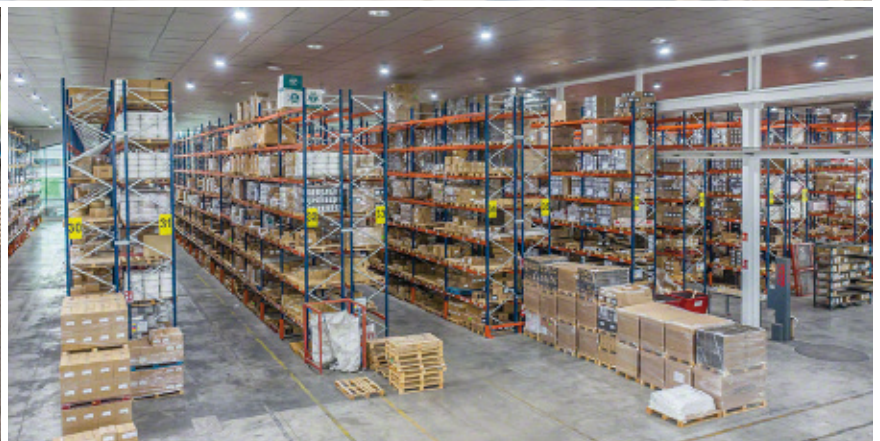


Case study: Gaviota

La soluzione perfetta per stoccare profili di grandi dimensioni

Paese: Spagna



Gaviota è una multinazionale che si caratterizza per il suo continuo sviluppo e per un chiaro impegno per la modernizzazione, che l'ha fatta crescere esponenzialmente nel corso degli anni. Seguendo questa linea, questo produttore leader di tapparelle e tende da sole intelligenti ha deciso di trasformare completamente il suo magazzino di Villena (provincia di Alicante, Spagna). Il suo obiettivo non è altro che ottimizzare la logistica e preparare 450 ordini al giorno per consegnarli ai propri clienti di tutto il mondo nel più breve tempo possibile. Per farlo, Mecalux ha dotato il magazzino di tre sistemi di stoccaggio diversi, ma compatibili: scaffalature cantilever, portapallet e drive-in. In totale vengono stoccate 4.600 referenze di prodotti finiti e 12.800 referenze di componenti per la produzione di tende da sole, tapparelle e tende a vetro.

Alta qualità e design

Fondata nel 1968, Gaviota è leader nella produzione e commercializzazione di accessori per tapparelle e tende da sole. L'azienda si è continuamente evoluta nel corso degli anni per diventare il principale produttore di sistemi di protezione solare rivolti al settore delle costruzioni. L'azienda ha otto stabilimenti produttivi in tutto il mondo ed è presente in oltre 75 paesi.

Con una forza lavoro di oltre 500 dipendenti, oggi i suoi mercati più forti sono Spagna, Italia, Stati Uniti, Francia, Algeria, Brasile, Libano, Marocco, Messico, Portogallo, Repubblica Dominicana, Romania e Uruguay.

Gaviota è in costante crescita. Roberto Urrea, Direttore della Logistica, spiega che *"il dinamismo dell'azienda fa in modo che si realizzino progetti dedicati a nuove linee di business che diversificano e completano il nostro ampio portafoglio e ciò richiede il costante adeguamento delle strutture e dei processi, nonché una gestione più complessa del magazzino"*.

Di fronte a questa realtà, l'azienda richiede una supply-chain flessibile e abbastanza robusta da far fronte sia all'aumento della domanda che delle referenze. Per questo motivo, ha deciso di riorganizzare il suo magazzino situato nel comune alicantino di Villena (Spagna) al fine di accogliere un numero crescente di referenze di diverse dimensioni, tipologie e rotazioni.

Per realizzare questo progetto, *"abbiamo contattato Mecalux e lo abbiamo fatto per diversi motivi: l'ottimo rapporto qualità-prezzo dei suoi prodotti, l'attenzione che ci ha dedicato l'esperto commerciale, i tempi di consegna adeguati e la buona reputazione che ha sul mercato"*, afferma Roberto Urrea.



