

Case study: Vandemoortele

Una logistica automatica con gusto

Paese: Spagna

Mecalux attrezza il moderno centro logistico della multinazionale Vandemoortele con cinque sistemi di stoccaggio.



SFIDE

- » Gestire con efficienza la merce proveniente dalle linee di produzione.
- » Aumentare la produttività nel movimento, nello stoccaggio e nella spedizione della merce.
- » Stoccare referenze con dimensioni, caratteristiche e rotazioni differenti.

SOLUZIONI

- » Magazzino automatico autoportante per pallet con sistema di giro in curva del trasloelevatore.
- » Scaffalatura a gravità.
- » Scaffalature push-back.
- » Scaffalature portapallet.
- » Scaffalature per picking.

VANTAGGI

- » Stoccaggio e distribuzione di 1.200 pallet al giorno con prodotti finiti provenienti dalla produzione.
- » Trasporto sicuro e ininterrotto della merce a temperatura controllata per preservare il sapore e la qualità.
- » Sistema di stoccaggio che massimizza il rendimento dello spazio.

Fondata nel 1899 a Izergem (Belgio), Vandemoortele è un gruppo di aziende leader in Europa nel settore alimentare. È composta da due linee di business: una dei prodotti dolciari da forno e di panetteria e un'altra che si concentra nella produzione di farine, oli e grassi da cucina. Oltre all'Europa, l'azienda è presente anche negli Stati Uniti.

- » Prodotti: **4.700**
- » Mercati europei: **17**
- » Dipendenti: **5.100**
- » Stabilimenti produttivi: **31**

Il ruolo di un magazzino di prodotti finiti nella supply chain è imprescindibile perché ha un impatto diretto nella soddisfazione del cliente. Non serve a nulla che la gestione delle materie prime e dei processi siano ottimizzate se il magazzino di prodotti finiti non è efficiente.

Anni fa, la multinazionale Vandemoortele ha inaugurato un moderno stabilimento di produzione a Santa Perpètua de Mogoda (Barcellona) dove vengono prodotte margarine e grassi. L'installazione è dotata anche di una zona destinata: "Unicamente allo stoccaggio di prodotti finiti provenienti dalle sette linee di produzione", spiega Oriol de Haro, Responsabile della Logistica dell'azienda.

Il magazzino, che ospita pallet ad alta rotazione, funge da buffer dove viene depositata la merce temporaneamente in attesa della spedizione al cliente finale. Per gestire la merce con efficienza, Mecalux ha installato cinque sistemi di stoccaggio differenti. Oltre a stoccare circa 360 referenze con dimensioni, caratteristiche e rotazione differenti, queste cinque soluzioni hanno ottimizzato lo spazio di stoccaggio.

Un magazzino automatico autoportante, delle scaffalature portapallet, push-back e a gravità danno vita a un'installazione logistica che gestisce il movimento di 1.200 pallet al giorno: 400 provenienti da linee di produzione, 400 che vengono distribuiti ai clienti finali o ad altri magazzini dove si effettua il picking e 400 che vengono inviati ai fornitori.

"Prima lavoravamo con scaffalature portapallet. Tutta la zona di scaffalature a gravità e quella del magazzino automatico non esisteva; è stata costruita quando i volumi e il ritmo di produzione hanno iniziato ad aumentare", afferma de Haro.

Magazzino automatico autoportante

"Il magazzino automatico autoportante ha comportato un cambio radicale nella nostra logistica", sottolinea de Haro. "Ci ha aiutato ad aumentare la produttività nel movimento, nello stoccaggio e nella spedizione della merce. Inoltre, questa soluzione ha ottimizzato lo spazio disponibile, migliorando l'organizzazione dei prodotti finiti a seguito della produzione." Con un'altezza di 16,5 m e una capacità per 4.721 pallet, il magazzino automatico opera a una temperatura controllata tra i 5 e i 15 °C. La costruzione autoportante favorisce un risparmio energetico, perché il freddo viene distribuito tra un maggior numero di pallet stoccati. Il magazzino è composto da 3 corridoi di 65 m di lunghezza. In primo luogo è stato installato un unico tra-

sloelevatore bicolonna che opera in 3 corridoi. Come funziona? Grazie a un sistema di giro in curva posto nella parte posteriore del magazzino, il trasloelevatore può cambiare corridoio in ogni momento. Questa soluzione viene installata quando il volume di stoccaggio è elevato e il flusso di movimento non è molto alto.

