

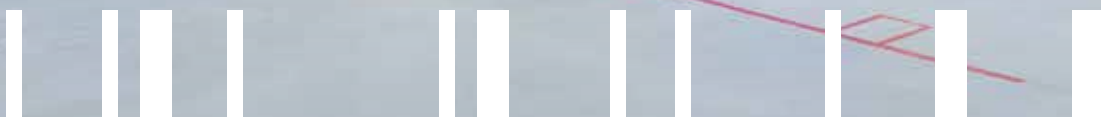
BITO Instalaciones multinivel



A BIT OF
PRODUCTS.



www.bitto.com



BITO
SISTEMAS DE
ALMACENAJE

Las estanterías multinivel BITO aprovechan al máximo el espacio

Las **instalaciones de almacenamiento de varios niveles** están diseñadas para aprovechar al máximo el espacio vertical de su almacén y al mismo tiempo multiplicar la superficie disponible. Se utilizan principalmente para almacenar y preparar cargas no paletizadas, piezas pequeñas en contenedores, unidades de carga o artículos individuales que se pueden recoger a mano.



Estanterías multinivel en uso en Meier Logistik

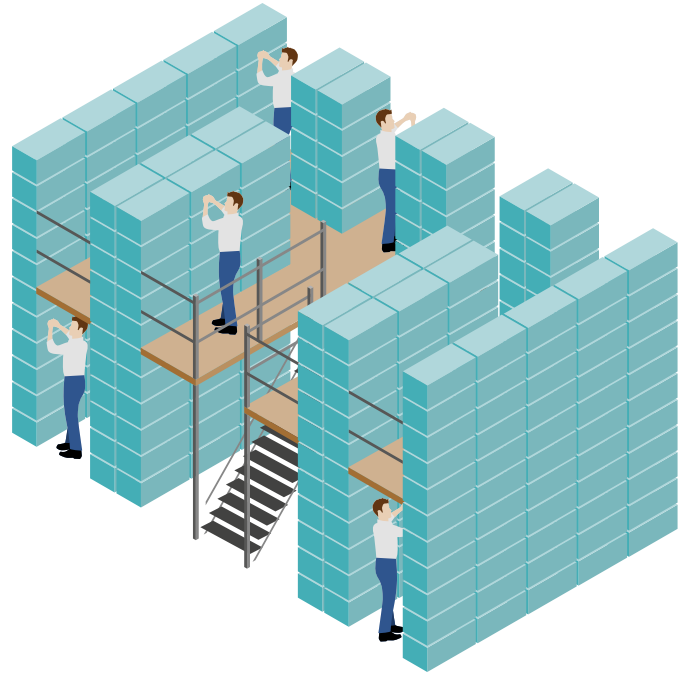
Beneficios de las instalaciones de almacenamiento multinivel:

- Aprovechamiento total de la altura y superficie de suelo disponibles del almacén
- Almacenamiento organizado de una gran cantidad de artículos en un espacio limitado.
- Acceso fácil, rápido y seguro a todos los artículos en stock en cualquier nivel.
- Las ubicaciones de almacenamiento se pueden asignar según la frecuencia de rotación.
- Baja inversión en comparación con los sistemas automatizados.

Beneficios del producto:

Aprovechamiento máximo del espacio de almacenamiento

- Aprovechamiento total del espacio libre disponible, maximizando así la capacidad de almacenamiento en su edificio existente.
- En comparación con un diseño de un solo nivel, las estanterías de varios niveles mejoran la utilización del espacio y reducen los costos de ocupación del edificio.
- Los preparadores de pedidos pueden trabajar simultáneamente en varios niveles.



La solución BITO

- Fácil adaptación a picos estacionales y otras variaciones de la demanda
- No se necesita automatización para alcanzar alturas
- Las estanterías de varios niveles pueden acomodar una gran variedad de productos al alcance de la mano.
- Ideal para artículos que se mueven rápidamente
- Se pueden agregar estanterías adicionales en cualquier momento para abordar el crecimiento.

Eficiencia de costo

Bajos costes de inversión

Los costes de inversión para un sistema multinivel representan sólo una fracción de la suma que se debe invertir en un sistema automatizado. Esto reduce el riesgo financiero, especialmente cuando se necesita una solución flexible.

Almacenamiento centralizado

Las capacidades de almacén se pueden ampliar fácilmente y, al mismo tiempo, se pueden reducir importantes costos de manipulación y logística.

Enfoque sobre el componente clave de las estanterías de varios niveles: Estantes BITO

Nuestros **estantes** están disponibles en varias opciones de largo, ancho, alto y capacidad de carga y brindan la máxima flexibilidad para almacenar una amplia gama de productos y para acomodar gamas de productos que cambian con frecuencia. La distancia entre **estantes** se puede ajustar en incrementos de 25 mm.

El sistema modular ofrece soluciones versátiles para equipar una amplia variedad de entornos de trabajo, desde oficinas, almacenes, garajes hasta almacenes y torres de recogida.



