

Case study: Nestlé

Ottimizzare lo spazio di un magazzino integrato in produzione

Paese: Argentina



Nestlé ha ampliato lo stabilimento di Villa Nueva (Argentina) destinato alla produzione di latte in polvere, latte al cacao e bevande per bambini pronte da bere. Per far fronte all'incremento di produzione, ha inaugurato un magazzino che Mecalux ha attrezzato con scaffalature con Pallet Shuttle semiautomatico. Questa soluzione sfrutta l'intera superficie offrendo una capacità di stoccaggio di 2.668 posti pallet e velocizzando ogni giorno le movimentazioni in entrata e in uscita di 500 pallet.

Da novant'anni in Argentina

Nestlé è la principale multinazionale al mondo nel settore Food & Beverage. Presente in 197 paesi, ha l'obiettivo di ispirare le persone a condurre una vita più sana. Vanta numerose marche che offrono un'immensa varietà di prodotti, tra cui: alimenti per la prima infanzia, acqua imbottigliata, cereali per la prima colazione, caffè e tè, dolci, prodotti caseari, alimenti per animali domestici. Arrivata in Argentina nel 1930, da allora si adopera per migliorare la qualità della vita dei suoi clienti. *"Da 89 anni investiamo in questo Paese, un tra-*

guardo davvero speciale per noi", afferma Claudio Marmo, Supply Chain Development Manager di Nestlé Argentina.

Oltre alla sede centrale di Buenos Aires, Nestlé ha sei stabilimenti a Mendoza, Buenos Aires, Córdoba e Santa Fe, in cui lavorano oltre 2.000 persone.

Espansione del mercato lattiero-caseario

Nella città di Villa Nueva (provincia di Córdoba) che, come evidenzia Claudio Marmo, è *"una delle regioni con il maggior nume-*

ro di aziende lattiero-casearie nel paese", Nestlé possiede uno stabilimento specializzato nella produzione di latte in polvere, latte al cacao e bevande per bambini pronte da bere. Si tratta di articoli commercializzati sia in Argentina che in altri paesi dell'America Latina.

Quest'anno lo stabilimento è stato ampliato con l'inserimento di una nuova linea che permette di produrre 10 milioni di litri all'anno di latte UHT (Ultra High Temperature) per marche come Nesquik, Nido e NAN.

L'aggiunta di questa linea di produzione ha comportato un unico svantaggio, ovvero la perdita dello spazio destinato allo stoccaggio dei prodotti finiti. *"Dovevamo recuperare la capacità di stoccaggio senza costruire un altro edificio né ricorrere a magazzini esterni"*, spiega Claudio Marmo.

Nuovo progetto di Nestlé

Per risolvere questa situazione, la società ha da poco avviato un magazzino proprio di fianco alla nuova linea di produzione. Gli operatori prelevano i prodotti che escono dalla produzione e li depositano direttamente sulle scaffalature di fronte. Il direttore del Supply Chain Development ha commentato: *"Abbiamo ottimizzato la movimentazione dei prodotti e, nel complesso, la logistica interna dello stabilimento."*

Per questo magazzino, Nestlé era alla ricerca di una soluzione che consentisse di sfruttare al massimo lo spazio, rendendola idonea alle caratteristiche di prodotti che Claudio Marmo descrive come: *"variabili per dimensioni e soggetti alla vendita stagionale."* Per questo ha richiesto la consulenza di Mecalux.

Le due multinazionali hanno collaborato a molti progetti in Argentina e in altri paesi in cui operano (ad esempio, Mecalux ha attrezzato il magazzino di Nestlé in Cile, dedicato alla linea di alimenti per animali domestici, e uno in Spagna per le capsule di caffè).

"Ci siamo messi in contatto con Mecalux in virtù delle precedenti esperienze positive e perché conosciamo la qualità dei suoi prodotti e la reputazione commerciale di cui gode come fornitore. Per questo nuovo progetto, volevamo un magazzino con un ciclo operativo quanto più automatico possibile", afferma Claudio Marmo.



