

## Case study: Royal Canin

Una soluzione perfetta per stoccare e gestire gli alimenti degli animali domestici

Paese: Francia



In Francia, il produttore di alimenti per animali domestici Royal Canin ha un magazzino dove Mecalux ha installato un sistema di scaffalature portapallet. Ai livelli inferiori di una parte delle scaffalature sono stati installati canali a gravità per effettuare il picking dei prodotti più piccoli. Analogamente, il magazzino è dotato di un'area di consolidamento completa, formata da un gruppo di trasportatori.

## A proposito di Royal Canin

All'interno del gruppo Mars, Royal Canin è un'azienda leader nel settore dell'alimentazione per animali domestici. L'impresa è stata fondata nel 1967 ad Aimargues, nel Sud della Francia.

Il suo successo si fonda sull'innovazione continua, con l'obiettivo di offrire la soluzione nutrizionale più adatta all'età, alla razza e allo stile di vita di cani e gatti.



## Il magazzino

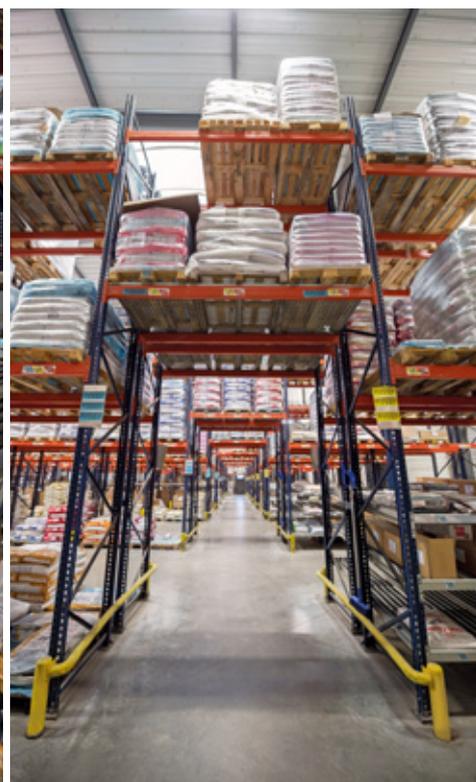
Ad Aimargues la società dispone di un magazzino per i prodotti finiti che Mecalux ha attrezzato con scaffalature portapallet alte 7 m sulle quali viene depositata una grande quantità di pallet con molte referenze diverse.

Questo sistema consente di accedere direttamente a tutti i pallet, permettendo così di gestire la merce e preparare gli ordini in modo più efficiente, e al contempo garantisce un perfetto controllo dello stock.

I livelli inferiori di una parte delle scaffalature sono dotati di canali a gravità per effettuare il picking dei prodotti più piccoli. I canali sono composti da piattaforme con rotelle e sono leggermente inclinati in modo che i contenitori si spostino per gravità. Il vantaggio dei canali dinamici è che, du-

rante il riassortimento, gli operatori depositano i contenitori al livello corrispondente e questi si spostano autonomamente verso il lato opposto, evitando così interferenze tra le attività di prelevamento e riapprovvigionamento dei prodotti.

In una parte delle scaffalature si esegue anche il picking direttamente dai pallet che si trovano sul livello a terra. Gli operatori percorrono le corsie seguendo le indicazioni che il software gestione magazzino (SGM) invia attraverso un terminale a radiofrequenza specificando i prodotti necessari per ciascun ordine. Un sottopasso attraversa trasversalmente il blocco delle scaffalature e agevola il flusso dei movimenti degli operatori. I livelli ubicati nella parte superiore sono provvisti di ripiani a griglia per evitare che la merce cada accidentalmente.





### Area di consolidamento

Gli ordini preparati con gli articoli più piccoli vengono trasferiti all'area di consolidamento, dove vengono verificati, imballati, etichettati e viene emessa la documentazione necessaria per la spedizione.

Qui è stato installato un gruppo di trasportatori automatici montati a L che svolgono i cicli operativi necessari. Il trasportatore centrale si sposta alla velocità di 25 m/min e ha una reggiatrice incorporata.



Oltre a questo, è presente un trasportatore a rulli non motorizzati per consentire agli operatori di spostare manualmente i contenitori fino alla posizione più comoda.

Una volta sigillati, i contenitori vengono classificati e raggruppati prima della spedizione in base al percorso e agli ordini.

## Il soppalco

Per sfruttare al massimo l'altezza del magazzino, sopra l'area di consolidamento è stato installato un soppalco. Su questo livello più alto vengono depositati gli imballaggi e i materiali di consumo utilizzati nella preparazione degli ordini.

Un cancello basculante garantisce la massima protezione quando si depositano o si prelevano i pallet dal soppalco.



## Vantaggi per Royal Canin

- **Elevato numero di ubicazioni:** le scaffalature hanno una capacità di stoccaggio di 1.800 posti pallet, che soddisfa abbondantemente le esigenze logistiche di Royal Canin.
- **Controllo perfetto della merce:** l'accesso diretto ai prodotti assicura un perfetto controllo dello stock e velocizza la preparazione degli ordini.
- **Sistema integrato:** l'inserimento del gruppo di trasportatori nell'area di consolidamento aumenta il rendimento dei cicli operativi effettuati.

## Dati tecnici

Capacità di stoccaggio	1.800 posti pallet
Altezza massima delle scaffalature	7 m
Lunghezza massima delle scaffalature	39,3 m
Velocità dei trasportatori	25 m/min

