

Praxisbeispiel: Del Conte

Erdbebensichere Regale mit direktem Zugriff zur Optimierung der Lagerfläche

Land: Italien



Del Conte, ein führender Schokoladenhersteller, hat eine neue Produktionslinie in Betrieb genommen, um den steigenden Absatz zu bewältigen und seinen Markt zu erweitern. Gleichzeitig hat das Unternehmen auch ein Lager für Verpackungen und Halbfertigprodukte errichtet. Mecalux hat das Lager aus zwei bestimmten Gründen mit Movirack-Verschieberegalen ausgestattet: Zum einen optimieren sie die verfügbare Fläche und können 1.428 Paletten aufnehmen, zum anderen bieten sie einen direkten Zugriff auf die Waren, wenn ein Arbeitsgang geöffnet wird. Diese Lösung ist speziell konzipiert und verstärkt, um sämtliche Kräfte zu absorbieren, die durch mögliche Erdbeben entstehen.

Neues Lager für köstliche Schokolade

Del Conte wurde 1950 gegründet und ist ein renommierter Schokoladenhersteller mit Sitz in Padua, Italien. Seit mehr als siebenzig Jahren ist dieses Familienunternehmen bestrebt, seinen Kunden, die seine Pralinen, Ostereier und Schokoladentafeln kosten, einen unwiderstehlich süßen Moment zu bieten.

Das Unternehmen verwendet die innovativste Technologie zur Herstellung seiner Süßwaren, was unerlässlich ist, um auf einem derart umkämpften Markt wettbewerbsfähig zu sein. Darüber hinaus sind die Schokoladen von Del Conte, die in ganz Europa immer beliebter werden, das Ergebnis einer sorgfältigen Auswahl hochwertiger Kakaobohnen, die mit großem Geschick, Kreativität und Leidenschaft gemischt werden.

Um dem steigenden Absatz gerecht zu werden und gleichzeitig seinen Markt zu erweitern, hat das Unternehmen in seinem Werk in der italienischen Gemeinde Cittadella eine neue Produktionslinie in Betrieb genommen. Darüber hinaus hat es

zu diesem Zweck ein Lager für Halbfertigprodukte und Verpackungen, hauptsächlich Kartons zur Zusammenstellung von Aufträgen, eingeweiht.

Der CEO von Del Conte, Enrico Cattapan, erklärt, dass *„wir die verfügbare Lagerfläche optimieren mussten, damit wir die unterschiedlichsten Produkte, mit denen wir arbeiten, auf der gleichen Fläche konzentriert lagern können“*. Darüber hinaus benötigte das Unternehmen eine Lagerlösung, die einen direkten Zugriff auf die Vielzahl der Artikelarten des Unternehmens bietet. Außerdem mussten die Regale flexibel gestaltbar sein, um Paletten mit Ladungen von beträchtlicher Höhe (2,7 m) aufnehmen zu können.

