



Lantmännen  
Unibake

## Case study: Lantmännen Unibake

### Automazione, il pane quotidiano

Paese: Polonia



**Dietro ogni pagnotta di pane, c'è un'importante rete logistica che deve essere organizzata con la massima efficienza se si vuole raggiungere la qualità richiesta dai clienti. Cosciente di questo, Lantmännen Unibake, una delle aziende di panetteria leader in Europa, si è affidata alla tecnologia per accelerare la sua supply-chain e assicurare la tracciabilità della merce. Ha così costruito un nuovo centro logistico nella città di Nowa Sól (Polonia), capace di spedire circa 100 pallet all'ora. Collegato con la produzione, il centro è stato adibito con due sistemi di stoccaggio automatico che hanno una capacità di 15.920 pallet di prodotti freschi e congelati.**

#### **Tradizione e innovazione**

Fondato nel 1880 con sede a Copenaghen (Danimarca), Lantmännen Unibake è uno dei principali fornitori di impasti, sia freschi che congelati, per la produzione di prodotti di panetteria e pasticceria in Europa.

La società rifornisce centinaia di ristoranti, supermercati, fast food, stazioni di servizio o aziende di catering con il pane richiesto dai clienti. Negli ultimi anni, la società si è espansa a livello globale e ha inaugu-

rato impianti di produzione in Belgio, Danimarca, Svezia, Norvegia, Polonia, Germania, Russia, Finlandia, Regno Unito e Stati Uniti. Ad oggi, il suo fatturato annuo ammonta sui 1.1 miliardi di euro, conta più di 6.000 lavoratori e possiede 36 centri di produzione in 20 Paesi, così come diversi punti vendita in 60 Paesi in tutto il mondo.

#### **Tecnologia e tracciabilità**

Da quando è arrivata in Polonia negli anni '90, la società ha costantemente inten-

sificato il suo ritmo di produzione riuscendo a commercializzare, negli ultimi anni, la cifra non trascurabile di 30.000 tonnellate di pane congelato a centinaia di clienti in Polonia.

Per affrontare questo aumento della domanda e potenziare la sua crescita, l'azienda ha inaugurato un nuovo impianto di produzione di 24.000 m<sup>2</sup> nella città di Nowa Sól, una delle aree più industrializzate della Polonia occidentale.

## Area di stoccaggio e cicli operativi di Lantmännen Unibake

### Magazzino autoportante.

Funziona a temperatura congelata (-28 °C)

Al piano superiore si effettuano le **entrate** alla cella di congelamento

### Corridoio automatico.

Opera a temperatura refrigerata. (tra i 4 e i 15 °C)

**Elevatore** che salva l'altezza tra l'impianto di produzione e il centro logistico

Area spedizioni. I pallet vengono raggruppati in **canali dinamici** di precarico a seconda dell'ordine o del percorso di trasporto

Entrata per i pallet inviati dai fornitori. Tutti i pallet devono attraversare una **postazione di controllo**

**Entrate** per la merce proveniente dalla **produzione**. Tutti i pallet attraversano una postazione di controllo.

La **navetta** organizza il carico dei camion per il trasporto

L'automazione nell'area delle spedizioni garantisce velocità nell'uscita da 12 a 18 camion per turno (8ore), l'equivalente di circa 600 pallet

Questo è il terzo centro di produzione che Lantmännen Unibake costruisce in questo Paese (dopo Poznań e Nieporęt) e il secondo in termini di dimensioni in tutta Europa.

*"Nel nostro centro logistico di Nieporęt, utilizzavamo sistemi di stoccaggio tradizionale, come portapallet, scaffalature drive in o scaffalature su basi mobili",* commenta Jerzy Sobieszczuk, direttore della supply-chain di Lantmännen Unibake in Polonia e Ungheria. Inoltre, *"gestivamo un flusso tra i 10 e i 12 pallet all'ora, insufficiente per le nostre aspettative di crescita.*

*Dovevamo cercare sistemi di stoccaggio più efficienti, con l'obiettivo di incrementare il numero di entrate e di uscite",* aggiunge.

