

Caso práctico: Del Conte

Estanterías sismorresistentes con acceso directo que optimizan la superficie

Ubicación: España



Del Conte, empresa líder en la fabricación de chocolates, ha puesto en marcha una nueva línea de producción para afrontar el aumento de las ventas y ampliar su mercado. A su vez, también ha construido un almacén destinado a embalajes y a productos semielaborados. Mecalux lo ha equipado con estanterías sobre bases móviles Movirack por dos motivos concretos: por un lado, optimizan la superficie disponible para dar cabida a 1.428 palets y, por el otro, ofrecen acceso directo a la mercancía en el momento en que se abre un pasillo de trabajo. Esta solución está especialmente diseñada y reforzada para absorber toda la fuerza generada por posibles movimientos sísmicos.

Nuevo almacén para un chocolate delicioso

Fundado en 1950, Del Conte es un reconocido productor de chocolate ubicado en Padua (Italia). Desde hace más de setenta años, esta empresa familiar se esfuerza en brindar un momento de dulzura irresistible a todos aquellos que saborean sus bombones, huevos de Pascua y tabletas de chocolate.

La compañía utiliza la tecnología más innovadora para crear sus dulces, algo esencial para competir en un mercado tan competitivo. Asimismo, los chocolates de Del Conte, cada vez más populares en toda Europa, son el resultado de una cuidadosa selección de granos de cacao de alta calidad; todo ello mezclado con mucha habilidad, creatividad y pasión.

Para encarar la progresión de las ventas y, al mismo tiempo, ampliar su mercado, la empresa ha lanzado una nueva línea de producción en la planta que posee en el municipio italiano de Cittadella. Para ello,

también ha inaugurado un almacén, destinado a productos semielaborados y embalajes –principalmente, cajas de cartón para preparar pedidos–.

El CEO de Del Conte, Enrico Cattapan, explica que *“debíamos optimizar la superficie de almacenaje disponible para poder concentrar en un mismo espacio los productos tan diversos con los que trabajamos”*. Además, la firma necesitaba una solución de almacenaje que ofreciera acceso directo a las 1.700 referencias con las que cuenta la compañía. Por último, las estanterías debían ser lo suficientemente flexibles para poder dar cabida a palets con cargas de considerable altura: 2,7 m.

Con todos estos requisitos encima de la mesa, la compañía contactó con Mecalux porque, en palabras de Enrico Cattapan, *“nos convenció su profesionalidad y, por supuesto, nos interesó su presupuesto”*.

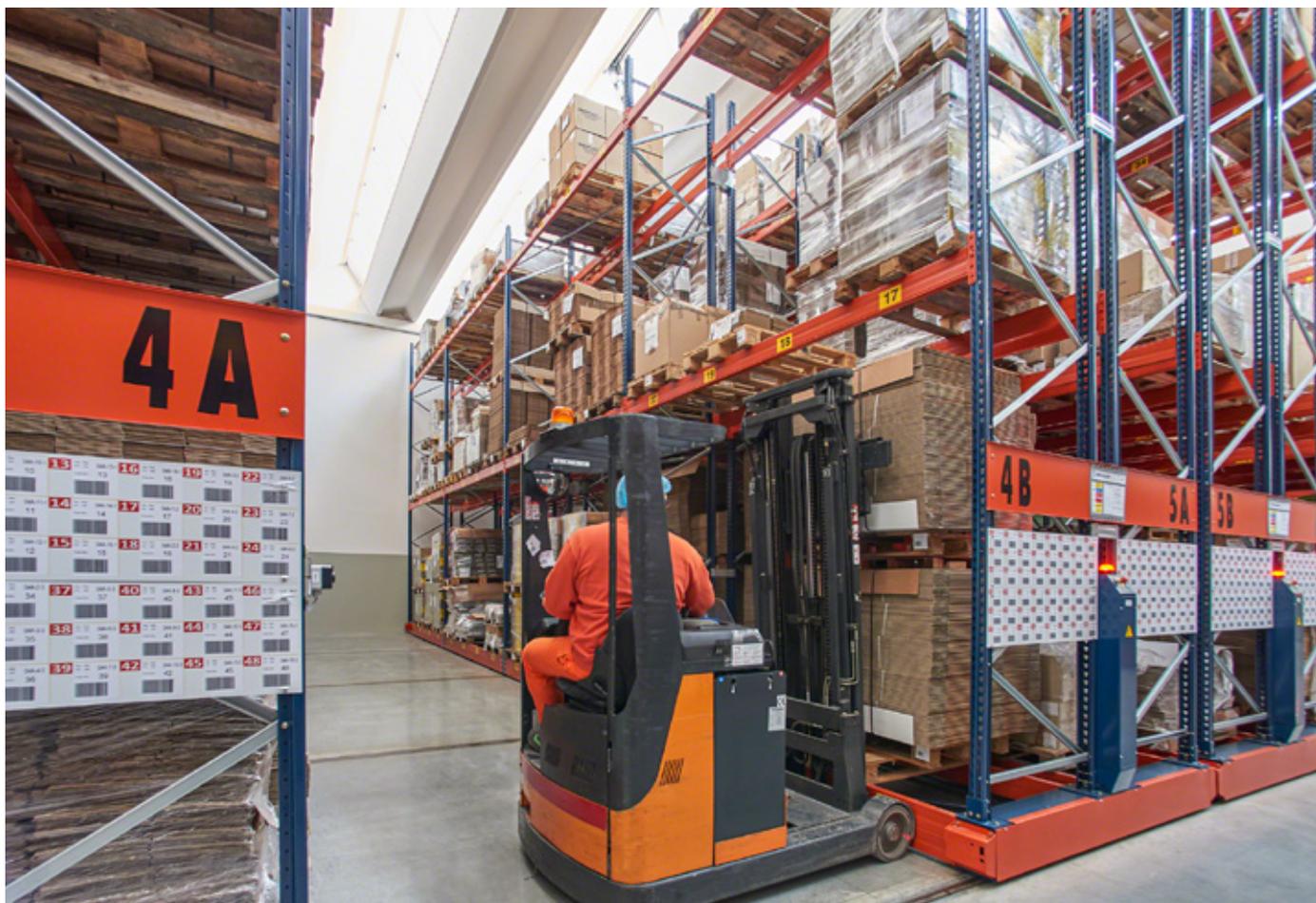
Mecalux propuso instalar un bloque de estanterías sobre bases móviles Movirack de