In una seconda fase, e a seguito del picco della produzione, Vandemoortele ha deciso di installare un secondo trasloelevatore monocolonna. Quest'ultimo è stato posizionato nel primo corridoio lasciando il trasloelevatore bicolonna nei restanti due. "Con il secondo trasloelevatore abbiamo incrementato il flusso dei movimenti e garantito l'operatività continua del magazzino", commenta il Responsabile della Logistica. I pallet provenienti dalle linee di produzio-





Oriol de Haro
Responsabile
della Logistica di
Vandemoortele

“Siamo soddisfatti del magazzino automatico e dell’investimento che abbiamo fatto perché ci ha aiutato ad aumentare la nostra produttività e il nostro rendimento. Grazie ai differenti sistemi installati, stocchiamo la nostra merce nelle migliori condizioni.”

ne entrano nel magazzino tramite un circuito di trasportatori, passano dal punto di identificazione di entrata e vengono stoccati nelle scaffalature con l’aiuto di navette e del trasloelevatore. Inoltre, i differenti elementi robotizzati si occupano di spostare i pallet fino all’area di spedizione, dove si trovano le cinque baie di carico.

Quattro sistemi di stoccaggio complementari

Mecalux ha anche installato quattro sistemi di stoccaggio non automatici con differenti funzioni:

» **Scaffalature a gravità.** In questo sistema ad accumulo, con capacità per 640 pallet, vengono stoccati molti pallet di prodotti finiti per referenza, sfruttando al massimo lo spazio. Ogni canale, in grado di stoccare fino a 16 pallet, è riservato ad una stessa referenza. I pallet si spostano per gravità dalla parte più alta del canale, che ha un’inclinazione del 3,7%, fino all’ultima posizione libera.

» **Push-back.** Sistema ad accumulo destinato allo stoccaggio di bidoni e contenitori IBC (bulk container) in pallet di maggiori dimensioni. Con un’altezza di 6,5 m, si tratta di un sistema che permette di depositare, a spinta, due pallet in profondità in ogni livello.

» **Scaffalature portapallet.** Questo sistema di stoccaggio, che spicca per la sua

versatilità e resistenza, stocca dal prodotto finito fino ai contenitori vuoti e il packaging utilizzato nelle linee di produzione. Le scaffalature, con cinque livelli, ospitano 800 pallet.

La scelta di questa soluzione si deve all’accesso diretto ai prodotti che rende decisamente più dinamica la gestione della merce e la preparazione degli ordini.

» **Scaffalature per picking.** Ubicate al livello inferiore delle scaffalature portapallet, vengono utilizzate per stoccare i campioni che escono dalle linee di produzione.

Logistica scalabile ed efficiente

Vandemoortele è un’azienda innovatrice

che, sin dagli inizi, ha puntato sul miglioramento continuo con il proposito di garantire l’eccellenza dei suoi prodotti. Nello stabilimento di Barcellona, l’azienda dispone di un magazzino per prodotti finiti che è stato ampliato con l’obiettivo di affrontare con solvibilità l’elevato ritmo di produzione.

I differenti sistemi di stoccaggio e un layout del magazzino ottimizzato permettono di movimentare circa 1.200 pallet ogni giorno. Inoltre, il magazzino automatico autoportante garantisce un flusso continuo e sicuro della merce a temperatura controllata per mantenere il sapore e la qualità dei prodotti. La logistica di Vandemoortele è all’altezza di un’azienda alimentare leader in Europa.