A livello logistico, l'azienda è caratterizzata dalla gestione di un'ampia varietà di articoli di diverse dimensioni: fino a 4.600 referenze di prodotti finiti e 12.800 articoli di componenti, sia in pallet, che in scatole e profili da 4,5, 6 e 7 metri di lunghezza.

In quest'ottica, Mecalux ha proposto di dotare il magazzino di una combinazione di sistemi di stoccaggio: scaffalature cantilever, portapallet e drive-in. È una soluzione personalizzata con cui Gaviota organizza tutti i suoi prodotti in base al livello di domanda e alle loro caratteristiche.

Organizzazione del magazzino

L'ordine è il modo più efficace per ottenere una logistica efficiente e, del resto, era una priorità per Gaviota. Grazie a una buona distribuzione dei prodotti, gli operatori del magazzino possono individuare le referenze di cui hanno bisogno più velocemente

te e quindi preparare e spedire gli ordini in tempi più brevi. Il magazzino di Gaviota è diviso in due impianti all'interno dello stesso stabile. Secondo il direttore della logistica, *"uno di questi è per i profili, dove abbiamo scaffalature cantilever, e l'altro per pallet, stoccati in scaffalature portapallet o drive-in"*.

Ogni impianto è indipendente, in quanto ha le sue corrispondenti aree di carico e scarico della merce, nelle quali gli operatori ricevono gli articoli provenienti dalla produzione o inviati dai fornitori e, allo stesso tempo, vengono spediti gli ordini. Ogni impianto conduce anche le proprie operazioni di stoccaggio e preparazione degli ordini.

La merce in entrambi gli impianti è organizzata seguendo criteri diversi. Secondo Roberto Urrea, *"nell'impianto dedicato ai profili li classifichiamo per lunghezza e, quelli che hanno la stessa lunghezza, li raggruppiamo per peso. L'impianto per pallet, invece, l'abbiamo diviso in due aree: da un lato, abbiamo la linea di tende da sole, e, dall'altro, gli accessori per le tapparelle. In ognuna di queste due aree, a loro volta, abbiamo installato scaffalature drive-in dove alloggiamo articoli ad alta rotazione mentre sulle scaffalature portapallet facciamo picking e smistiamo i prodotti in base al loro peso"*.

Cicli operativi diversi

Il magazzino di Gaviota si distingue per avere un ritmo di lavoro incessante. Oltre a gestire tante referenze, gli operatori affrontano l'arrivo giornaliero di un gran numero di merci: tra i 550 e i 700 pallet e tra i 125 e i 200 pacchi di profili, a seconda della stagio-



Roberto Urrea Direttore Logistico di Gaviota

"Nel nostro magazzino abbiamo organizzato tutti gli articoli in base a diversi criteri come le caratteristiche del prodotto, il peso, la lunghezza del profilo e la rotazione. Inoltre, le scaffalature cantilever sono le uniche in cui possiamo riporre i nostri profili tra i 4 e i 7 metri di lunghezza."





Cantilever: ideale per carichi lunghi e pesanti

Unità di carico di grandi dimensioni. Sono specificamente progettate per stoccare merci ingombranti di lunghezza variabile, come i profili gestiti da Gaviota.

Struttura semplice. I cantilever sono composti da colonne su cui sono montati una serie di bracci a sbalzo (dove si deposita il carico).

Versatilità. I bracci delle scaffalature sono facilmente adattabili, la loro posizione può essere modificata in base alle dimensioni degli articoli.

Accesso diretto. Gli operatori possono facilmente manipolare i profili e mantenere il controllo visivo di ognuno.

li, mentre l'altro 60%, agli altri clienti nel resto del mondo, soprattutto in Algeria, Stati Uniti, Francia e Italia".

