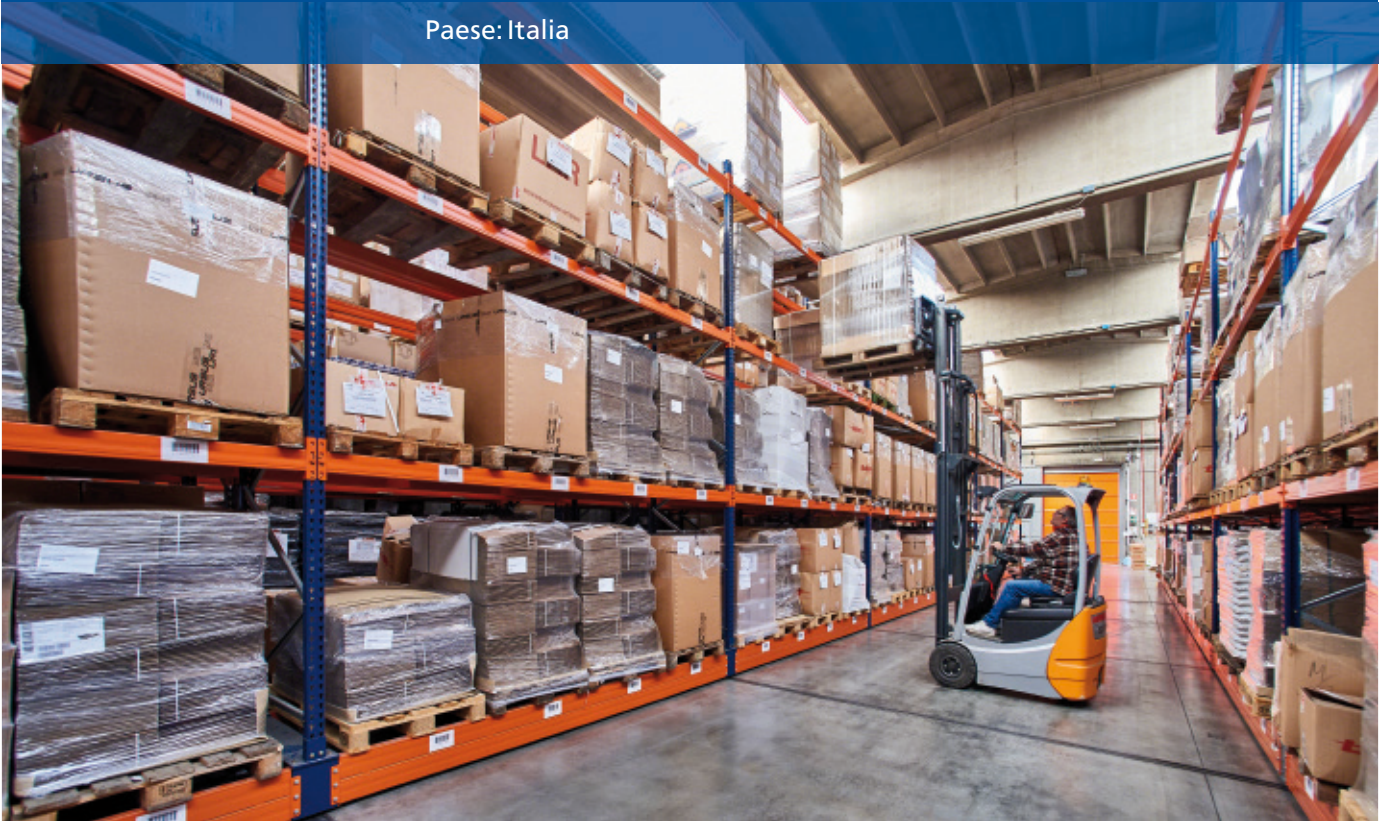




Case study: LAR

Dinamicità e capacità con tre sistemi di stoccaggio

Paese: Italia



LAR è un'azienda specializzata nella trasformazione di resine termoplastiche in continua espansione. Per questo motivo, ha dovuto ampliare e rinnovare il suo impianto di produzione di Campogalliano (MO), una struttura dotata di numerose aree di stoccaggio dove vengono gestite 108 referenze di prodotti semilavorati e finiti. Per organizzare la merce in base alle caratteristiche e alla rotazione, Mecalux ha installato tre sistemi di stoccaggio: scaffalature *drive-in*, a gravità e Movirack. La combinazione di queste tre soluzioni ha permesso di ottimizzare la superficie disponibile e dimezzare il tempo di deposito e prelievo della merce sulle scaffalature.

Trasformazione e crescita

Con più di settant'anni di storia alle spalle, LAR è un'azienda italiana leader nel settore della trasformazione di resine termoplastiche. Questi tipi di materiali sono impiegati soprattutto nella produzione di imballaggi e recipienti per lo stoccaggio e nella movimentazione di prodotti chimici, alimentari e per la pulizia.

L'azienda è impegnata sul fronte ambientale e svolge una continua attività di ricerca per sviluppare in maniera più efficiente e redditizia prodotti biodegradabili realizzati con risorse rinnovabili.

A Campogalliano, in provincia di Modena, LAR possiede un impianto di produzione di 40.000 m², che è stato ampliato in va-

rie occasioni in vista della costante crescita dell'azienda. La struttura è dotata di varie aree di stoccaggio dove vengono gestite circa 108 referenze, comprendenti prodotti sia semilavorati che finiti. Gli operatori devono tempestivamente trasferire i prodotti semilavorati alle linee di produzione e, da qui, prelevare e stoccare quelli finiti.

Riccardo Monari, Direttore dell'impianto di LAR, spiega: *"Data la forte espansione dell'impianto di Campogalliano, avevamo bisogno di nuove strutture di stoccaggio."*

