



Case study: Vynex

Vynex sceglie le rulliere di Mecalux per usufruire di un picking efficiente

Paese: Francia



Mecalux ha fornito un circuito di rulliere al centro di distribuzione che Vynex possiede nelle Ardenne (Francia). Questa soluzione mette in comunicazione tutte le aree che compongono il magazzino, velocizzando e aumentando al massimo il rendimento della preparazione degli ordini, ovvero il principale ciclo operativo di questo impianto.



A proposito di Vynex

Vynex è un noto marchio francese del settore della ferramenta, fondato nel 1920 nella regione delle Ardenne. Negli anni '50, la società anticipò la popolarità che avrebbe avuto il bricolage estendendosi al pubblico generale e creò una gamma specifica per utenti domestici, continuando a sviluppare anche la sua offerta per i professionisti.

Questa visione diede impulso alla sua crescita e, attualmente, i prodotti di Vynex sono commercializzati in buona parte d'Europa, con la prospettiva di espandere il suo mercato in nuovi paesi del continente.

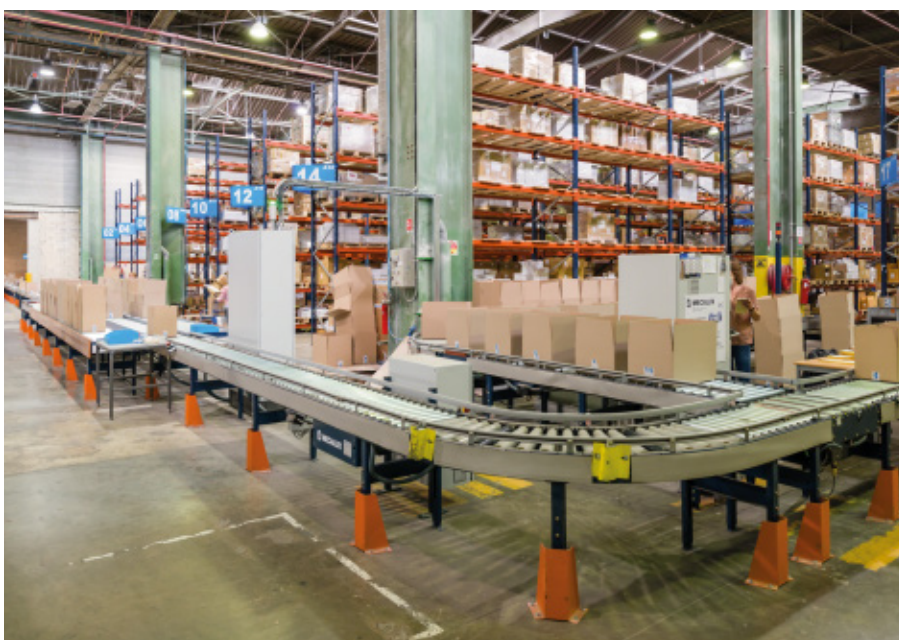
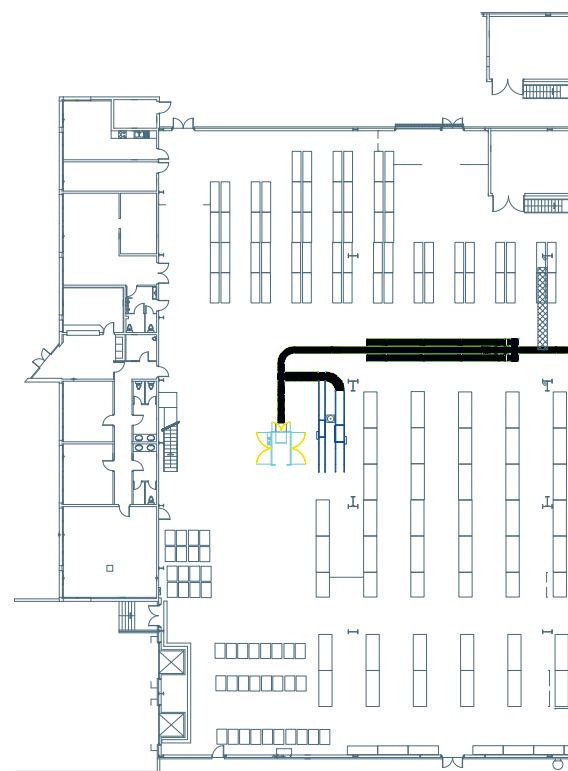
Esigenze e soluzione

Il centro di Vynex nelle Ardenne, riservato soprattutto al picking, ha oltre 20.000 referenze di dimensioni, pesi e classificazioni diversi, che sono stoccate tenendo presente tali caratteristiche.