Tuttavia, il ciclo operativo più impegnativo di questo magazzino è la preparazione degli ordini. Ogni giorno, gli operatori si sforzano di preparare e spedire quasi 450 ordini in soli due turni di lavoro (tre durante i mesi estivi).

Roberto Urrea spiega che vengono preparati tre tipi di ordini: *"con profili sfusi, con scatole o con pallet completi"*. Nell'impianto dei profili, gli operatori raccolgono i profili di cui hanno bisogno direttamente dai tre livelli inferiori delle scaffalature. I pacchetti di profili che fungono da scorte o che possono essere inviati per intero vengono depositati nelle ubicazioni superiori.

Nel magazzino per pallet, invece, gli operatori possono raccogliere i pallet completi per la spedizione o per fare picking dalle scatole. In quest'ultimo caso, gli operatori percorrono il magazzino individuando le referenze di cui hanno bisogno rimuovendo le scatole direttamente dai pallet situati nel livello inferiore delle scaffalature. Vengono inoltre preparati ordini costituiti da singole unità di articoli in un'area speci-

La corretta organizzazione della merce facilita la preparazione e la spedizione di 450 ordini al giorno

fica. Il Direttore Logistico di Gaviota afferma che *"l'accesso diretto alle scaffalature portapallet è fondamentale per gli operatori per preparare rapidamente gli ordini"*.

Ordine e competitività

Il magazzino di Gaviota a Villena spicca per l'ordine e per la buona organizzazione della merce. Di conseguenza, tutti i cicli operativi sono molto più veloci e si effettua un controllo rigoroso delle 17.400 referenze.

"Anche se può sembrare una bugia, con la pandemia abbiamo aumentato il nostro carico di lavoro, l'abbiamo persino superato rispetto ad altri anni", afferma Roberto Urrea. Le scaffalature cantilever, portapallet e drive-in hanno aiutato l'azienda a ottenere una logistica più fluida e dedicata ai clienti. L'azienda è in grado di fornire ai propri clienti i 450 ordini giornalieri che hanno richiesto nel più breve tempo possibile.

ne. La maggior parte di questi articoli proviene dagli stabilimenti di produzione di cui Gaviota è proprietaria in Spagna e in Libano, sebbene alcuni siano spediti anche da fornitori esterni, principalmente spagnoli.

Allo stesso tempo, ogni giorno vengono spediti 600 pallet e 150 pacchi di profili. Roberto Urrea osserva che *"il 40% di questi ordini viene spedito a clienti spagno-*



Vantaggi per Gaviota

- **Elevata capacità di stoccaggio:** scaffalature cantilever, portapallet e drive-in occupano praticamente l'intera area del magazzino, fornendo la massima capacità di stoccaggio possibile.
- **Organizzazione della merce:** i prodotti sono distribuiti in base alle loro dimensioni e alla loro domanda. Ad esempio, i profili sono raggruppati in base a peso e lunghezza.
- **Preparazione ottimale degli ordini:** gli operatori preparano 450 ordini al giorno costituiti da profili sfusi, scatole o pallet completi. L'accesso diretto alle scaffalature facilita la movimentazione della merce e, di conseguenza, la realizzazione del ciclo operativo.



Dati tecnici

Scaffalature cantilever

Capacità di stoccaggio	3.480 carichi
Dimensioni dei carichi	4.000/7.000 x 600 mm
Peso max dei carichi	600 kg
Altezza delle scaffalature	8 m

Scaffalature portapallet

Capacità di stoccaggio	11.000 pallet
Dimensioni dei carichi	800 x 1.200 mm
Peso max dei carichi	550 kg
Altezza delle scaffalature	8 m

Scaffalature drive-in

Capacità di stoccaggio	840 pallet
Dimensioni dei carichi	800 x 1.200 mm
Peso max dei carichi	550 kg
Altezza delle scaffalature	8 m

