

Gomà-Camps inaugura un nuovo magazzino di prodotto finito

Il produttore di carta amplia la sua capacità con il sistema Pallet Shuttle semiautomatico e potenzia le misure antincendio.

Paese: **Spagna** | Settore: **carta e derivati**



SFIDE

- Fare spazio a prodotti finiti di una cartiera con una capacità massima di produzione di 60.000 tonnellate all'anno.
- Attuare misure di prevenzione incendi in un magazzino con derivati di cellulosa.

SOLUZIONI

- Sistema Pallet Shuttle semiautomatico.
- Scaffalature portapallet.

VANTAGGI

- Stoccaggio ottimizzato con più di 12.000 ubicazioni per prodotti finiti.
- Sicurezza contro gli incendi rafforzata tramite sistemi di rilevamento e separazione tra pallet.

Con sedi a La Riba e Vilaverd (Tarragona), Gomà-Camps produce un'ampia gamma di soluzioni in carta, pensate per diversi settori, esigenze e formati di utilizzo. Fondata nel 1758, l'azienda coniuga la sua vasta esperienza con un fermo impegno a favore della sostenibilità. Il nuovo magazzino, situato vicino alla produzione, permette di centralizzare e ottimizzare le sue operazioni logistiche.

- » **Produzione: 60.000 tonnellate all'anno**
- » **Clienti: 750**
- » **Professionisti: 275**

L'azienda familiare Gomà-Camps da più di 265 anni fabbrica carta di alta qualità. Nel corso dei decenni ha saputo adattarsi e ha ampliato la propria produzione al settore della carta tissue, specializzandosi in prodotti quali carta igienica, carta da cucina e altri articoli utilizzati nell'industria e nel settore alberghiero. In questo contesto, l'azienda ha realizzato un nuovo magazzino vicino alla fabbrica di Vilaverd (Tarragona) in collaborazione con Mecalux.

L'installazione è destinata allo stoccaggio di prodotto finito proveniente dalle linee di produzione e può ospitare un totale di 12.288 pallet in due sistemi diversi: il Pallet Shuttle semiautomatico e le scaffalature portapallet.

Per ottimizzare le operazioni, il sistema Pallet Shuttle semiautomatico di Mecalux fornisce a Gomà-Camps un'alta densità di stoccaggio e la movimentazione automatica della merce all'interno delle scaffalature di 10,5 m di altezza. Con capacità per 10.152 pallet, il sistema dispone di sei navette che, collocate nei canali di stoccaggio tramite carrelli elevatori, trasportano la merce senza l'intervento diretto degli operatori.

“Avevamo necessità di una soluzione capace di unire un'elevata capacità di stoccaggio con delle misure di sicurezza molto esigenti”, spiega Francesc Subirats, responsabile del magazzino di Gomà-Camps. “Il sistema Pallet Shuttle semiautomatico ci permette di gestire il prodotto finito in modo agile e sfruttare al massimo lo spazio disponibile”. Gli shuttle ricevono istruzioni attraverso tablet dotati di un software intuitivo e connessione wi-fi. In questo modo è possibile eseguire varie operazioni: selezionare i pallet da prelevare, fare l'inventario, gestire il personale autorizzato al suo utilizzo.

Il progetto di Gomà-Camps è stato completato con scaffalature portapallet di 9 metri di altezza e 2.083 posizioni, una soluzione



“Il sistema Pallet Shuttle semiautomatico ci permette di gestire il prodotto finito in modo agile e sfruttare al massimo lo spazio disponibile”.

Francesc Subirats
Responsabile del magazzino di Gomà-Camps

versatile che offre accesso diretto alla merce e apporta flessibilità per gestire situazioni puntuali, come picchi di attività o la riorganizzazione di pallet nei canali del Pallet Shuttle semiautomatico.

I due sistemi di Mecalux, con quattro livelli di stoccaggio, sono stati adattati alle dimensioni dei pallet di Gomà-Camps e alle esigenze specifiche dell'azienda. Nello specifico, l'impianto è progettato per ospitare unità di carico alte fino a 2,70 m, una caratteristica tipica dei prodotti in carta tissue che consente di massimizzare il volume stoccato e ridurre le operazioni di movimentazione.

Grande capacità e sicurezza antincendio

La natura dei prodotti immagazzinati da Gomà-Camps richiede un livello di protezione antincendio che va oltre le soluzioni convenzionali. Con l'obiettivo di minimizzare il rischio di propagazione del fuoco senza rinunciare a un'elevata capacità di stoccaggio, l'impianto è stato progettato fin dall'inizio

in modo da garantire in ogni momento una distanza di sicurezza fissa tra i pallet. Questa separazione controllata rende più efficace l'azione dei sistemi di rilevamento ed estinzione incendi, in conformità ai requisiti di sicurezza stabiliti.

La manutenzione di questa separazione è stata fissata come condizione essenziale fin dalle fasi di progettazione del layout del magazzino. Il sistema semiautomatico Pallet Shuttle di Mecalux è stato adattato specificatamente alle esigenze di sicurezza di Gomà-Camps, combinando la massima capacità di stoccaggio, operatività e conformità normativa in un unico progetto.

Grazie alla soluzione di Mecalux, Gomà-Camps compie un passo avanti nella gestione logistica, coniugando capacità, efficienza, sicurezza e sostenibilità in un unico impianto. Il magazzino non solo risponde alle sue necessità attuali, ma stabilisce una base solida per affrontare future sfide operative con garanzie.