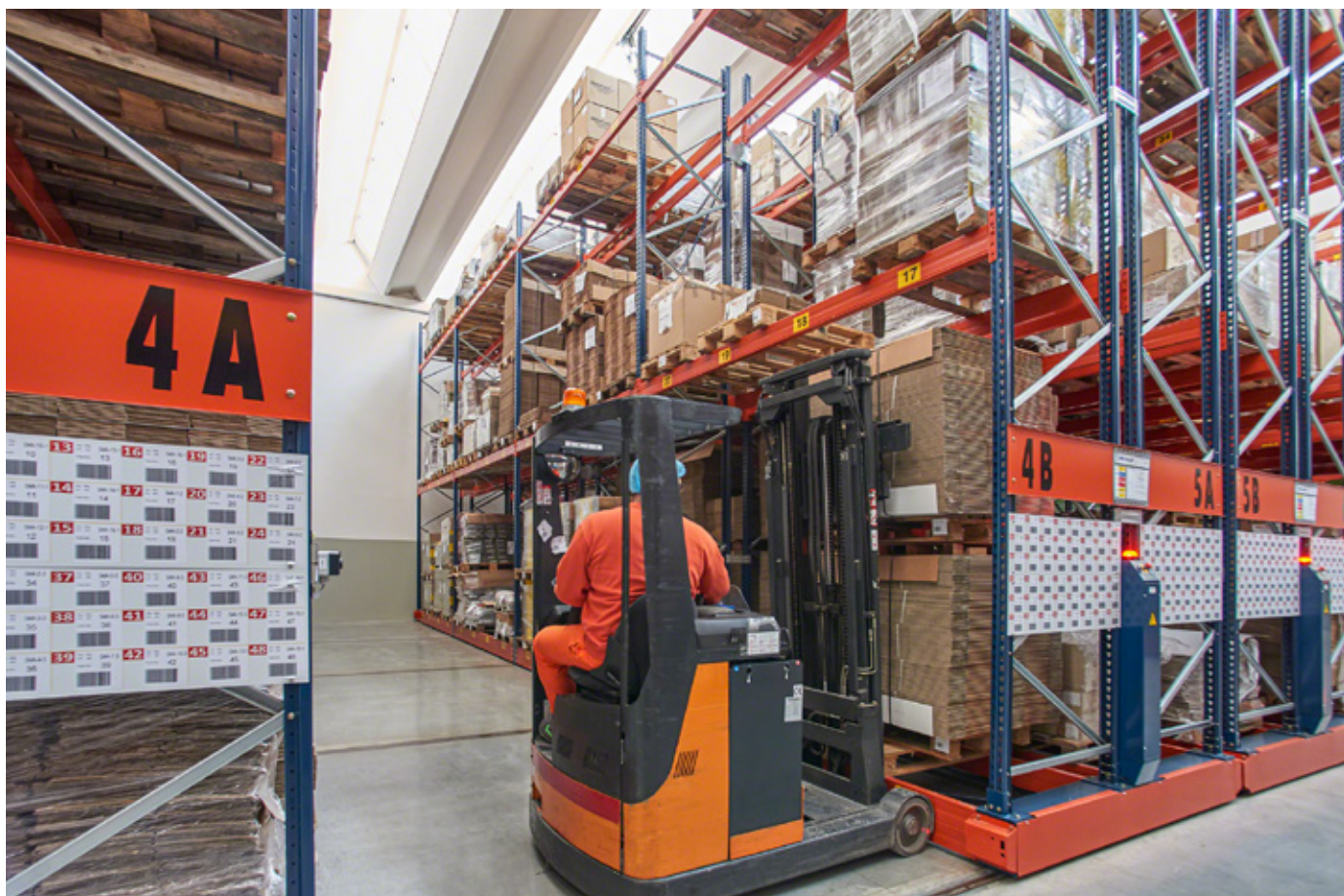
Mit all diesen Anforderungen im Hinterkopf wandte sich das Unternehmen an Mecalux, da, so Enrico Cattapan, *„wir vom professionellem Ruf von Mecalux überzeugt und natürlich auch an ihrem Angebot interessiert waren“*. Mecalux schlug vor, einen Regalblock aus Movirack-Verschieberegalen mit einer Höhe von 7,7 m zu errichten. Der Grund dafür ist, dass sich

dieses System wie angegossen an die Anforderungen von Del Conte anpasst, also an die physischen Eigenschaften des Lagers. Das Unternehmen war besonders von der Anpassbarkeit dieser Lösung überzeugt, da die Lagerkapazität bei Bedarf erweitert werden kann.

„Durch die Regale konnten wir unsere Logistik flexibler gestalten. Da es keine Gänge mehr gibt, können wir eine größere Anzahl von Paletten, nämlich bis zu 1.428 Stück, auf einem bestimmten, begrenzten Raum unterbringen, ohne den direkten Zugriff darauf zu verlieren. Indem wir einen Arbeitsgang öffnen, können wir auf die Stellplätze zugreifen, um die Waren zu entnehmen oder einzulagern“, so der CEO von Del Conte.

