

Kühlkammern mit erdbebensicheren Regalen

Ein auf Lebensmittel spezialisiertes Logistikunternehmen wie Brivio & Viganò benötigt ein sicheres Lager mit einer effizienten Warenorganisation und schnellen Abläufen, in dem die Bestellungen unter optimalen Bedingungen gelagert und versandt werden können. Das Unternehmen hat in Pozzuolo Martesana (Italien) ein 30.000 m² großes Logistikzentrum mit sieben Kühlkammern eröffnet, das Mecalux mit zwei Lagersystemen ausgestattet hat: Palettenregale und Push-Back-Regale. Die Regale, die speziell bemessen und verstärkt wurden, um bei möglichen Erdbeben allen entstehenden Kräften standzuhalten, bieten eine Lagerkapazität von 29.336 Paletten.

Land: **Italien** | Sektor: **Transport- und Logistikunternehmen**



VORTEILE

- **Maximale Lagerkapazität:** Die beiden Lagersysteme optimieren das Volumen des Kühllagers, sodass dort 29.336 Paletten gelagert werden können.
- **Organisation der Ware:** Jedes Produkt wird unter Berücksichtigung seiner Eigenschaften und Nachfrage in dem entsprechenden Lagersystem aufbewahrt.
- **Effiziente Handhabung der Ware:** Die Lagerlösungen von Mecalux sind auf die Zusammenstellung von 150 Aufträgen pro Tag ausgelegt.
- **Erdbebensicherheit:** Die Regale sind so berechnet und speziell verstärkt, dass sie allen Erdbeben, die auftreten könnten, standhalten.



Organisation und Transport

Brivio & Viganò ist ein in Italien sehr bekannter Partner im Bereich des Vertriebs und der integrierten Logistik von Lebensmitteln. Das Unternehmen wurde Mitte der 70er Jahre gegründet, als Luigi Brivio und Giovanni Viganò beschlossen, eine Kette von Nachbarschaftsläden aufzubauen, in denen sie eine breite Palette von Qualitätsprodukten anbieten wollten.

Im Laufe der Zeit hat das Unternehmen seine Erfahrung und seine Kompetenz im Transportbereich miteinander verbunden, um sich zu erneuern und als führender Logistikdienstleister auf dem italienischen Markt zu etablieren. Innerhalb von fast 40 Jahren ist seine Fahrzeugflotte von nur zwei auf mehr als sechshundert LKWs angewachsen. „Unser Ziel besteht darin, in Zukunft weiter zu wachsen und uns zu verbessern, genau wie wir es seit unserer Gründung immer getan haben. In den letzten zehn Jahren sind wir dank unserer Investitionen in Technologie und Innovation sowie aufgrund des Fortschritts auf diesen Gebieten expandiert“, versichert Stefano Brivio, geschäftsführender Gesellschafter von Brivio & Viganò.

Zuverlässige Logistik

„Brivio & Viganò hat es heute geschafft, sich als einer der wichtigsten italienischen Akteure im Bereich der integrierten Logistik von Lebensmitteln bei geregelter Temperatur zu etablieren, mit maßgeschneiderten Lösungen für seine Kunden“, erklärt Stefano Brivio. Das Unternehmen ist sich bewusst, dass das Vertrauen und die Unterstützung der Kunden unerlässlich sind, um die Marktführerschaft in den kommenden Jahren zu behaupten, und dabei nimmt die Logistik eine wichtige Rolle ein. In Italien verfügt Brivio & Viganò über eine Gesamtfläche von 145.000 m² für die Lagerung von Produkten und die Auftragszusammenstellung. Um seine italienischen Kunden zu beliefern, hat es ein 30.000 m² großes Lager in Pozzuolo Martesana in



Betrieb genommen, das aus sieben Kühlkammern besteht: zwei mit Kühltemperatur (-0,4 °C) und zwei mit Gefriertemperatur (-24 °C).

Laut dem geschäftsführenden Gesellschafter suchte das Unternehmen nach „einer Lösung, die uns dabei hilft, die Lagerkapazität sowohl auf der Fläche als auch in der Höhe zu maximieren. Außerdem war es für uns von grundlegender Bedeutung, ein Lagersystem mit zertifizierter Erdbebensicherheit zu wählen“.

Der Lagerbestand des Unternehmens ist sehr vielfältig und besteht aus über 8.000 verschiedenen Artikelarten mit verschiedenen Abmessungen, Eigenschaften, unterschied-

lichem Gewicht und unterschiedlicher Nachfrage. Um das neue Lager bestmöglich zu nutzen, legte das Unternehmen besonderen Wert auf eine optimale Verwaltung der vielen unterschiedlichen Waren.

