

Soluzione logistica integrata per triplicare la produzione

Il produttore di verdure surgelate Saar Originia Foods inaugura un nuovo magazzino automatico dotato delle più recenti tecnologie di stoccaggio e controllo della tracciabilità.

Paese: **Spagna** | Settore: **food & beverage**



SFIDE

- **Internalizzare** lo stoccaggio di verdure surgelate.
- **Automatizzare** il trasporto interno dei prodotti deperibili.
- **Unificare e sincronizzare** la gestione di due magazzini per controllare la tracciabilità delle materie prime e dei prodotti finiti.

SOLUZIONE

- **Magazzino automatico per pallet.**
- **Magazzino automatico con scaffalature ad accumulo.**
- **Software di gestione magazzini Easy WMS.**
- **Trasportatori monorotaia per pallet.**

VANTAGGI

- Stoccaggio automatico di materie prime e prodotti finiti a **-25 °C**.
- **Sicurezza alimentare** grazie a sistemi digitali che impediscono l'interruzione della catena del freddo.
- Tracciabilità di **22.500 pallet** in due diversi magazzini gestiti in **modo combinato**.

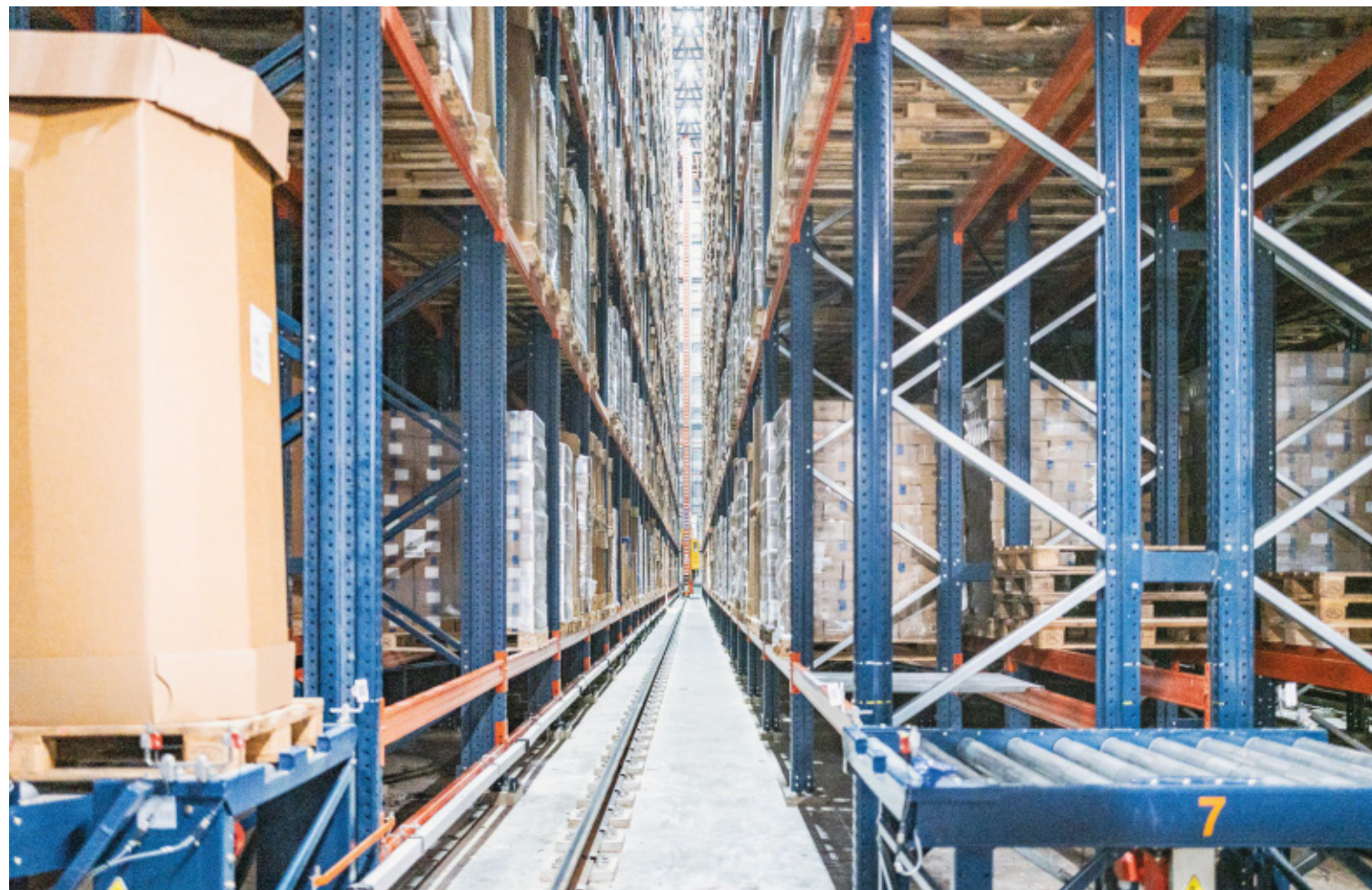
Saar Originia Foods, parte della divisione agroalimentare del Gruppo SAMCA, si dedica alla produzione e alla commercializzazione di verdure surgelate provenienti dai migliori ortaggi della Valle dell'Ebro. Nel suo stabilimento di Saragozza (Spagna), l'azienda utilizza la più innovativa tecnologia di surgelazione IQF (*Individual Quick Freezing*) e vanta elevati standard qualitativi confermati dalle certificazioni più esigenti del mercato. Inoltre, produce alimenti biologici certificati.