Mire nuestro vídeo:



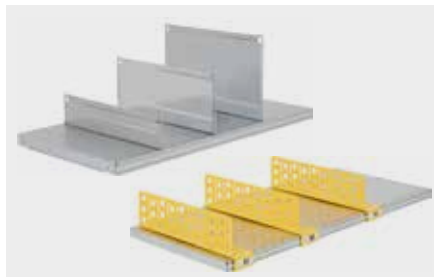
www.youtube.com/watch?v=xxAtLn4iuRg

Opciones de equipamiento adicionales para instalaciones de varios niveles



Revestimiento del suelo

Seleccione el revestimiento adecuado para su aplicación. ¿No está seguro de lo que necesita? Estaremos encantados de asesorarle sobre la gama de opciones de tableros de aglomerado y de malla.



Divisores de estante

Los divisores le ayudan a organizar su inventario. Se pueden mover fácilmente para cambiar el espacio de los compartimentos. Los divisores le permiten identificar nuevos productos de un vistazo y separar claramente las líneas de productos, devoluciones, etc.



Ascensores

Alternativamente, si es necesario mover material de un piso a otro, los ascensores o los montacargas son la solución ideal. Bajo petición, BITO implementará esta opción e integrará los ascensores en su sistema atendiendo sus requerimientos.



Iluminación

Para una luz perfecta y una buena visibilidad, podemos iluminar su sistema de forma óptima.



Ubicaciones para depositar palets

Para que pueda recibir mercancías paletizadas de forma rápida y sencilla en las plantas superiores, podemos equipar su sistema con la cantidad necesaria de ubicaciones.



Rampas en espiral

Las rampas en espiral ayudan a optimizar el flujo de trabajo entre las áreas de preparación de pedidos y las zonas de expedición. Los artículos pueden transportarse directamente hacia abajo desde cada planta.



Escaleras

Para pasar fácilmente de una planta a otra, los niveles están conectados por escaleras.



Rociadores

Para cumplir con las directrices de protección contra incendios, preparamos la instalación para colocar el sistema de rociadores de su elección.

Adaptar el negocio a las demandas del mercado es fácil con estanterías multinivel

Sobre el cliente:

DeLaval es un proveedor líder mundial de productos y equipos para la producción láctea y la cría de animales. Su oferta también incluye una amplia gama de servicios como la venta de accesorios, transferencia de conocimiento y asesoramiento para ayudar a los productores de leche a aumentar la rentabilidad de sus explotaciones y mejorar el bienestar animal.

Requerimientos del cliente:

Las industrias de rápido crecimiento, como el sector del comercio electrónico, se enfrentan constantemente al desafío de tener que adaptar sus operaciones logísticas para hacer frente a los cambios. La pregunta siempre es: ¿qué soluciones de almacenamiento y preparación de pedidos son adecuadas para que una empresa pueda reaccionar con flexibilidad a la evolución del mercado, responder a los picos de demanda estacionales y almacenar y preparar una amplia variedad y grandes cantidades de artículos de la forma más económica posible?





LO QUE DICEN NUESTROS CLIENTES:



Con BITO, encontramos un proveedor que podía proporcionarnos la gama completa de soluciones de almacenamiento que necesitábamos para establecer nuestro nuevo centro logístico europeo. El precio, el plazo de entrega y la evaluación técnica de las soluciones ofrecidas también estuvieron a la altura. Estamos muy satisfechos con el almacén, así como con el asesoramiento y soporte, la gestión del proyecto y el montaje. Todos los objetivos que nos habíamos propuesto se lograron.

Sundaram Pillai

Responsable de almacén DeLaval



LA SOLUCIÓN BITO

- Proporciona espacio de almacenamiento de uso flexible en un espacio reducido
- Construye una instalación de estanterías de tres niveles para aprovechar al máximo el espacio
- Crea nuevos espacios de almacenamiento y recolección con bajos costos de inversión

Beneficios para el cliente

- Se ha ganado un valioso espacio de almacenamiento y preparación de pedidos con bajos costes de inversión.
- Aprovechamiento óptimo del volumen del almacén y de la superficie del suelo
- La capacidad de almacenamiento se multiplicó varias veces
- Solución compacta, que ahorra espacio, flexible y escalable

NOS TOMAMOS EL TIEMPO
NECESARIO PARA
ASESORARLE.



+34 93 557 10 20

**BITO SISTEMAS
DE ALMACENAJE, S.L.U.**

Parque Empresarial @ Sant Cugat
Av. Via Augusta, 15-25 Edificio B2, Pl. 9
08174 Sant Cugat del Vallès
(Barcelona)

Tel. +34 93 557 10 20

Fax +34 93 557 10 21

info.es@bito.com

www.bito.com



También puede ponerse en
contacto con nosotros on line.



www.bito.com

A BIT OF YOUR LIFE.

BITO
SISTEMAS DE
ALMACENAJE