

## Praxisbeispiel: Malfatti & Tacchini

Der effiziente Betriebsablauf des neuen Logistikzentrums von Malfatti & Tacchini

Standort: Italien



Das neue Lager von Malfatti & Tacchini, einer italienischen Firma, die auf Eisenwaren und Sicherheitsprodukte, vor allem Schlösser, spezialisiert ist, wurde konzipiert, um seine derzeitigen Logistikanforderungen zu erfüllen und gleichzeitig das erwartete zukünftige Wachstum zu berücksichtigen. Das Hauptziel von Mecalux bestand darin, die Kommissioniervorgänge zu beschleunigen. Aus diesem Grund wurden herkömmliche Palettenregalanlagen installiert, die einen direkten Zugang zur gelagerten Ware bieten und eine schnelle Auftragszusammenstellung ermöglichen.



### Bedürfnisse von Malfatti & Tacchini

Malfatti & Tacchini wurde 1908 in Italien gegründet und hat sich in den letzten Jahren zu einem Referenzunternehmen für den Vertrieb von Sicherheitsprodukten und Eisenwaren entwickelt.

Das Unternehmen benötigte ein Lager mit einer Kapazität für mehr als 30.000 Artikelarten und ein effizientes Kommissioniersystem, das es ermöglicht, mehr als 200 Bestellungen pro Tag mit insgesamt mehr als 4000 Produkten abzuwickeln.

### Aufteilung des Lagers

Mecalux hat das Zentrum mit herkömmliche Palettenregalanlagen ausgerüstet, die in zwei eindeutig getrennten Bereichen aufgestellt sind:

- Spezielle Regalanlagen für die Kommissionierung kleiner und mittlerer Produkte
- Regalanlagen für palettierte Ware mit großem Volumen oder mit großen Mengen.

An der Seitenwand des Gebäudes befinden sich die Lade- und Versandrampen, die zu verschiedenen Zeiten arbeiten, um eine Überschneidung beider Vorgänge zu vermeiden. Das Lager verfügt zudem über einen weiträumigen Bereich zur Ladungsvorbereitung am Boden, wo die Paletten zusammengestellt und für den späteren Versand vorbereitet werden.