Tenendo in considerazione questa richiesta, Mecalux ha proposto di attrezzare il magazzino con scaffalature ad accumulo con sistema Pallet Shuttle semiautomatico per due motivi: prima di tutto le scaffalature sfruttano lo spazio disponibile del magazzino, fornendo tutta la capacità, inoltre questa soluzione velocizza le attività di stoccaggio.

Le scaffalature sono alte 8 m, su quattro livelli, e hanno una capacità di 2.668 posti pallet. La merce viene gestita secondo il principio FIFO (*first in, first out*) ossia i pallet vengono inseriti dalla corsia di carico ed

estratti da quella opposta (più vicina alle baie di carico): in questo modo si garantisce una perfetta rotazione dei prodotti.

Tutti i giorni il magazzino riceve dalla produzione una media di 200 pallet (150 di latte in polvere e 50 di bevande pronte da bere). Successivamente, vengono distribuiti tra 250 e 300 pallet ai clienti in Argentina e in America Latina.

Il Pallet Shuttle è una soluzione idonea per la gestione di questo volume di lavoro. Infatti, è un sistema in grado di ridurre al minimo le movimentazioni degli operatori e rendere più dinamiche l'entrata e l'uscita dei pallet. Gli operatori non entrano nei tunnel per movimentare la merce, infatti è la navetta che esegue automaticamente la movimentazione.

Il funzionamento del Pallet Shuttle è molto semplice; come sottolinea Claudio Marmo, infatti: *"Gli operatori hanno familiarizzato con sistema nel giro di breve tempo."* Gli operatori, con l'ausilio di carrelli retrattili, inseriscono la navetta nel livello corrispondente. Successivamente, depositano i pallet nella prima posizione delle scaffalature e la navetta li trasferisce fino all'ubicazione libera successiva all'interno del livello. Per ritirare la merce, si effettua la stessa operazione ma in ordine inverso.



Claudio Marmo Supply Chain Development Manager di Nestlé Argentina

"Abbiamo collaborato con Mecalux in molte occasioni, pertanto conosciamo al qualità dei suoi prodotti e la reputazione di cui gode come fornitore. Il nuovo magazzino è stato progettato per soddisfare le nostre esigenze: ampliare la capacità di stoccaggio senza necessità di costruire un altro edificio."

Logistica flessibile

Il nuovo magazzino di Nestlé è stato progettato per accogliere tutti i prodotti che escono dallo stabilimento di Villa Nueva. Il montaggio del sistema Pallet Shuttle ha comportato un considerevole progresso nella logistica dell'azienda che ha potuto così raggiungere gli obiettivi che si era

posta con questo progetto: capacità, flessibilità e dinamicità. Le scaffalature sfruttano tutto lo spazio disponibile per stoccare il maggior numero di prodotti. Inoltre, si adattano ai diversi articoli gestiti dall'azienda (sacchi di latte in polvere, articoli eterogenei ecc.) e, grazie alla navetta, garantiscono un flusso di movimentazione

costante. L'avvio di questo magazzino è stato un punto di svolta per Nestlé.

Non si è limitata infatti a inserire una nuova linea di produzione, ma ha modernizzato anche i suoi processi logistici per rispondere meglio alle esigenze dei clienti in Argentina e America Latina.



Vantaggi per Nestlé

- **Magazzino vicino alla produzione:** le scaffalature si trovano proprio di fronte alle linee di produzione, per cui gli operatori prelevano i pallet e li inseriscono subito direttamente nelle rispettive ubicazioni.
- **Flusso costante della merce:** il sistema Pallet Shuttle agevola ogni giorno l'entrata di 200 pallet e l'uscita di altri 250-300.
- **Ottimizzazione dello spazio:** complessivamente le scaffalature con Pallet Shuttle offrono una capacità di stoccaggio di 2.668 posti pallet di latte in polvere, latte al cacao e bevande per bambini pronte da bere.

Dati tecnici

Capacità di stoccaggio	2.668 posti pallet
Dimensioni dei pallet	1.000 x 1.200 mm
Peso massimo dei pallet	1.000 kg
Altezza delle scaffalature	8 m