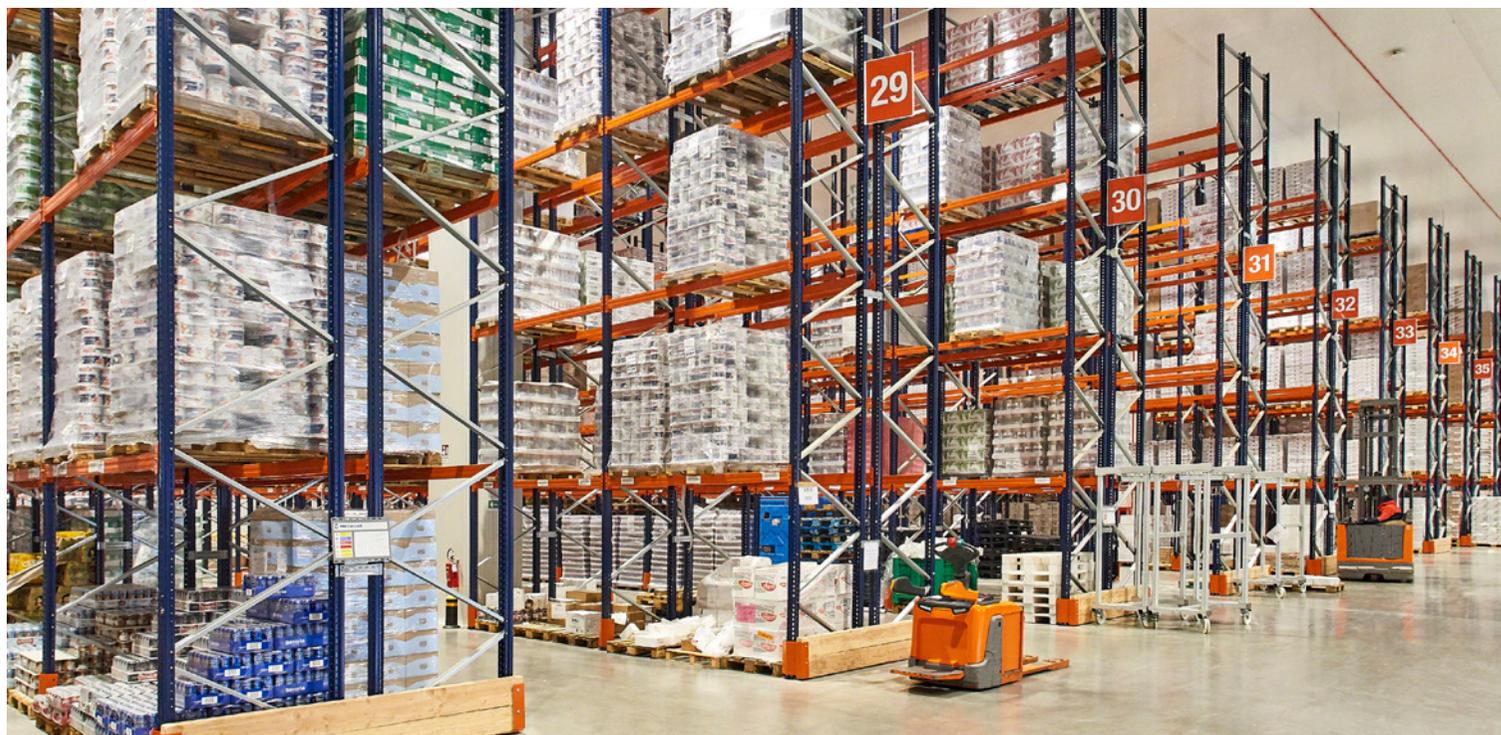


Celle frigorifere con scaffalature antisismiche

Un operatore logistico specializzato in prodotti alimentari come Brivio & Viganò deve avere un magazzino sicuro, con un'efficiente organizzazione della merce e un ciclo operativo dinamico che consenta di stoccare e distribuire gli ordini in condizioni ottimali. La società ha inaugurato a Pozzuolo Martesana un centro logistico di 30.000 m² con sette celle frigorifere che Mecalux ha attrezzato con due sistemi di stoccaggio: scaffalature portapallet e push-back. Le scaffalature, progettate e rinforzate proprio per assorbire la forza generata da eventuali movimenti tellurici, offrono una capacità di stoccaggio di 29.336 pallet.

