

# Dynamik und Kapazität mit drei verschiedenen Lagersystemen

Das Unternehmen für thermoplastische Harze LAR befindet sich auf stetigem Expansionskurs, weshalb es seine Produktionsstätte in Campogalliano (Italien) erweitern und modernisieren musste. Die Anlage verfügt über mehrere Lagerbereiche, in denen 108 Artikelarten an Halbfertig- und Fertigprodukten verwaltet werden. Um die Waren gemäß ihren Eigenschaften und ihrer Rotation zu organisieren, hat Mecalux drei Lagersysteme installiert: Einfahrregale, Palettendurchlaufregale und Verschieberegale. Die Kombination dieser Lösungen hat dazu beigetragen, die verfügbare Fläche zu optimieren und die Zeit für das Ein- und Auslagern der Waren aus den bzw. in die Regale um 50% zu reduzieren.

Land: **Italien** | Sektor: **Lebensmittel und Getränke**



## VORTEILE

- **Drei Systeme im gleichen Lager:** Durch die Kombination von drei Lagerlösungen werden die Produkte gemäß ihren Eigenschaften (Halbfertig- oder Fertigprodukt) und ihrer Umschlagshäufigkeit klassifiziert.
- **Mehr Lagerkapazität:** Die Einfahr-, Palettendurchlauf- und Verschieberegale bieten eine Gesamtlagerkapazität von 3.165 Paletten.
- **Schnelligkeit bei der Handhabung:** LAR hat die Zeit zur Ein- und Auslagerung der Paletten in die bzw. aus den Regalen um 50% reduziert.



## Wandel und Wachstum

Mit mehr als siebenzig Jahren Erfahrung ist LAR in Italien ein führendes Unternehmen in der Verarbeitung von thermoplastischen Harzen. Diese Harze werden hauptsächlich bei der Herstellung von Verpackungen und Behältern für die Lagerung und Handhabung von Chemikalien, Lebens- oder Reinigungsmitteln verwendet.

Da das Unternehmen sich dem Umweltschutz verschrieben hat, sucht es stets nach Wegen, wie biologisch abbaubare Produkte, hergestellt aus erneuerbaren Ressourcen, effizienter und rentabler entwickelt werden können. In der norditalienischen Gemeinde Campogalliano verfügt LAR über eine Produktionsstätte mit 40.000 m<sup>2</sup>, die mehrfach erweitert wurde, um dem stetigen Wachstum des Unternehmens gerecht zu werden. Sie verfügt über verschiedene Lagerbereiche, in denen etwa 108 Artikelarten, sowohl Halbfertig- als auch Fertigprodukte, verwaltet werden. Die Mitarbeiter bringen die Halbfertigprodukte zum richtigen Zeitpunkt zu den Produktionslinien und holen dort die Fertigprodukte ab, um sie einzulagern. Riccardo Monari, Werksleiter von LAR, erläutert, dass „aufgrund der ständigen Erweiterung des Werks in Campogalliano neue Regale zur Lagerung erforderlich waren.“

## Halbfertigprodukte

Laut Riccardo Monari „bestand unsere Priorität darin, die vorhandene Lagerfläche optimal zu nutzen, um die größtmögliche Anzahl von Paletten unterzubringen“. Zu diesem Zweck hat Mecalux einen Regalblock mit Verschieberegalen mit einer Kapazität von 1.040 Paletten mit Halbfertigprodukten montiert.

Die Regale sind 6,7 m hoch, verfügen über vier Ebenen und sind auf mobilen Verfahrwagen platziert, die sich selbstständig seitwärts bewegen. Es handelt sich um ein Kompaktlagersystem, das einen direkten Zugriff auf die Waren bietet. Wird ein Arbeitsgang

geöffnet, erhält man Zugriff auf die Stellplätze, an denen die Waren ein- oder ausgelagert werden, wodurch insgesamt die Lagerfläche optimiert wird.