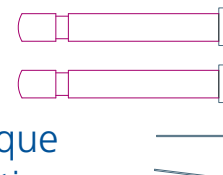
L'azienda aveva bisogno che i suoi operatori potessero preparare molti ordini contemporaneamente, nel modo più efficiente possibile, oltre ad aumentare il numero di spedizioni giornaliere. Dopo aver analizzato attentamente tali requisiti, Mecalux ha deciso di fornire un circuito di rulliere che scorresse nel centro del magazzino a una velocità di 25 m/min e unisse tutte le aree. Lungo il percorso, vi sono cinque stazioni di preparazione degli ordini.

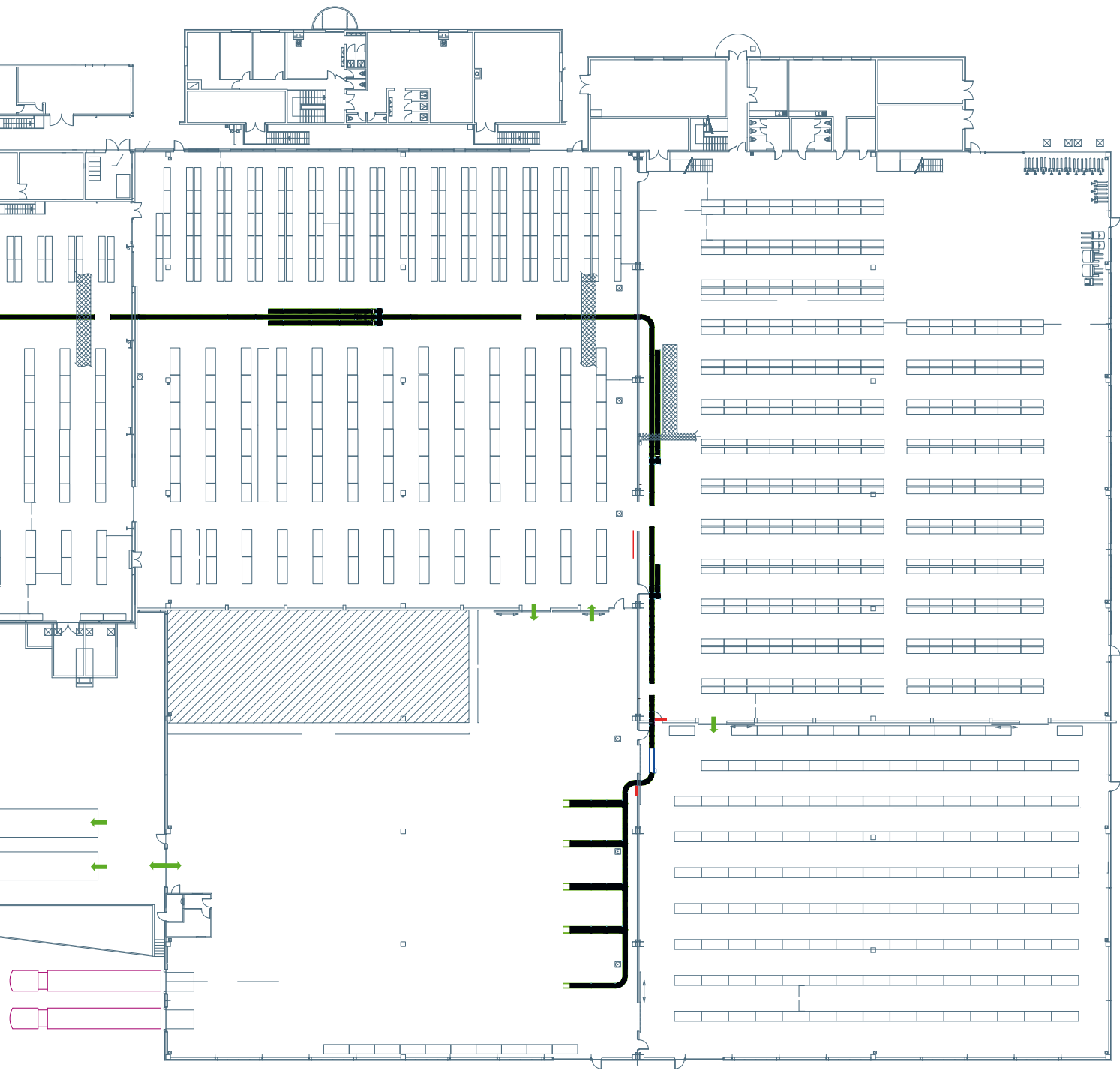
Questa soluzione conferisce grande agilità nel picking, poiché gli operatori non devono percorrere tutto il magazzino per selezionare i prodotti che compongono ogni ordine, ma lavorano solo in un'area assegnata.