Prodotti semilavorati

Secondo Riccardo Monari: *"La nostra priorità era sfruttare al massimo lo spazio di stoccaggio al fine di contenere il maggior numero possibile di pallet."* In quest'ottica,

Mecalux ha installato un blocco di scaffalature su basi mobili Movirack con una capacità di 1.040 posti pallet per prodotti semilavorati.

Le scaffalature sono alte 6,7 m (su quattro livelli) e sono appoggiate su basi mobili che si spostano lateralmente in maniera autonoma. Si tratta di un sistema a stoccaggio intensivo che offre accesso diretto alla merce. Aprendo una corsia di lavoro, si accede alle ubicazioni dove si deve depositare o prelevare la merce, ottimizzando così la superficie di stoccaggio.

Grazie a elementi di traslazione e attrezzature elettroniche, la movimentazione delle scaffalature è assolutamente sicura. Inoltre, i dispositivi in dotazione evitano lo spostamento delle scaffalature di fronte a qualsiasi imprevisto (ad esempio, la presenza di oggetti che impedirebbero il corretto funzionamento del sistema).

Prodotti finiti

Sono state allestite due aree differenziate che Mecalux ha attrezzato con scaffalature drive-in e scaffalature portapallet a gravità nelle quali poter stoccare i prodotti finiti. In questi due sistemi vengono conservati 2.125 pallet che poi vengono distribuiti ai clienti di LAR in tutto il mondo.

Le scaffalature *drive-in* sono formate da tunnel su tre livelli di altezza. Questa so-



Riccardo Monari

Direttore dell'impianto di LAR a Campogalliano

"La combinazione di tre soluzioni di stoccaggio diverse ci ha permesso di sfruttare al massimo lo spazio a nostra disposizione. In più, segnaliamo che le scaffalature portapallet a gravità hanno dimezzato il tempo necessario a depositare e prelevare i carichi dalle rispettive ubicazioni."





luzione riduce il numero di corsie a vantaggio di un'ottimizzazione dello spazio e, di conseguenza, di una maggiore capacità di stoccaggio.