Eine weitere Anforderung war die Beschleunigung der Abläufe. Da sich dieses Lager durch ein hohes Tempo bei den Warenbewegungen auszeichnet, mussten die Regale so gestaltet sein, dass sie die Arbeit des Lagerpersonals erleichtern. Täglich trifft eine große Anzahl von Paletten von Lieferanten im Lager ein und gleichzeitig werden rund 150 Aufträge an Kunden in Europa, den USA und Asien zusammengestellt und versandt. Unter Berücksichtigung all dieser Anforderungen „haben wir alle Lagerlösungen,

Die korrekte Anordnung der Produkte ist unerlässlich für die optimale Verwaltung der 8.000 verschiedenen Artikelarten von Brivio & Viganò



”

„Einer der wichtigsten Gründe, warum wir uns für Mecalux entschieden haben, war neben dem sehr günstigen Preis die Möglichkeit, die Liefer- und Montagezeiten an unsere Planungsanforderungen und Arbeitszeiten anzupassen. Mecalux wusste genau, wie es unsere Anforderungen erfüllen konnte“.



Stefano Brivio
Geschäftsführender Gesellschafter
von Brivio & Viganò

die uns im Rahmen der Ausschreibung von Lieferanten angeboten wurden, miteinander verglichen. Wir entschieden uns für Mecalux, weil dieses Angebot alle grundlegenden technischen Anforderungen erfüllte“, erklärt Stefano Brivio.

Die Lösung von Mecalux basierte auf der Verwendung von Palettenregalen und Push-Back-Regalen mit einer Lagerkapazität von insgesamt 29.336 Paletten. Bei der Bemessung und Konstruktion der Regale hat Mecalux die Vorgaben der italienischen Norm NTC 2008 und der europäischen Norm DIN EN 16681 berücksichtigt. Das bedeutet, dass die Regale speziell verstärkt sind, um möglichen Erdbeben, die in der Region auftreten können, standzuhalten und so die Sicherheit der Lagerarbeiter und der Ware zu gewährleisten.

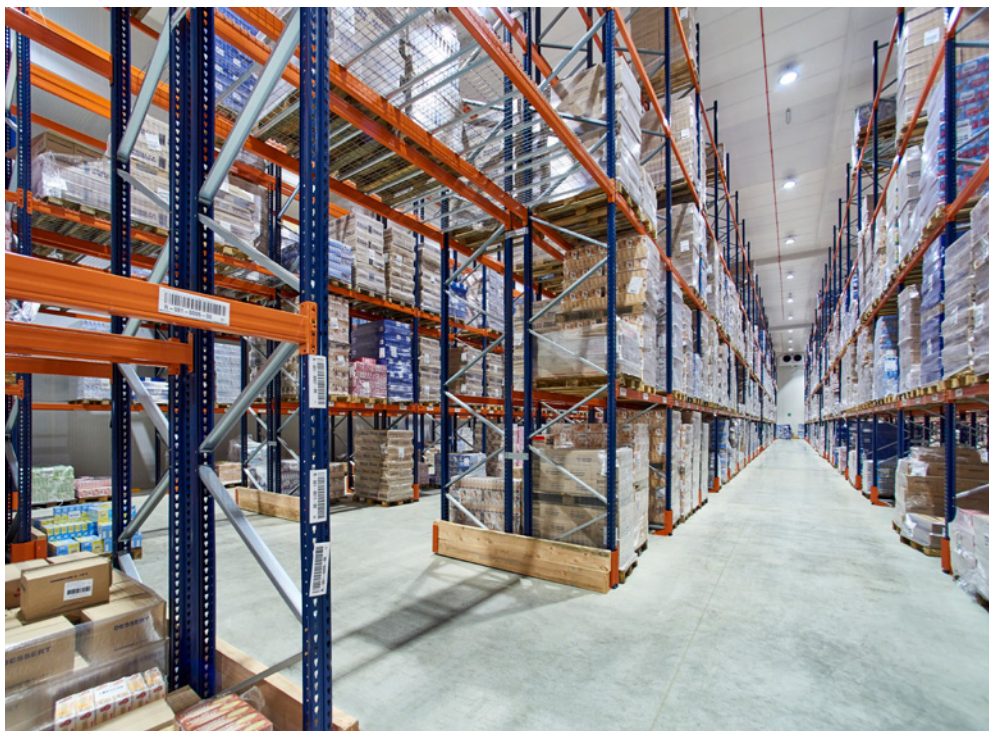
Die Kombination von verschiedenen Lagerlösungen erleichtert die Klassifizierung der Ware gemäß ihren Eigenschaften und ihrer Nachfrage. Eine gute Lagerorganisation hat Auswirkungen auf alle Vorgänge: Bei der Durchführung von Lagerarbeiten oder

der Auftragszusammenstellung wissen die Mitarbeiter genau, wohin sie sich begeben müssen, was die Geschwindigkeit und die Effizienz erhöht. Stefano Brivio fasst zusammen: „Die vorgeschlagenen Lösungen entsprechen unsere Anforderungen, da sie die notwendige Erdbebensicherheit aufweisen und uns geholfen haben, die Lagerfläche zu optimieren“.