Die Artikelarten werden entsprechend ihrer Größe und Nachfrage klassifiziert und an den entsprechenden Stellplätzen eingelagert. Täglich gehen Paletten mit Verpackungen von Lieferanten und Paletten mit Halbfertigprodukten aus der Produktion ein. Die Bediener müssen all diese Produkte so schnell wie möglich an ihren

Die Movirack-Verschieberegale sind mit Sicherheitssystemen für eine reibungslose und kontrollierte automatische Bewegung ausgestattet





Enrico Cattapan
CEO von Del Conte

„Wir sind mit den Movirack-Verschieberegalen sehr zufrieden, da sie unseren Anforderungen mehr als gerecht werden. Wir wollten den Platz in unserem neuen Lager optimal nutzen, um eine größere Anzahl an Paletten, sowohl für Verpackungen als auch für Halbfertigprodukte, zu lagern. Darüber hinaus ist es wichtig, dass die Regale speziell berechnet und verstärkt wurden, um möglichen Erdbeben standzuhalten“.

Stellplätzen platzieren, um die Produktionsanforderungen ohne Verzögerung erfüllen zu können.

Gleichzeitig werden die Paletten mit Verpackungen oder Halbfertigprodukten zum richtigen Zeitpunkt an die Produktionslinien geschickt. Durch den direkten Zugriff auf die Paletten konnten die Bewegungen der Bediener beschleunigt werden, da die Handhabung der Waren erleichtert wird.