L'utilizzo è molto semplice. Grazie ai carrelli retrattili, gli operatori entrano nei tunnel con la merce sollevata al di sopra del livello su cui sarà depositata. Per garantire che circolino centrati e in totale sicurezza, sono stati installati dei binari guida a terra.

Le scaffalature a gravità, invece, sono costituite da un gruppo di canali leggermente inclinati per favorire il corretto spostamen-

to dei pallet, dal punto più alto (entrata) verso quello più basso (uscita). *“Volevamo una soluzione che ci permettesse di gestire i nostri prodotti secondo il metodo FIFO (first in, first out), con rapidità e senza dover impiegare troppo tempo per le attività di carico e scarico,”* osserva Riccardo Monari.

Le scaffalature sono alte 7,5 m su tre livelli. Sono formate da 99 canali profondi 12 m che contengono dieci pallet ciascuno. Questa soluzione velocizza le attività di deposito e prelievo della merce, garantendo così il flusso continuo dei prodotti. Gli

operatori devono eseguire manovre minime; si limitano infatti all'inserimento e al ritiro dei pallet dalle rispettive ubicazioni.

Merce controllata

“Grazie ai sistemi di stoccaggio di Mecalux, abbiamo sfruttato al meglio tutto lo spazio,” sottolinea il Direttore dell'impianto di LAR. La combinazione di questi tre sistemi a stoccaggio intensivo ha consentito all'azienda di ottimizzare la superficie e di gestire i prodotti in modo ottimale. Ogni soluzione di stoccaggio è stata destinata a un prodotto specifico a seconda delle caratteristiche e del livello di rotazione.

“Abbiamo anche dimezzato il tempo impiegato per depositare e prelevare i pallet dalle rispettive ubicazioni,” evidenzia Monari. Oltre a offrire una maggiore capacità di stoccaggio, le scaffalature Movirack, a gravità e a stoccaggio intensivo, sono progettate per facilitare le attività di magazzino. Di conseguenza, l'azienda è in grado di distribuire tempestivamente 250 pallet al giorno.

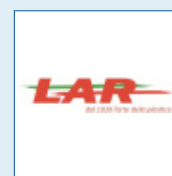
“Infine, ma non certo per importanza, ricordiamo che Mecalux ha rispettato i termini previsti per il montaggio dell'impianto. Il processo è stato veloce e preciso,” aggiunge Riccardo Monari. Per Mecalux era prioritario che LAR potesse garantire quanto prima i propri servizi ai clienti.





Vantaggi per LAR

- **Tre sistemi in un magazzino:** combinando tre soluzioni di stoccaggio, i prodotti vengono classificati in base alle caratteristiche (prodotto semilavorato o finito) e al livello di rotazione.
- **Maggiore capacità di stoccaggio:** le scaffalature *drive-in*, a gravità e Movirack forniscono una capacità di stoccaggio complessiva di 3.165 posti pallet.
- **Rapida movimentazione:** LAR ha dimezzato i tempi di deposito e prelievo della merce sulle scaffalature.



Dati tecnici

Scaffalature Movirack

Capacità di stoccaggio	1.040 posti pallet
Dimensioni dei pallet	800 x 1.200 mm
Peso max dei pallet	500 kg
Altezza delle scaffalature	6,7 m
Lunghezza delle scaffalature	26 m

Scaffalature a gravità

Capacità di stoccaggio	990 posti pallet
Dimensioni dei pallet	800 x 1.200 mm
Peso max dei pallet	250 kg
Altezza delle scaffalature	7,5 m

Scaffalature 'drive-in'

Capacità di stoccaggio	1.135 posti pallet
Dimensioni dei pallet	1.000 x 1.000 mm
Peso max dei pallet	270 kg
Altezza delle scaffalature	7 m

