



Proyecto del cliente: Besafilm

¿Cómo optimizar el espacio sin perder acceso directo?

País: Italia



Besafilm ha equipado su almacén en Colognola ai Colli (Italia) con estanterías sobre bases móviles Movirack de Mecalux. Este sistema por compactación aprovecha todo el espacio disponible para proporcionar una capacidad de almacenaje de 2.032 palets. Al mismo tiempo, ofrece acceso directo a la mercancía en el momento en que se abre un pasillo de trabajo.

Expertos en el corte

Con más de 30 años de experiencia, Besafilm es una compañía italiana especializada en todo tipo de corte para distintos clientes, principalmente pertenecientes a sectores como la alimentación, el farmacéutico o el packaging. Con una tecnología avanzada y una mano de obra altamente cualificada, la empresa se dedica a la manipulación y corte de bobinas, así como a la impresión 3D y el revestimiento metálico sobre cualquier tipo de pieza.

“Hoy Besafilm es el principal subcontratista en el sector del corte en Italia. No solo atendemos a clientes en nuestro país, sino que también exportamos nuestros procesos por todo el mundo”, dice Youri Beltrame, propietario de Besafilm. La compañía prevé diversificar sus servicios en un futuro y, para ello, necesitaba ampliar su capacidad de almacenaje.

En la localidad de Colognola ai Colli, justo al lado de su planta de producción, la empresa posee un almacén de 1.280 m² donde se gestionan más de 200 referencias, que incluyen materias primas y productos terminados. La firma ha renovado esta instalación con el fin de optimizar la superficie de almacenaje y, de ese modo, dar cabida a un mayor número de referencias.

“Anteriormente, el almacén se componía de estanterías para palets, pero nos faltaba capacidad, por lo que estábamos obligados a colocar algunos productos en el

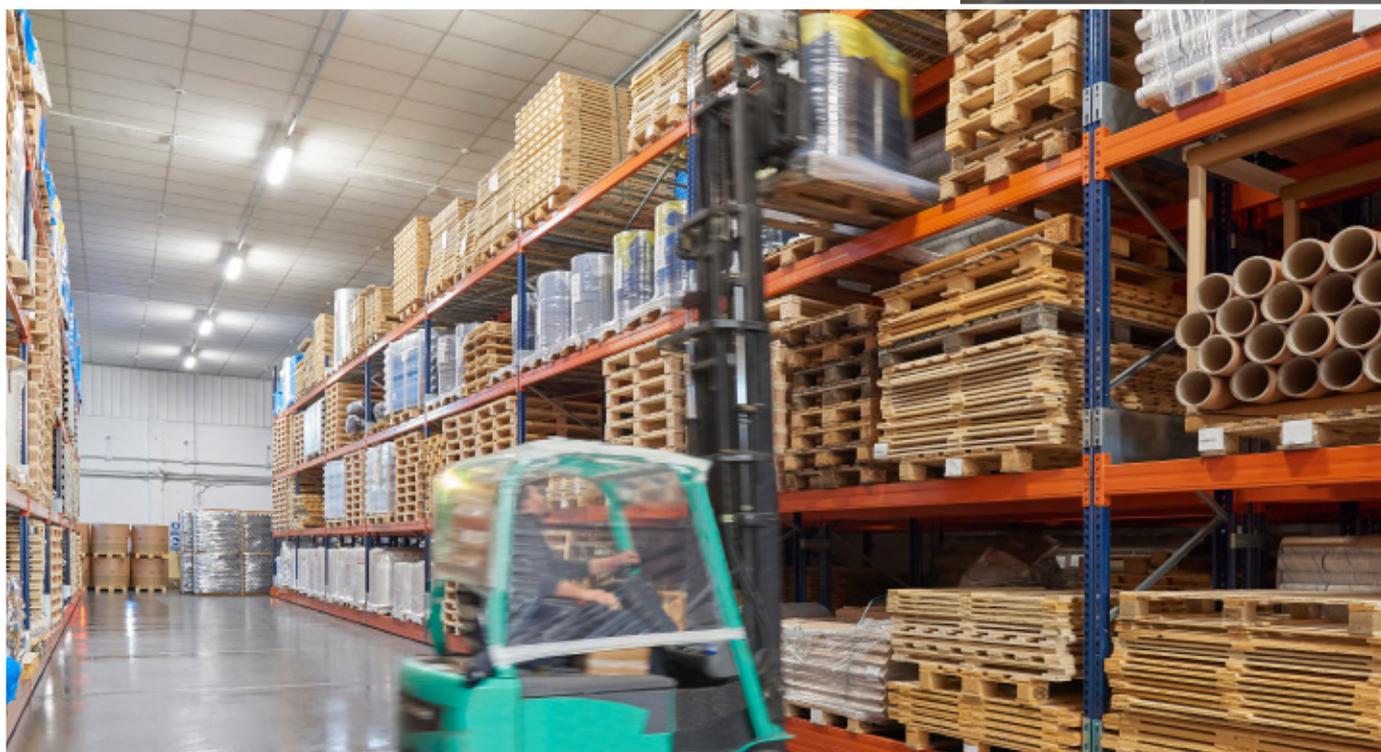
suelo. Necesitábamos una mejor gestión, en general”, señala Youri Beltrame. Su prioridad, además, era asegurar el acceso directo a la mercancía para facilitar las entradas y salidas.