Die Regale sind mit Verfahrelementen und elektronischen Geräten ausgestattet, so dass ihre Bewegung völlig sicher ist. Darüber hinaus verfügen sie über Vorrichtungen, die verhindern, dass sich die Regale im Falle einer Störung bewegen, zum Beispiel, wenn sich Gegenstände im Gang befinden, die die einwandfreie Funktion der Regale beeinträchtigen würden.



”

*„Dank der Kombination von drei verschiedenen Lagerlösungen konnten wir den uns zur Verfügung stehenden Platz optimal nutzen. Darüber hinaus konnten wir mit dem Palettendurchlaufregal die Zeit, die wir für das Ein- und Auslagern der Ladungen aufwenden, um 50% reduzieren.“*

**Riccardo Monari**

Werksleiter von LAR in Campogalliano



### Fertigprodukte

Es wurden zwei verschiedene Bereiche eingerichtet, die Mecalux mit Einfahrregalen und Palettendurchlaufregalen zur Lagerung der Fertigprodukte ausgestattet hat. In diesen beiden Lagersystemen werden 2.125 Paletten untergebracht, die dann an die Kunden von LAR in der ganzen Welt versandt werden.

Die Einfahrregale bestehen aus Kanälen mit drei Ebenen in der Höhe. Diese Lösung reduziert die Anzahl der Gänge, sodass die vorhandene Fläche optimal genutzt und die Lagerkapazität erhöht wird.

Die Verwendung der Einfahrregale ist äußerst einfach. Die Bediener fahren mit Gabelstaplern in die Kanäle ein, wobei die Paletten über die Ebene gehoben werden, auf der sie

platziert werden sollen. Um sicherzustellen, dass sich die Stapler sicher bewegen, wurden Führungsschienen auf dem Boden angebracht. Die Palettendurchlaufregale hingegen bestehen aus Kanälen mit einer leichten Neigung, die die präzise Bewegung der Paletten vom obersten Bereich (Eingänge) zum untersten Bereich (Ausgänge) ermöglicht. „Wir wollten eine Lösung, die es uns ermöglicht, unsere Produkte nach dem FIFO-System (*First in, first out*) zu verwalten, und zwar schnell und ohne viel Zeitaufwand für die Ein- und Auslagerung“, sagt Riccardo Monari.

Die Regale sind 7,5 m hoch und verfügen über drei Ebenen. Sie bestehen aus 99 Kanälen mit einer Tiefe von 12 m, in denen jeweils zehn Paletten gelagert werden können. Diese Lö-

sung beschleunigt die Ein- und Auslagerung von Waren und gewährleistet gleichzeitig einen kontinuierlichen Warenfluss. Die Bediener müssen nur minimale Handhabungsvorgänge ausführen, da sie die Paletten lediglich an den entsprechenden Stellplätzen ein- oder auslagern müssen.

### Warenkontrolle

„Dank der Lagersysteme von Mecalux können wir den gesamten Raum nutzen“, so der Werksleiter von LAR. Durch die Kombination der drei Kompaktlagersysteme konnte das Unternehmen die vorhandene Fläche optimieren und eine hervorragende Verwaltung der Produkte erreichen. Jede Lagerlösung wurde für ein bestimmtes Produkt auf der Grundlage seiner Eigenschaften und Nachfrage ausgelegt.

„Außerdem konnten wir die Zeit, die für die Ein- und Auslagerung der Paletten am Stellplatz benötigt wird, um 50 % reduzieren“, so Monari. Die Verschieberegale, Palettendurchlaufregale und Einfahrregale bieten nicht nur die größtmögliche Lagerkapazität, sondern sind auch so konzipiert, dass sie die Einlagerungen erleichtern. Dadurch kann das Unternehmen täglich 250 Paletten ohne Verzögerung versenden.

„Nicht zuletzt möchte ich hervorheben, dass Mecalux die für die Montage der Anlage gesetzten Fristen eingehalten hat. Die Montage lief schnell und präzise ab“, fügt Riccardo Monari hinzu. Die Priorität von Mecalux bestand darin, es LAR zu ermöglichen, so schnell wie möglich wieder den Kunden zur Verfügung zu stehen.