7,7 m de altura. La razón es que este sistema se adapta como un guante a los requerimientos que planteaba Del Conte y, de hecho, se ajusta a las particularidades físicas de su almacén. La escalabilidad que presenta esta solución fue lo que acabó de convencer a la compañía, pues su capacidad de almacenaje podrá ampliarse cuando sea preciso.

“Las estanterías han proporcionado una mayor flexibilidad a nuestra logística porque, al eliminar los pasillos, podemos depositar un mayor número de palets en un espacio concreto y limitado (hasta 1.428 palets), sin perder acceso directo a ellos. Al abrir un pasillo de trabajo, se accede a las ubicaciones a fin de extraer o depositar la mercancía”, dice el CEO de Del Conte.

Las referencias se clasifican y se depositan en las ubicaciones correspondientes en base a sus dimensiones y nivel de demanda. Cada día, se reciben los palets con embalajes que han enviado los proveedores y los palets con productos semielaborados

Las estanterías Movirack están dotadas de sistemas de seguridad para que su movimiento automático sea suave y controlado





Enrico Cattapan CEO de Del Conte

“Estamos muy satisfechos con las estanterías Movirack porque cumplen con creces nuestras necesidades. Lo que verdaderamente queríamos era aprovechar bien el espacio de nuestro nuevo almacén a fin de depositar un mayor número de palets, tanto de embalajes como de productos semielaborados. Además, destacar que las estanterías están calculadas y reforzadas específicamente para soportar cualquier movimiento sísmico que se pudiera producir”.

procedentes de producción. Los operarios deben colocar todos estos productos en sus ubicaciones con la máxima rapidez posible para así poder atender sin demora las necesidades de producción.

Al mismo tiempo, se envían los palets (con embalajes o productos semielaborados) a las líneas de producción en el momento oportuno. El acceso directo a los palets ha aportado una mayor velocidad a los movimientos de los operarios, pues facilita la manipulación de la mercancía.