La società si rese conto che l'automazione era l'unica opzione possibile per mantenere la competitività. Per questo motivo, ha dotato il magazzino dell'impianto di produzione di Nowa Sól con due sistemi robotizzati, uno per gestire i prodotti freschi e l'altro, autoportante, per i prodotti surgelati (-28 °C). Collegato con la produzione, il magazzino è equipaggiato con

tecnologie di ultima generazione per assicurare movimentazioni controllate e precise della merce. Trasloelevatori, trasportatori ed elevatori si incaricano di spostare i prodotti tra le distinte aree richieste del magazzino, operando ininterrottamente 24 ore su 24.

La tracciabilità è indispensabile quando si gestiscono prodotti alimentari come quelli di Lantmännen Unibake. Il monitoraggio della merce in tutte le fasi della produzione e della supply-chain è necessario per garantire la migliore qualità del prodotto.



## Jerzy Sobieszczuk

Direttore della supply-chain di Lantmännen Unibake in Polonia e Ungheria

*“Abbiamo scelto Mecalux dopo aver analizzato e valutato diverse proposte. Fin dall’inizio, ci hanno avvisato che occorre alcuni mesi di prove per assicurare l’avvio dell’installazione. Tuttavia, nel caso del nostro magazzino, il processo è stato relativamente rapido. Abbiamo iniziato i test all’inizio di maggio 2019 e alla fine di agosto sono state eseguite le prove definitive. Attualmente, siamo soddisfatti dell’operatività del magazzino, perché lavora senza problemi e porta a termine le funzioni previste.”*

### Entrata della merce

Il centro logistico si trova proprio accanto alle linee di produzione e, di fatto, entrambi gli edifici sono collegati mediante un circuito di trasportatori. I trasportatori muovono la merce pallettizzata fino all’area di stoccaggio e, una volta arrivata, attraversa una postazione di controllo nella quale si verificano le sue caratteristiche, che devono rispondere a certi parametri stabiliti e richiesti dal magazzino (principalmente peso e dimensioni).

Successivamente, il sistema di gestione magazzino (WMS) decide se stoccare la merce nella cella frigorifera o in quella di congelamento, assegnandole un’ubicazione.

Secondo le parole di Jerzy Sobieszczuk, *“la capacità produttiva di un’unica linea del nuovo impianto di Nowa Sól è maggiore di quella di tutto l’impianto produttivo di Nieporęt”*.

Inoltre, è stata predisposta un’entrata per i prodotti provenienti da altri centri di produzione di Lantmännen Unibake. Si trova giusto accanto alle baie di carico e, come per l’entrata in produzione, è dotata di piattaforme idrauliche e di una postazione di controllo che viene attraversata dai pallet prima di essere ubicati nelle scaffalature.

### Un magazzino, due sistemi automatici

L’area di stoccaggio per i prodotti surgelati (-28 °C) è autoportante e occupa una superficie di 2.625 m<sup>2</sup>. In questo tipo di installazioni, le scaffalature non solo supportano le unità di carico, ma anche il resto dell’edificio, visto che su di esse poggiano la copertura e i pannelli di coibentazione laterali. Questo sistema di costruzione, ottimizza al massimo sia la superficie che l’altezza disponibile, con l’obiettivo di sfruttare la maggior capacità di stoccaggio possibile.

Questa zona è composta da cinque corsie dotate di scaffalature a doppia profondità su ambo i lati che offrono una capacità di 15.120 pallet (principalmente di pane congelato). La società ha optato per questa soluzione perché le scaffalature a doppia profondità, alte 40 m, riducono i costi relazionati al consumo energetico. Quanto più spazio viene occupato dalle scaffalature, minore è la volumetria che deve essere refrigerata.