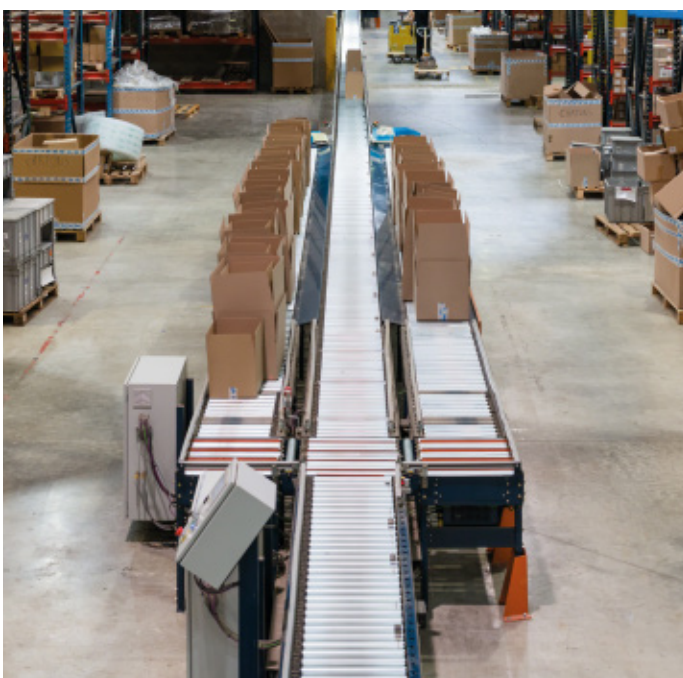
Il punto finale del circuito culmina nella zona di spedizione, nella quale gli ordini sono smistati per percorso o destinazione prima di essere distribuiti.



Il magazzino è settorizzato ed è composto da cinque cellule indipendenti che consentono di smistare i prodotti in base alle richieste







Preparazione degli ordini

Il metodo di picking che è stato scelto in questo magazzino è basato sul criterio uomo verso prodotto, ossia gli operatori si muovono verso le scaffalature utilizzando navette per ritirare manualmente le referenze che il software di gestione magazzini (SGM) indica loro. La preparazione degli ordini verrà prossimamente eseguita con un sistema di voice picking, per migliorare la qualità del servizio.

I pallet di scorta sono stoccati nelle scaffalature portapallet, ubicate all'inizio del circuito di rulliere. Il riapprovvigionamento della merce avverrà nelle ore di minore

volume di preparazione. Il processo di preparazione degli ordini inizia con la formazione manuale delle scatole. L'SGM indica il numero e le dimensioni, tenendo conto della composizione di ogni ondata di preparazione. Nel magazzino di Vynex si utilizzano soprattutto due tipi di scatole: 570 x 370 x 235 mm e 400 x 285 x 235 mm, con un peso massimo di 25 kg.