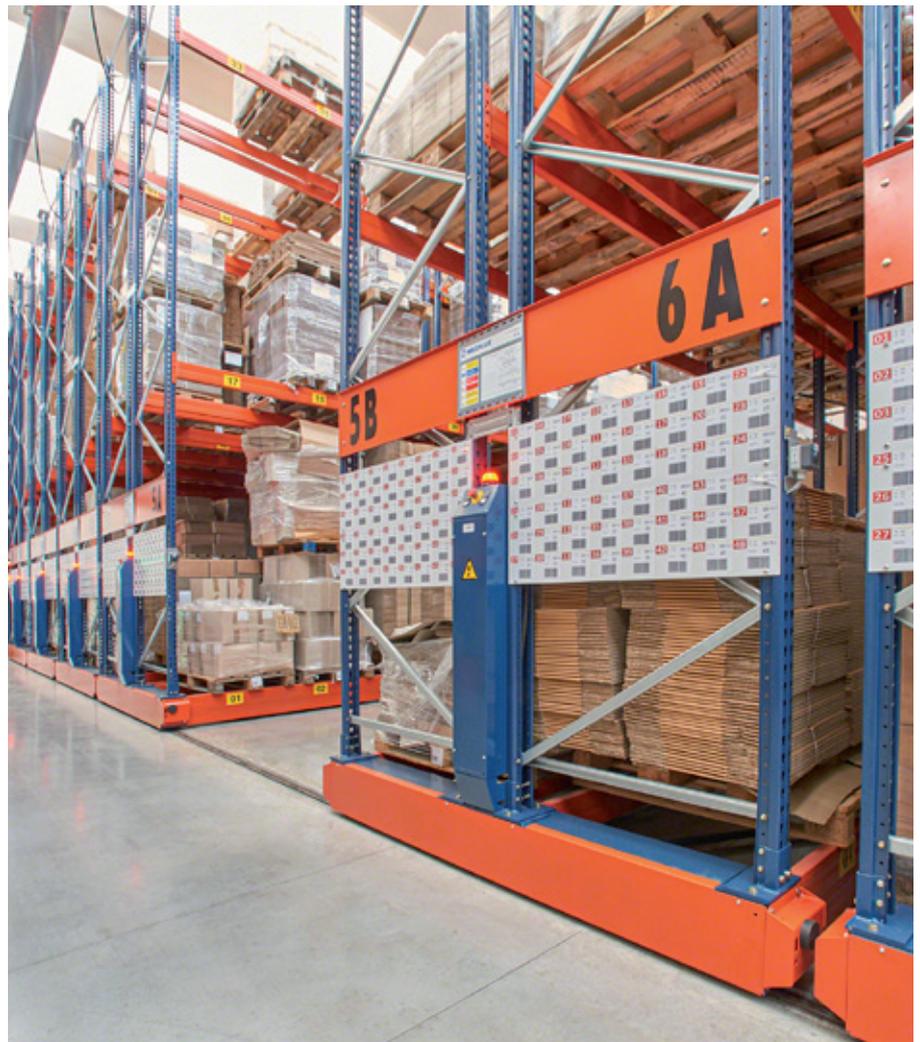
Sistema completamente seguro

La seguridad es una de las particularidades de las estanterías sobre bases móviles Movirack. *“Todo está cuidado al detalle para garantizar la integridad de la mercancía, de los operarios y del propio sistema, evitando a la vez interrupciones en el servicio”*, celebra Enrico Cattapan.

Las estanterías están colocadas sobre bases móviles que se desplazan lateralmente de forma autónoma cuando el operario da la orden mediante un mando a distancia. Están dotadas de motores, elementos de traslación, equipos electrónicos y de los siguientes sistemas de seguridad que aseguran un movimiento suave y controlado:

- **Barreras externas.** Detienen el movimiento de las estanterías cuando un operario penetra en el interior del pasillo.
- **Barreras internas.** Detectan la presencia de objetos en el pasillo que impedirían el correcto funcionamiento del sistema.
- **Setas de emergencia.** Interrumpen el desplazamiento de las estanterías ante cualquier incidente.
- **Fotocélulas de proximidad.** Garantizan una parada suave y segura.

Las estanterías han sido diseñadas e instaladas teniendo en cuenta las especificaciones de la norma italiana NTC 2008 y la europea EN 16681. De ese modo, el siste-



ma está particularmente protegido ante los condicionantes que supone encontrarse en una zona con riesgo de movimientos sísmicos.

Compactación con acceso directo

Con las estanterías Movirack, el gran rendimiento del nuevo almacén de Del Conte es toda una realidad. Ahora, este productor de chocolates cuenta con un sistema de almacenaje que aprovecha al máximo el espacio disponible para lograr la mayor ocupación posible. Esta solución constituye

una ayuda vital para que la empresa ponga en marcha su nueva línea de producción. En tan solo 480 m², Del Conte puede depositar 1.428 palets, tanto de embalajes como de productos semielaborados.

Al tratarse de referencias tan variadas, es indispensable llevar a cabo una buena gestión de la mercancía para evitar equivocaciones. El acceso directo facilita el trabajo de los operarios y contribuye a que estos efectúen las tareas de almacenaje con mayor rapidez.



Beneficios para Del Conte

- **Espacio aprovechado:** las estanterías Movirack optimizan 480 m² de superficie disponible para conseguir una mayor capacidad de almacenaje. Se trata de un sistema escalable que podría ampliarse para dar cabida a un mayor número de palets.
- **Capacidad de almacenaje:** las estanterías ofrecen una capacidad de almacenaje para 1.428 palets, suficiente para que Del Conte atienda sus líneas de producción.
- **Gestión eficiente de la mercancía:** pese a ser un sistema por compactación, las estanterías proporcionan acceso directo a la mercancía. Para la compañía esto era una prioridad porque buscaba agilizar las tareas de almacenaje.



Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	1.428 palets
Dimensiones de los palets	800 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	850 kg
Altura de las estanterías	7,7 m
Longitud de las estanterías	32 m