In ogni corsia, un trasloelevatore dotato di forche telescopiche per poter raggiungere i pallet più in profondità, si sposta a una velocità di 220m/min.

Proprio di fronte, all’interno del magazzino, c’è un’altra corsia di stoccaggio automatico più bassa (18,5 m) che lavora a una temperatura tra i 4 e i 15 °C. È composta da un’unica corsia dotata di scaffalature a doppia profondità con una capacità di 800 pallet (prodotti freschi).

### Ordine nelle spedizioni

La testata di entrambi i sistemi automatici, costituita da un circuito di trasportatori, è distribuita su due piani in cui vengono effettuate diverse operazioni. Nel livello inferiore, è stata predisposta sia l’entrata che l’uscita dalla cella frigorifera, così come l’uscita delle spedizioni dalla cella di congelamento. Al livello superiore, invece, ha luogo l’entrata della merce proveniente dalla produzione destinata alla cella di congelamento.

*“L’impianto di Nowa Sól è composto da un’estesa area di spedizioni nella quale ogni turno di lavoro (8 ore) carichiamo tra i 12 e i 18 camion, circa 600 pallet. Il nostro obiettivo è ampliare questa cifra in futuro”*, afferma Jerzy Sobieszczuk. Quest’area è formata da tre gruppi di corsie di precarico, che hanno una capacità di undici pallet per corsia. In totale, ogni gruppo di corsie contiene 33 pallet, la capacità totale di un camion.



## Magazzino con presente e futuro

Lantmännen Unibake ha automatizzato la sua logistica del suo impianto di Nowa Sól (Polonia) allo scopo di rendere più dinamici e ottimizzati i processi di stoccaggio, preparazione e spedizione della merce. La tecnologia ha aiutato a garantire una totale tracciabilità della merce. L'automazione

ha portato molti vantaggi alla società come, per esempio, una riduzione dei costi operativi, la rapidità nel gestire la merce, il controllo dei prodotti, una maggior igiene nell'installazione, ecc... Tutto questo, ha garantito un considerevole incremento della produttività. Inoltre, il magazzino è preparato per una futura crescita azien-

dale. Secondo Jerzy Sobieszczuk, direttore della supply-chain di Lantmännen Unibake in Polonia e Ungheria: *"il magazzino automatico autoportante è stato progettato in maniera modulare, ovvero potendolo ampliare quando il nostro ritmo di produzione aumenterà, aggiungendo più corsie alle cinque che abbiamo attualmente"*.



### Vantaggi per Lantmännen Unibake

- **Totale tracciabilità:** l'automazione garantisce un controllo rigoroso della merce lungo tutta la supply-chain di Lantmännen Unibake.
- **Attività continua:** il magazzino è in funzione 24 ore su 24, garantendo l'entrata dei pallet provenienti dalla fabbrica e da altri magazzini, così come la distribuzione di circa 100 pallet all'ora ai clienti europei della società.
- **Connessione automatica con la produzione:** il centro logistico comunica direttamente con le linee di produzione grazie a un circuito di trasportatori, riducendo considerevolmente i costi logistici.
- **Due temperature:** Lantmännen Unibake è composta da un'area di stoccaggio per prodotti surgelati e un'altra per i prodotti freschi, con l'obiettivo di assicurare la massima qualità dei suoi alimenti.



### Dati tecnici

#### Cella di congelamento

Capacità di stoccaggio	15.120 pallet
Altezza del magazzino	40 m
Dimensioni dei pallet	800/ 1.000 x 1.200 mm
Peso max. dei pallet	1.000 kg
Temperatura	-28°C

#### Cella frigorifera

Capacità di stoccaggio	800 pallet
Altezza del magazzino	18 m
Dimensioni dei pallet	800/ 1.000 x 1.200 mm
Peso max. dei pallet	1.000 kg
Temperatura	tra i 4 e i 15°C