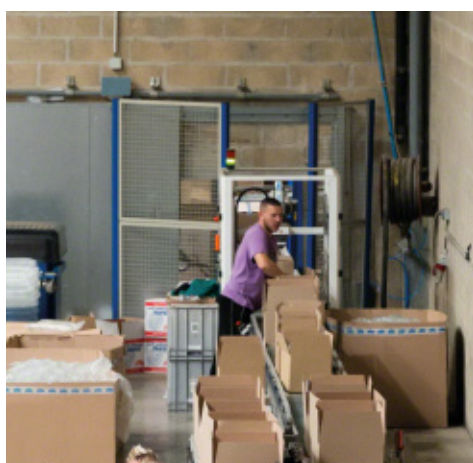
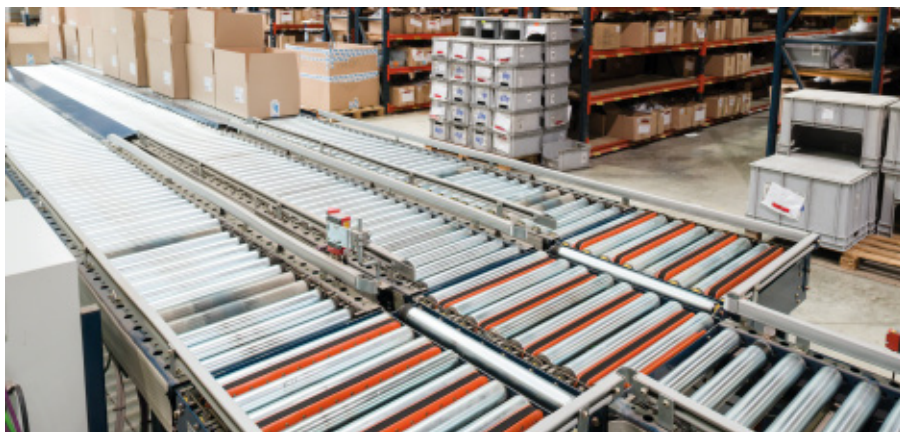
Sono state installate cinque stazioni di picking, quattro delle quali raggruppate, una di fronte all'altra, separate dalla rulliera che scorre al centro; e una semplice, appoggiata alla parete. A ciascuna di esse corrisponde un numero determinato di scaffalature



(settore). Gli operatori che possono lavorare in ogni stazione variano a seconda della quantità di ordini da preparare.

Le stazioni sono formate da rulli non azionati da un motore, in modo che gli operatori possano spostare le scatole manualmente alla posizione più comoda.

Quando i lavoratori hanno concluso la loro parte dell'ordine, introducono le scatole sulla rulliera centrale che li trasporta alla postazione successiva, affinché prosegua il processo. Qualora fosse terminato, vengono guidati direttamente alla zona di verifica e imballaggio.



In quest'area si controlla il peso, si verifica che l'ordine sia terminato e non vi siano errori. Infine, si chiudono le scatole, si imballano, etichettano e si emettono le bolle di consegna e la relativa documentazione.





Nell'area spedizioni, gli ordini sono smistati automaticamente in cinque tunnel situati davanti alle baie di carico.

Gli operatori distribuiscono la merce nei vari pallet, smistati per cliente o percorso di spedizione.

In ogni tunnel sono stati installati monitor che forniscono agli operatori le informazioni necessarie per smistare correttamente gli ordini.

Le rulliere si adattano alle caratteristiche e alla distribuzione del magazzino. Il circuito è costituito da tratti rettilinei, curve e, inoltre, sono stati aperti tre passaggi che consentono l'accesso del personale con rulliere abbattibili. Una volta che gli operatori li hanno attraversati, recuperano la loro posizione per continuare a trasferire la merce.

Le rulliere abbattibili possono essere aperte, affinché gli operatori possano spostarsi da una zona all'altra