Paese: **Italia** | Settore: **trasporto e operatori logistici**



VANTAGGI

- **Massima capacità di stoccaggio:** i due sistemi di stoccaggio ottimizzano il volume delle celle frigorifere per stoccare 29.336 pallet.
- **Organizzazione della merce:** ogni prodotto viene depositato nel rispettivo sistema di stoccaggio a seconda delle caratteristiche e della rotazione.
- **Efficiente movimentazione della merce:** le soluzioni di stoccaggio di Mecalux sono state progettate per agevolare la preparazione di 150 ordini al giorno.
- **Resistenza sismica:** le scaffalature sono state specificatamente calcolate e rafforzate in modo da sopportare qualsiasi movimento sismico.



Organizzazione e trasporto

Brivio & Viganò è un partner molto noto in Italia nel settore della distribuzione e della logistica integrata dei prodotti alimentari. L'impresa è stata fondata a metà degli anni Settanta quando Luigi Brivio e Giovanni Viganò hanno deciso di sviluppare una rete di supermercati di prossimità in cui commercializzare un notevole assortimento di prodotti di ottima qualità.

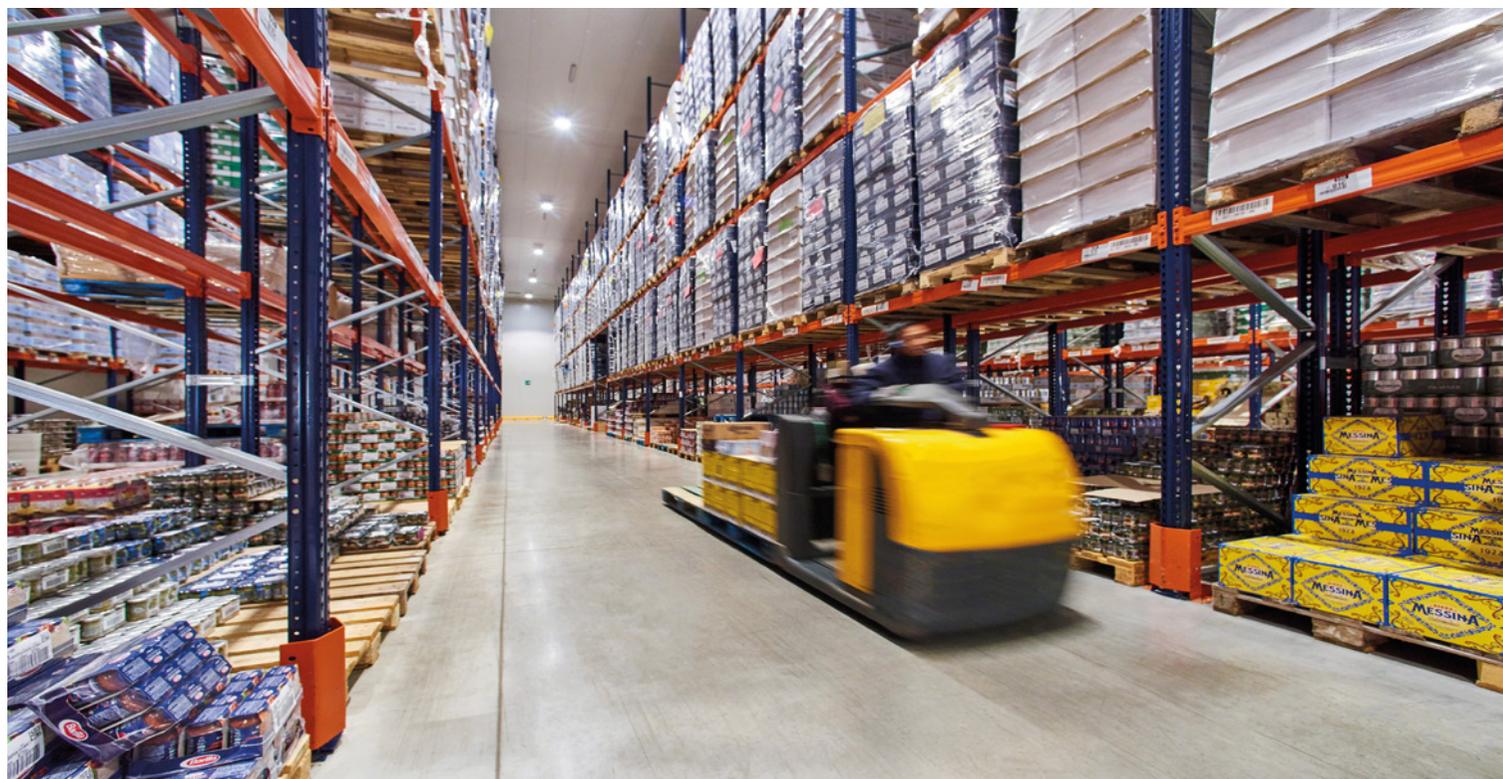
Nel tempo, l'azienda ha combinato la sua esperienza e le sue competenze nel campo dei trasporti per rinnovarsi e consolidarsi nella veste di operatore logistico leader del mercato italiano. Dopo quasi 40 anni di attività, è passata dai due camion iniziali a una flotta di oltre seicento.