» **Fondazione: 1987**

» **Team professionale: 95 persone**

La logistica alimentare di aziende come Saar Originia Foods è caratterizzata da movimentazione, stoccaggio e spedizione di prodotti deperibili che devono essere consumati entro una certa data. "Ci dedichiamo alla produzione e alla commercializzazione di verdure surgelate, utilizzando la migliore selezione di ortaggi provenienti dai nostri orti della Valle dell'Ebro e la più innovativa tecnologia di surgelazione", spiega Fernando Pellitero, Direttore generale di Saar Originia Foods.

Qualche anno fa, l'azienda ha costruito il suo primo magazzino automatico autoportante presso lo stabilimento di Ejea, nella provincia



di Saragozza (Spagna), con l'aiuto di Mecalux. Oltre a snellire i movimenti e a ottimizzare la superficie dell'impianto, questo sistema compatto, con una capacità di 7.000 pallet, ha portato alla riduzione del consumo energetico, poiché, sfruttando meglio lo spazio, il volume d'aria da raffreddare è molto più basso. Saar ha triplicato la sua produzione fino a raggiungere le 24.000 tonnellate di verdure surgelate all'anno. L'aumento della produzione ha fatto sì che il magazzino automatico non

fosse sufficiente a contenere tutti i prodotti finiti, inducendo l'impresa a esternalizzare temporaneamente parte dello stoccaggio. Consapevole del fatto che questa strategia logistica non fosse sostenibile a lungo termine, Saar ha optato per la costruzione di un secondo magazzino autoportante per essere più efficiente e diminuire i costi. Con una capacità di 15.500 pallet, ospita prodotti finiti che devono essere conservati a una temperatura controllata di -25 °C.

"Avevamo bisogno di una soluzione logistica integrata. I magazzini manuali esterni rallentavano le operazioni quotidiane, la gestione delle merci, il processo decisionale e l'aggiornamento delle informazioni. Abbiamo deciso di installare un magazzino automatico, visto l'alto livello di attività dello stabilimento e l'ampio portafoglio di prodotti di Saar Originia Foods. Non potevamo operare diversamente", conclude Pellitero.



“Mecalux ci ha offerto una soluzione logistica integrata e un servizio di consulenza completo che ci ha permesso di comprendere l’ottimizzazione dell’investimento, la sua analisi di redditività e il potenziale futuro”.