Después de analizar las necesidades de la compañía, Mecalux propuso instalar un bloque de estanterías sobre bases móviles Movirack. El motivo es que este sistema por compactación es capaz de aprovechar al máximo el espacio del almacén para aumentar la capacidad de almacenaje y, al mismo tiempo, mantener el acceso directo a la mercancía (como también ofrecían las estanterías para palets). Al abrir un pasillo de trabajo, se accede a las ubicaciones donde hay que extraer o depositar la mercancía.

Operativa de Besafilm

Las estanterías miden 7 m de altura (con cuatro niveles) y están colocadas sobre bases móviles que se desplazan lateralmente de forma autónoma. La capacidad total de almacenaje es de 2.032 palets que contienen bobinas y rollos de plástico y papel.

Para abrir el pasillo de trabajo, el operario da la orden mediante un mando de radiocontrol. *“En la práctica, se trata de una automatización muy simple, que nos ha proporcionado una gestión de la mercancía muy práctica, segura y efectiva”,* apunta el propietario de Besafilm. El movimiento de las estanterías es completamente seguro, al estar dotadas de múltiples dispositivos de seguridad:





Youri Beltrame
Propietario de Besafilm

“Las estanterías Movirack han superado nuestras expectativas. Estamos especialmente satisfechos del aumento de la capacidad de almacenaje conseguida sin haber perdido el acceso directo a los productos. Después de utilizar las estanterías las 24 horas del día durante todo un año, no hemos tenido nunca ningún problema”.

- **Barreras externas.** Detienen el movimiento de las estanterías cuando un operario penetra en el interior del pasillo.
- **Barreras internas.** Detectan la presencia de objetos en el pasillo que impedirían el correcto funcionamiento del sistema.
- **Setas de emergencia.** Detienen el desplazamiento de las estanterías ante cualquier incidente.
- **Fotocélulas de proximidad.** Garantizan una parada suave y segura.

La operativa diaria del almacén consiste en recibir y almacenar los productos que envían clientes y proveedores. Acto seguido, se mandan a producción para someterlos a corte o al proceso que se requiera y, por último, se preparan los pedidos y se expiden.

A diario se ultiman cerca de 50 pedidos formados por una media de 10 líneas ca-

da uno de ellos, aunque esta cifra puede incrementarse dependiendo de la época del año. Los dos operarios que trabajan en el almacén se encargan de localizar y clasificar las referencias que precisan. Posteriormente, los pedidos se agrupan para agilizar su distribución.

Compactación con acceso directo

Las estanterías Movirack son capaces de almacenar y de mover toda la mercancía de Besafilm de manera segura y controla-

da utilizando tan solo un mando de radio-control. Con esta solución, la compañía ha aprovechado todo el espacio y ha logrado la mayor ocupación posible.

El acceso directo es una de las particularidades que más ha beneficiado a la empresa, pues una buena gestión de la mercancía asegura la conexión directa con la planta de producción. Como resultado, la cadena de suministro de Besafilm es mucho más fluida.



Beneficios para Besafilm

- **Espacio aprovechado:** las estanterías Movirack optimizan la superficie disponible. Ahora la compañía puede depositar toda su mercancía de forma segura y controlada sobre las estanterías.
- **Capacidad de almacenaje:** las estanterías almacenan hasta 2.032 palets (inicialmente alojaba 600), más que suficiente para que Besafilm atienda las necesidades de sus clientes.
- **Gestión de la mercancía:** pese a ser un sistema por compactación, las estanterías proporcionan acceso directo a la mercancía. Para la compañía esto era una prioridad porque buscaba agilizar las tareas de almacenaje y preparación de pedidos.



Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	2.032 palets
Dimensiones de los palets	800 x 1.200/2.500 mm
Peso máx. de los palets	1.000 kg
Altura de las estanterías	7 m
Longitud de las estanterías	37 m