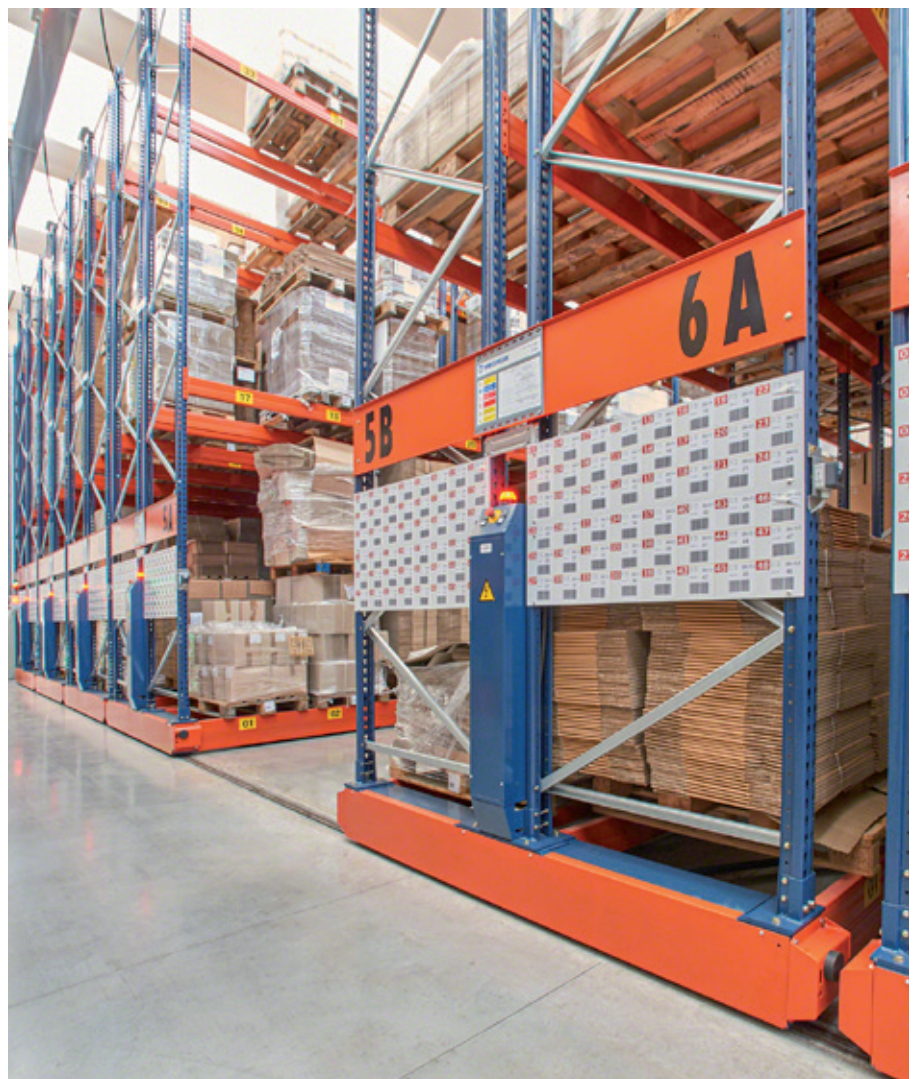
Vollkommen sicheres System

Sicherheit ist eines der besonderen Merkmale der Movirack-Verschieberegale. *„Alles ist genauestens durchdacht, um die Unversehrtheit der Bediener, der Güter und des Systems selbst zu gewährleisten und gleichzeitig Betriebsunterbrechungen zu vermeiden“*, freut sich Enrico Cattapan.

Die Regale befinden sich auf mobilen Verfahrwagen, die sich selbständig seitwärts bewegen, wenn der Bediener per Fernbedienung den entsprechenden Befehl gibt. Sie sind mit Motoren, Verfahrelementen, elektronischen Geräten sowie den folgenden Sicherheitssystemen ausgestattet, die eine reibungslose, kontrollierte Bewegung gewährleisten:

- **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.
- **Näherungsschalter.** Sie sorgen für ein reibungsloses und sicheres Anhalten.

Die Regale wurden unter Berücksichtigung der Spezifikationen der italienischen Norm NTC 2008 und der europäischen Norm DIN EN 16681 entworfen und mon-



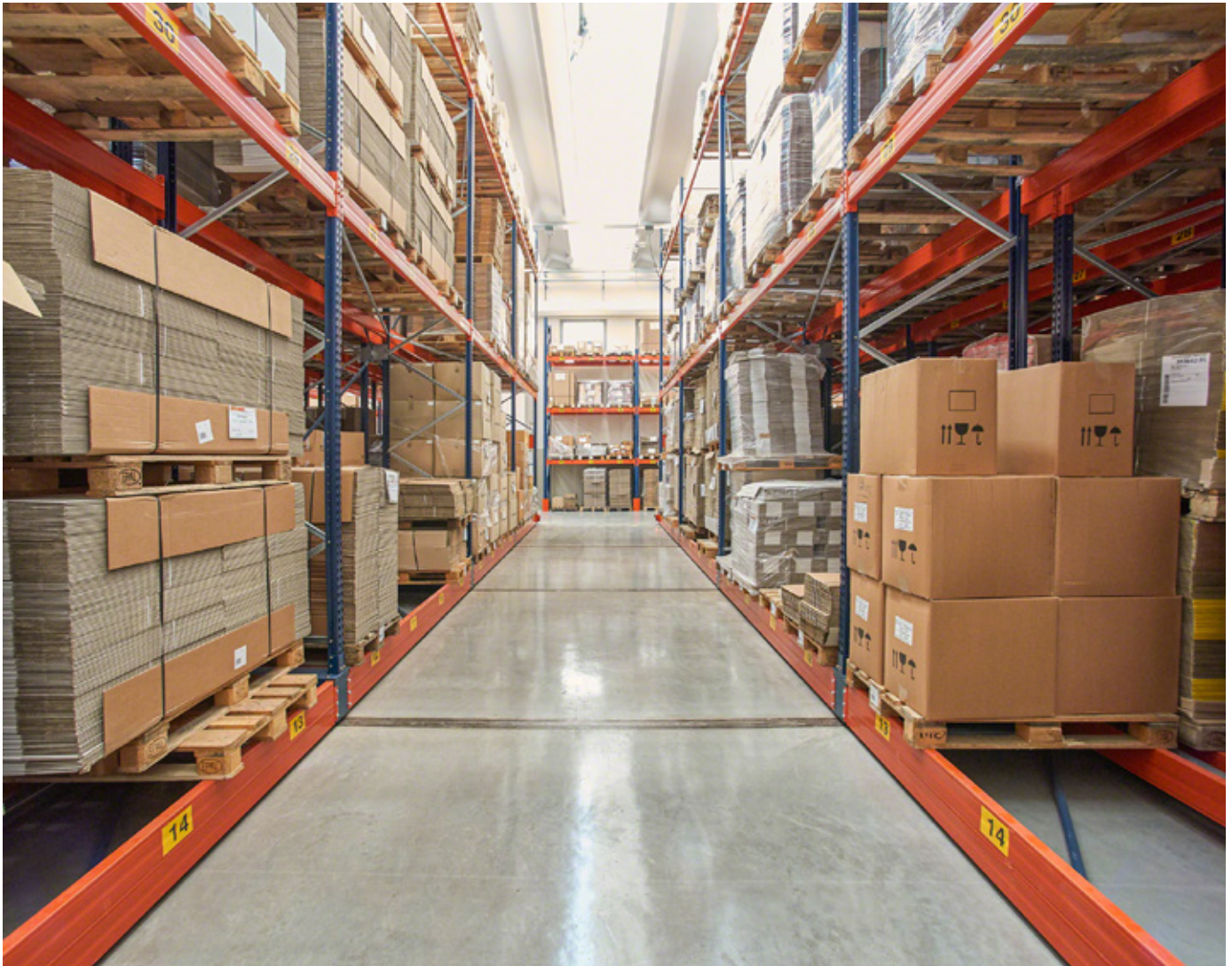
tiert. Das System ist daher besonders vor Kräften geschützt, die in einem erdbebengefährdeten Gebiet auftreten können.

