Movirack-Verschieberegalen von Mecalux ausgestattet. Dieses System nutzt durch eine kompakte, verdichtete Lagerung den gesamten verfügbaren Raum aus, um eine Lagerkapazität von 2.032 Paletten zu erreichen. Darüber hinaus bietet es einen direkten Zugriff auf die Waren, sobald ein Arbeitsgang geöffnet wird.

Experte beim Zuschneiden

Besafilm ist ein italienisches Unternehmen mit mehr als 30 Jahren Erfahrung, das sich auf sämtliche Arten des Zuschneidens für verschiedene Kunden, hauptsächlich aus dem Lebensmittel-, Pharma- und Verpackungssektor, spezialisiert hat. Mit fortschrittlicher Technologie und hochqualifizierten Mitarbeitern widmet sich das Unternehmen der Handhabung und dem Zuschchnitt von Trommeln sowie dem 3D-Druck und der Metallbeschichtung von Teilen aller Art. *„Heute ist Besafilm der wichtigste Zulieferer im Zuschnitt-Sektor in Italien. Wir beliefern jedoch nicht nur Kunden in Italien, sondern exportieren unsere Verfahren auch in die ganze Welt“*, sagt der Inhaber von Besafilm, Youri Beltrame. Das Unternehmen plant für die Zukunft eine Diversifizierung seines Angebots und musste daher seine Lagerkapazität erweitern.

In Colognola ai Colli verfügt das Unternehmen in unmittelbarer Nähe seiner Produktionsstätte über ein 1.280 m² großes Lager, in dem mehr als 200 Artikelarten verwaltet werden, darunter Rohstoffe und Fertigprodukte. Das Unternehmen hat diese Anlage modernisiert, um die Lagerfläche zu optimieren und so Platz für eine größere Anzahl von Artikelarten zu schaffen.

„Früher bestand das Lager aus konventionellen Palettenregalen. Jedoch hatten wir leider zu wenig Lagerkapazität, so dass wir einige Produkte auf den Boden ste-

llen mussten. Generell brauchten wir eine bessere Verwaltung im Lager“, sagt Youri Beltrame. Seine Priorität war es außerdem, den direkten Zugriff auf die Waren sicherzustellen, um den Warenein- und -ausgang zu erleichtern. Nachdem die Anforderungen des Unternehmens ermittelt wurden, schlug Mecalux vor, einen Block des Verschieberegals Movirack mit mobilen Verfahrenswagen zu verwenden.

Mithilfe dieses Systems kann durch Verdichtung die Lagerfläche optimal genutzt werden, um die Lagerkapazität zu erhöhen und gleichzeitig den direkten Zugriff auf die Waren wie bei den zuvor genutzten konventionellen Palettenregalen beizubehalten. Indem ein Arbeitsgang geöffnet wird, kann auf die Stellplätze zugegriffen werden, aus denen die Waren entnommen oder in diese eingelagert werden.

Betriebsabläufe bei Besafilm

Die Regale sind 7 m hoch, verfügen über vier Ebenen und sind auf mobilen Verfahrenswagen platziert, die sich selbstständig zur Seite bewegen. Die gesamte Lagerkapazität beträgt 2.032 Paletten mit Trommeln sowie Kunststoff- und Papierrollen. Um den Arbeitsgang zu öffnen, gibt der Bediener per Fernbedienung den entsprechenden Befehl. *„Es handelt sich hierbei um eine äußerst einfache Automatisierung, die uns ein sehr praktisches, sicheres und effektives Warenmanagement ermöglicht hat“*, sagt der Inhaber von Besafilm.





Die Bewegung der Regale erfolgt vollkommen sicher, da sie mit mehreren Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet sind:

- **Externe Lichtschranken.** Sie unterbrechen die Bewegung der Regale, sobald ein Bediener den Gang betritt.
- **Interne Lichtschranken.** Sie erkennen, ob sich Gegenstände im Gang befinden, die die korrekte Funktion des Systems beeinträchtigen würden.
- **Not-Aus-Schalter.** Sie unterbrechen die Bewegung der Regale im Falle einer Störung.
- **Näherungsfotozellen.** Sie sorgen für ein sanftes und sicheres Anhalten der Regale.

Die täglichen Betriebsabläufe im Lager umfassen die Annahme und Einlagerung der von Kunden und Lieferanten gelieferten Produkte. Diese werden anschließend in die Produktion geschickt, um je nach Bedarf zugeschnitten oder verarbeitet zu werden. Zu guter Letzt werden die Aufträge zusammengestellt und versandt.



Youri Beltrame Inhaber von Besafilm

„Die Verschieberegale Movirack haben unsere Erwartungen übertroffen. Besonders zufrieden sind wir mit der erreichten Erhöhung der Lagerkapazität, ohne dass der direkte Zugriff auf die Produkte verloren ging. Wir haben die Regale ein ganzes Jahr lang 24 Stunden am Tag genutzt und hatten noch nie Probleme.“

Täglich werden etwa 50 Aufträge mit durchschnittlich jeweils 10 Linien abgeschlossen, wobei diese Zahl je nach Jahreszeit steigen kann. Die beiden Bediener, die im Lager arbeiten, sind dafür verantwortlich, die von ihnen benötigten Artikelarten zu entnehmen und zu klassifizieren. Die Aufträge werden dann gruppiert, um deren Auslieferung zu beschleunigen.

Kompaktlagersystem mit direktem Warengriff

Die Verschieberegale Movirack ermöglichen die sichere und kontrollierte Lage-

rung und Bewegung sämtlicher Waren von Besafilm mithilfe einer einzigen Fernbedienung. Mit dieser Lösung konnte das Unternehmen den vorhandenen Raum voll ausnutzen und die höchstmögliche Auslastung erreichen.

Der direkte Zugriff auf die Waren ist eine der Besonderheiten, von der das Unternehmen am meisten profitiert hat, da ein gutes Warenmanagement die direkte Verbindung mit der Produktionsstätte gewährleistet. Infolgedessen ist nun die Lieferkette von Besafilm deutlich effizienter.



Vorteile für Besafilm

- **Vollständig genutzte Lagerfläche:** Die Verschieberegale Movirack optimieren die verfügbare Fläche. Das Unternehmen kann nun all seine Waren sicher und kontrolliert in den Regalen lagern.
- **Lagerkapazität:** In den Regalen können nun bis zu 2.032 Paletten (zuvor 600 Paletten) gelagert werden. Diese Kapazität ist für Besafilm mehr als genug, um den Bedarf seiner Kunden zu decken.
- **Warenmanagement:** Obwohl es sich um ein Kompaktlagersystem handelt, bieten die Regale einen direkten Zugriff auf die Waren. Dies stellte für das Unternehmen eine Priorität dar, da es die Einlagerungs- und Kommissionieraufgaben optimieren wollte.



Technische Daten

Lagerkapazität	2.032 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1.200/2.500 mm
Höchstgewicht der Paletten	1.000 kg
Höhe der Regale	7 m
Länge der Regale	37 m