“Il nostro obiettivo per il futuro è di continuare a crescere e migliorare come abbiamo sempre fatto fin dal principio. Negli ultimi dieci anni, ci siamo ampliati grazie agli investimenti e ai progressi nell'ambito della tecnologia e dell'innovazione,” afferma Stefano Brivio, socio dirigente di Brivio & Viganò.

Una logistica di fiducia

“Oggi, Brivio & Viganò si presenta come uno dei principali leader italiani nel settore della logistica integrata relativa ai prodotti alimentari a temperatura controllata con soluzioni su misura per i clienti,” ha dichiarato Stefano Brivio. L'azienda è consapevole che per continuare a essere al vertice del mercato nei prossimi anni bisogna avere la fiducia e il sostegno dei clienti e la logistica riveste un ruolo di primo piano in questo senso.

In Italia, Brivio & Viganò dispone di una superficie complessiva di 145.000 m² destinati allo stoccaggio dei prodotti e alla preparazione degli ordini. Al fine di rifornire i clienti nel paese ha avviato un magazzino di 30.000 m² nel comune di Pozzuolo Martesana che comprende sette celle frigorifere: due di



refrigerazione (-0,4 °C) e cinque di congelamento (-24 °C).

Come sostiene il socio dirigente, “Cercavamo una soluzione che ci aiutasse a massimizzare la capacità di stoccaggio sfruttando sia la superficie che l'altezza. Inoltre era indispensabile che il sistema di stoccaggio fosse certificato per la resistenza sismica”.

Lo stock dell'azienda è molto vario e comprende oltre 8.000 referenze di prodotti diversi per dimensioni, peso, altezza, caratteristiche e rotazione. Per sfruttare al meglio il nuovo magazzino era evidente che la corretta gestione di merce costituiva una priorità.

Un'altra era l'esigenza di sveltire i cicli operativi. Questo magazzino si caratterizza per l'intensa movimentazione della merce, per cui le scaffalature dovevano contribuire ad agevolare il lavoro degli operatori. Ogni giorno, arrivano un gran numero di pallet dai fornitori e, allo stesso tempo, vengono preparati e distribuiti quasi 150 ordini in Europa, Stati Uniti e Asia.

Alla luce di tutti queste esigenze: “Abbiamo confrontato le soluzioni di stoccaggio proposte da tutti i fornitori che hanno presentato l'offerta. Abbiamo optato per Mecalux perché la sua offerta rispondeva a tutti i requisiti tecnici base,” spiega Stefano Brivio.

La corretta distribuzione dei prodotti è essenziale per una buona gestione delle 8.000 diverse referenze di Brivio & Viganò



“Oltre al prezzo molto competitivo, una delle ragioni principali per cui abbiamo scelto Mecalux è stata la capacità di coordinare i tempi di consegna e di installazione con le nostre esigenze di programmazione e i nostri orari di lavoro. Mecalux si è impegnata per rispettare le nostre condizioni”.