Merkmale der Palettenregale

Sie sind 10,5 m hoch, in drei bis fünf Ebenen unterteilt und bieten Platz für ca. 28.388 Paletten. Diese Regale verfügen über Elemente und Bauteile, mit denen sich die Ebenen und Regalböden an die Eigenschaften der Ware anpassen lassen, sodass sie für Lasten aller Art mit unterschiedlichem Gewicht und unterschiedlichen Abmessungen geeignet sind. Durch ihre Vielseitigkeit sind Palettenregale ideal zur Verwaltung einer derartigen Vielfalt von verschiedenartigen Produkten.

Außerdem bieten sie einen direkten Zugriff auf die Produkte, was deren Ein- und Auslagerung beschleunigt und letztendlich eine direkte Auswirkung auf die Auftragszusam-



Voice-Picking-Vorrichtungen

Bei der Auftragszusammenstellung werden die Lagerarbeiter durch ein *Voice-Picking*-System unterstützt. Diese Vorrichtungen zur sprachgeführten Kommissionierung sind mit dem Lagerverwaltungssystem verbunden und wandeln dessen Anweisungen in Sprachbefehle um, die der Kommissionierer über seinen Kopfhörer hört. Nach der Ausführung der Anweisung bestätigt der Kommissionierer seine Bewegungen ebenfalls durch Spracheingabe und die Informationen werden automatisch im System erfasst. Der große Vorteil der sprachgesteuerten Kommissionierung besteht darin, dass sie den Kommissionierern mehr Bewegungsfreiheit und ein umfangreicheres Sichtfeld bietet, was Fehler reduziert und die Arbeitsabläufe beschleunigt.

Der direkte Zugriff auf die Produkte erleichtert die Arbeit der Kommissionierer und hilft ihnen, die benötigten Artikelarten für die 150 Aufträge, die täglich zusammengestellt werden, zu finden

menstellung hat. Auf den unteren Ebenen der Regale wird direkt von den Paletten kommissioniert, während auf den oberen Ebenen die Reservepaletten lagern. Dank dieses Systems ist ständig Ware verfügbar und Unterbrechungen bei der Auftragszusammenstellung werden vermieden.

Push-Back-Regale

Diese Regale bestehen aus einer Reihe von leicht geneigten Kanälen. Der vordere Teil liegt niedriger, damit sich nach der Entnahme einer Palette die hinteren Paletten durch die Schwerkraft nach vorne zur Entnahmeposition bewegen.

Diese Regale nutzen den ihnen zur Verfügung stehenden Platz optimal, da jeder Kanal

drei Paletten in der Tiefe aufnehmen kann. Gleichzeitig sorgen sie für große Schnelligkeit bei der Handhabung der Ware, da die Lagerarbeiter kaum rangieren müssen. Alle Artikelarten befinden sich im gleichen Gang, sodass die Lagerarbeiter nur kurze Strecken zurücklegen müssen.

Zufriedenheit als oberstes Ziel

Innerhalb der Logistikkette erfüllt Brivio & Viganò eine grundlegende Aufgabe, nämlich die Belieferung seiner Kunden mit den gewünschten Waren, die die Firma im Wettlauf mit der Zeit erfüllen muss. Um dies zu erreichen, benötigt sie eine perfekte Organisation aller Prozesse und eine moderne, flexible Logistik, die eine Wertschöpfung für die verschiedenen Unternehmen der Lebensmittel-

branche, mit denen sie zusammenarbeitet, darstellt.

„Wir sind mit den installierten Lagerlösungen äußerst zufrieden“, bestätigt Stefano Brivio, geschäftsführender Gesellschafter von Brivio & Viganò. Die neue Kühlkammer ist mit zwei erdbebensicheren Lagersystemen ausgestattet, die die Organisation der Produkte abhängig von ihren Eigenschaften und ihrer Nachfrage unterstützen. Dies ist das Grundprinzip, um die Produktivität der Lagerarbeiter bei der Zusammenstellung von täglich 150 Aufträgen zu steigern. Die beiden Lagerlösungen sorgen zudem dafür, dass die Lebensmittel unter bestmöglichen Bedingungen aufbewahrt und versandt werden.