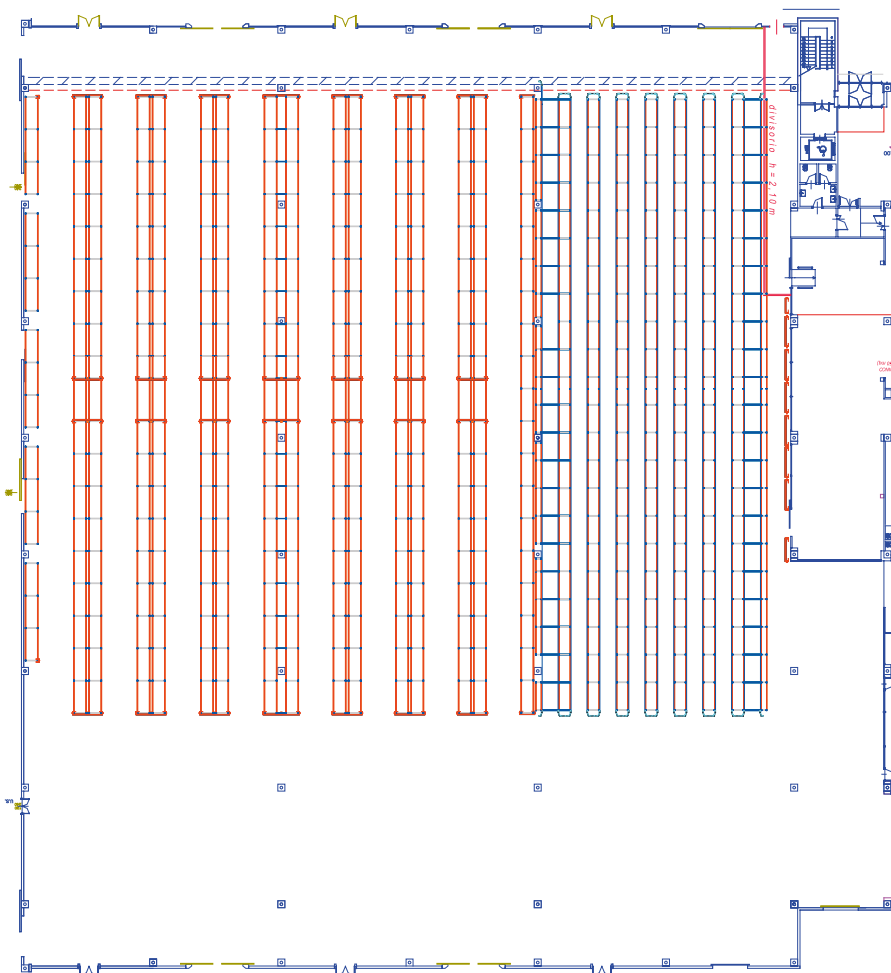


### Palettenregale

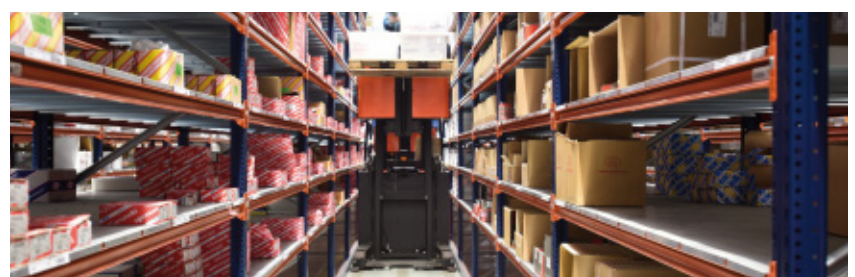
In diesem Bereich wurden sieben 9,5 m hohe und 53 m lange Regalzeilen mit doppelter und zwei mit einfacher Tiefe installiert, die eine Kapazität von über 4000 Paletten haben. In ihnen werden sperrige Waren und Produkte mit hohem Umschlag gelagert, die kistenweise ausgeliefert werden. Die Kommissionierung wird mithilfe eines Kommissionierstaplers auf allen Ebenen der Regalanlage durchgeführt. Der direkte Zugang zur Ladung, den die herkömmlichen Palettenregalanlagen bieten, trägt zur einer schnellen Auftragszusammenstellung bei. Als Sicherheitsmaßnahme wurde im Palettenregalbereich und im Kommissionierbereich jeweils ein Mittelgang eingerichtet, der als Notausgang dient und in Notfällen eine schnelle Evakuierung ermöglicht.

### Kommissionierbereich

Es wurden sieben 9 m hohe und 53 m lange Regalzeilen mit doppelter und zwei mit einfacher Tiefe installiert, die für den wichtigsten Vorgang des Lagers vorgesehen sind: die Kommissionierung. Sie bestehen aus 16 Regalebenen mit verzinkten Regalböden, die zur Lagerung von kleineren Produkten dienen und eine Tragfähigkeit von 620 kg pro Ebene haben. Die Kommissionierer greifen mithilfe von Kommissionierstaplern, die so gestaltet sind, dass die Kommissionierung in einer ergonomischen und sicheren Position erfolgt, in der Höhe auf die Produkte zu. Sie stellen die Aufträge schubweise zusammen, d. h., mehrere Aufträge gleichzeitig, um die zurückgelegte Strecke zwischen den verschiedenen Lagerorten innerhalb der Installation zu optimieren. Der Kommissionierer begibt sich auf eine Plattform, von wo aus er einerseits die Ware in die Behälter für jeden Auftrag legt und andererseits die Steuerung der Maschine betätigt, um diese zu den jeweiligen Lagerpositionen zu dirigieren, entsprechend den vom Funkterminal übertragenen Anweisungen. Schließlich geht er in den gemeinsamen Konsolidierungsbereich, wo die aus den beiden verschiedenen Lagerbereichen stammenden Aufträge klassifiziert und hergerichtet werden.



Die in der Höhe arbeitenden Kommissionierstapler müssen aus dem Inneren des Gangs mit mechanischen Führungsschienen gesteuert werden





### Vorteile für Malfatti & Tacchini

- **Direkter Zugang zur Ware:** Die installierte Regalanlage bietet einen direkten Zugang zur gelagerten Ware und ermöglicht so eine sehr schnelle Auftragszusammenstellung.
- **Große Kapazität:** Die Installation kann mehr als 30.000 verschiedene Artikelarten aufnehmen, davon werden mehr als 4000 auf Paletten gelagert.
- **Schnelles Kommissioniersystem:** Die Anordnung der Regalzeilen und der Einsatz spezieller Geräte ermöglichen eine äußerst dynamische Auftragszusammenstellung.



### Technische Daten

Lagerkapazität	4.388 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1.200 mm
Höchstgewicht der Paletten	700 kg
Regalhöhe	9,5 m
Regallänge	53 m