Stefano Brivio
Socio dirigente di Brivio & Viganò

La soluzione di Mecalux prevedeva l'installazione di scaffalature portapallet e push-back con una capacità di stoccaggio complessiva per 29.336 posti pallet. Per la progettazione e la costruzione delle scaffalature, Mecalux ha tenuto in considerazione le specifiche della normativa italiana NTC 2008 e di quella europea EN 16681.

Le scaffalature sono quindi rinforzate per sopportare eventuali movimenti sismici che si verificano in quell'area e garantire la sicurezza sia degli operatori che della merce.

La combinazione di diverse soluzioni di stoccaggio facilita la classificazione della merce in base alle caratteristiche e alla rotazione.

L'organizzazione ottimale del magazzino si riflette su tutti i cicli operativi perché il personale svolge le attività di stoccaggio o preparazione ordini sapendo esattamente dove dirigersi, con un guadagno a livello di rapidità ed efficienza.

In ultima analisi, secondo Stefano Brivio: “Le soluzioni proposte hanno soddisfatto i nostri requisiti in quanto hanno la resistenza sismica adeguata e ci hanno permesso di ottimizzare notevolmente lo spazio del magazzino”.

Scaffalature portapallet: caratteristiche

Suddivise tra 3 e 5 livelli, misurano 10,5 m di altezza e stoccano circa 28.388 pallet.

Le scaffalature integrano elementi e componenti con cui adattare livelli e ripiani alle caratteristiche della merce per cui sono predisposte per stoccare carichi variabili per peso e volume. Grazie alla loro versatilità le scaffalature portapallet sono ideali per gestire merce così eterogenea.

Analogamente, offrono accesso diretto ai prodotti, una caratteristica che rende più dinamiche le attività di entrata e di uscita e ha effettivamente un impatto diretto sulla preparazione degli ordini.



Sistema di voice picking

Per preparare gli ordini, gli operatori si servono di un sistema di voice picking. I dispositivi di *voice picking* sono collegati al software gestione magazzino e trasformano le sue indicazioni in comandi vocali che l'operatore ascolta attraverso gli auricolari.

Al termine, l'operatore conferma a voce i suoi movimenti e l'informazione viene registrata automaticamente nel sistema. Il voice picking offre al lavoratore il grande vantaggio di una maggiore libertà di movimenti e un campo visivo più ampio, riducendo gli errori e velocizzando il ciclo operativo.

L'accesso diretto ai prodotti agevola il lavoro degli operatori aiutandoli a localizzare le referenze di cui hanno bisogno per preparare 150 ordini al giorno

Nei livelli inferiori delle scaffalature si eseguono le operazioni di picking direttamente dai pallet, mentre in quelli superiori si stoccano i prodotti di scorta. Con questo sistema la merce pronta è sempre disponibile e si evitano così le interruzioni.

Scaffalature push-back

Le scaffalature sono formate da una serie di canali montati con un lieve dislivello. La parte anteriore è più bassa per consentire ai pallet dietro a quello prelevato di avanzare verso la posizione di uscita per effetto della gravità.

Queste scaffalature sfruttano molto bene lo spazio a disposizione potendo stoccare tre

pallet in profondità per canale. Allo stesso tempo sveltiscono la movimentazione della merce, poiché le manovre dell'operatore sono minime. Gli operatori hanno a portata di mano tutte le referenze in un'unica corsia, di conseguenza le distanze da percorrere sono molto ridotte.

Soddisfazione prima di tutto

All'interno della catena logistica, Brivio & Viganò svolge una funzione base (fornire ai clienti i prodotti richiesti) che presuppone una corsa contro il tempo. In quest'ottica, è fondamentale avere un'organizzazione impeccabile di tutti i processi e una logistica moderna e flessibile che fornisca valore

aggiunto alle aziende del settore alimentare con cui collabora.

“Siamo molto soddisfatti delle soluzioni di stoccaggio installate,” afferma Stefano Brivio, socio dirigente di Brivio & Viganò. La nuova cella frigorifera è attrezzata con due sistemi di stoccaggio antisismici che consentono di organizzare bene i prodotti in funzione delle caratteristiche e della rotazione. Questo il principio elementare perché gli operatori siano più produttivi durante la preparazione di 150 ordini al giorno. Inoltre le due soluzioni di stoccaggio garantiscono che gli alimenti siano conservati e distribuiti nelle migliori condizioni possibili.