Kompaktlagersystem mit direktem Zugriff

Mit den Movirack-Verschieberegalen ist das neue Lager von Del Conte absolut leistungsstark. Der Schokoladenhersteller verfügt nun über ein Lagersystem, das die verfügbare Fläche optimal ausnutzt, um eine möglichst hohe Lagerkapazität zu erreichen. Diese Lösung trägt wesentlich da-

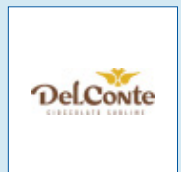
zu bei, dass das Unternehmen seine neue Produktionslinie erfolgreich in Betrieb nehmen kann.

Auf nur 480 m² kann Del Conte 1.428 Paletten, sowohl mit Verpackungen als auch mit Halbfertigprodukten, lagern. Da es sich hierbei um unterschiedlichste Artikelarten handelt, ist eine gute Verwaltung der Waren unerlässlich, um Fehler zu vermeiden. Der direkte Zugriff erleichtert die Arbeit der Bediener und hilft ihnen, die Einlagerung schnell durchzuführen.



Vorteile für Del Conte

- **Optimal genutzter Raum:** Die Movirack-Regale optimieren die 480 m² große, verfügbare Fläche, um eine höhere Lagerkapazität zu erreichen. Es handelt sich um ein anpassbares System, das erweitert werden kann, um noch mehr Paletten lagern zu können.
- **Hohe Lagerkapazität:** Die Regale bieten eine Lagerkapazität für 1.428 Paletten, was ausreicht, damit Del Conte seine Produktionslinien versorgen kann.
- **Effizientes Warenmanagement:** Obwohl es sich um ein Kompaktlagersystem handelt, bietet das Regal einen direkten Zugriff auf die Ware. Dies war für das Unternehmen eine Priorität, da es die Einlagerung beschleunigen wollte.



Technische Daten

Lagerkapazität	1.428 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1.200 mm
Höchstgewicht der Paletten	850 kg
Höhe der Regale	7,7 m
Länge der Regale	32 m