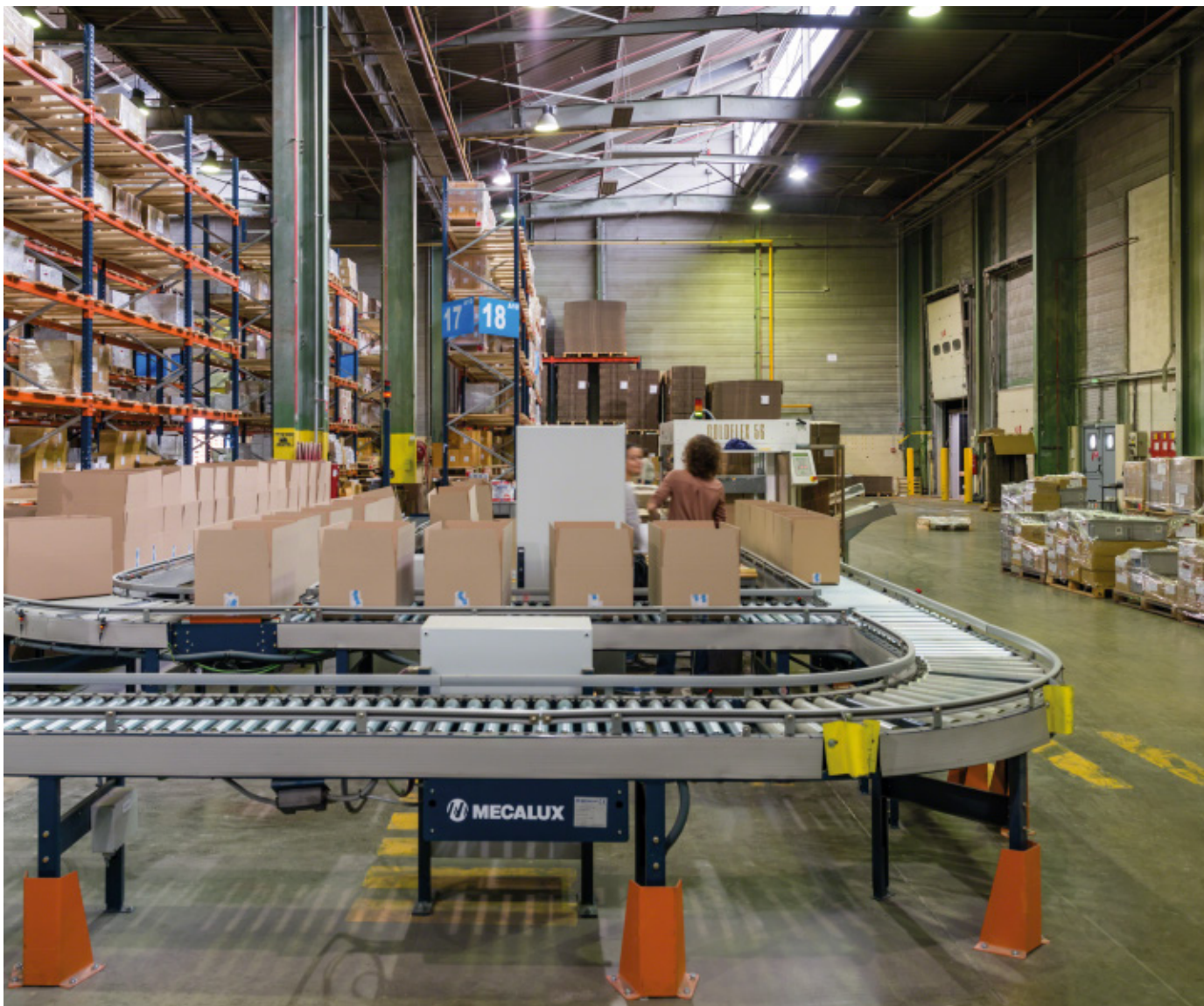




SGM e controllo combinati

L'SGM si occupa di organizzare tutto il ciclo operativo del magazzino di Vynex ed è in comunicazione permanente con il modulo di controllo Galileo di Mecalux. Invia gli ordini di movimentazione al circuito di rulliere, guida le scatole alle postazioni o alle relative aree e infine le smista nei canali.





Vantaggi per Vynex

- **Flessibilità nel ciclo operativo:** la settorizzazione del magazzino offre flessibilità nella preparazione degli ordini, poiché ogni cellula è assegnata a un numero di scaffalature e operatori, che varia in base alle richieste.
- **Sistema di preparazione degli ordini rapido:** l'integrazione del circuito di rulliere automatico consente di velocizzare al massimo tutto il ciclo operativo.
- **Magazzino integrato:** il circuito di rulliere unisce le diverse zone del magazzino. In questo modo, gli operatori non devono percorrere tutto l'impianto per preparare gli ordini, ottenendo così la massima efficienza.



Dati tecnici

Capacità di stoccaggio	6.334 posti pallet
Ubicazioni di picking	23.618 (6.334 per pallet)
N. di ordini al giorno	5.000
Lunghezza delle rulliere	284 m
Velocità delle rulliere	25 m/min