Fernando Pellitero

Direttore generale di Saar Originia Foods

Il produttore di verdure surgelate ha installato il sistema di gestione magazzino Easy WMS per gestire le operazioni logistiche dei suoi due stabilimenti e controllare lo stock. I sistemi di stoccaggio e trasporto robotizzati, coordinati dal software di Mecalux, evitano errori nella movimentazione delle merci, garantiscono la completa tracciabilità dei prodotti e riducono i tempi di risposta di Saar.

Automazione: capacità e rendimento

“Il nuovo magazzino automatico ci ha portato benefici tangibili fin dal primo momento: agilità nei movimenti, taglio dei costi operativi e aumento della capacità di carico giornaliera”, spiega Pellitero.

Il magazzino, dotato di scaffalature a doppia profondità, è composto da quattro corsie lunghe 100 metri. In ognuna di esse circola un trasloelevatore bicolonna dotato di forche telescopiche che depositano ed estraggono le 200 referenze con cui lavora. “Stocchiamo tutti i tipi di prodotti surgelati in diversi formati, dai pallet europei a quelli americani di diverse altezze. È un magazzino molto versatile che ci permette di ottimizzare al massimo gli spazi”, commenta Pellitero. Allo stesso tempo, l’uso di scaffalature a doppia profondità limita al minimo il consumo energetico, cosa molto utile nelle celle frigorifere. Il magazzino di Saar dispone di cinque stazioni di ingresso e uscita collegate a un circuito di trasportatori mo-

norotaia che collega l’area di stoccaggio con le aree di produzione e spedizione. “I trasportatori monorotaia accelerano il flusso interno dei pallet senza l’intervento degli operatori. I prodotti arrivano automaticamente alla posizione di carico o scarico e l’ingresso o l’uscita dal magazzino avviene nel modo più agile e veloce”, descrive Pellitero. La dinamicità e la facilità di montaggio sono state determinanti nell’implementazione di questo sistema di trasporto pallet che garantisce una movimentazione rapida, ininterrotta e sicura delle merci.

Sicurezza delle verdure surgelate

Le verdure surgelate devono essere mantenute a una temperatura ideale per garantire una

buona conservazione. Per questo motivo, le pareti dei magazzini automatici refrigerati sono costruite con pannelli a sandwich (elementi isolanti che impediscono il trasferimento della temperatura verso l'esterno) e il pavimento è isolato per evitare la condensa e la formazione di ghiaccio.

I magazzini di Saar sono dotati di tutte le apparecchiature di refrigerazione necessarie: compressori, condensatori, valvole di espansione ed evaporatori. Tra le diverse aree del centro (produzione, magazzino e spedizione) sono stati installati sistemi SAS (*Security Airlock System*); precamere costituite da due porte rapide che non vengono mai aperte contemporaneamente e il cui scopo è quello di evitare sbalzi di temperatura, perdite di freddo e condensa.

“L'automazione ci offre una sicurezza totale e zero errori nella movimentazione delle merci, oltre al controllo totale dello stock e alla conservazione della catena del freddo grazie alla riduzione dei tempi di carico”, afferma Pellitero. I sistemi di stoccaggio automatico facilitano anche il lavoro degli operatori ed evitano l'esposizione prolungata al freddo.

Due magazzini, un unico sistema di gestione

“Grazie a Easy WMS, abbiamo una conoscenza completa della nostra attività, con dati aggiornati in tempo reale e un inventario permanente e ottimizzato”. Nel settore dei prodotti surgelati, il buffer di stoccaggio è un asset importante e avere il controllo delle merci in termini di referenze, tempi e stato è fondamentale per evitare di interrompere la catena del freddo e garantire la sicurezza alimentare”, sottolinea Pellitero.

Easy WMS gestisce i due magazzini automatici di Saar in modo simultaneo e combinato. Dal momento dell'arrivo delle merci, il software le smista per lotti e utilizza algoritmi per assegnare a ogni pallet una posizione appropriata. Il controllo che Easy WMS esercita sui prodotti

e la tracciabilità che fornisce è totale: conosce tutti i dettagli, come dimensioni, lotto, peso, caratteristiche, date di produzione e di scadenza e i controlli di ispezione che hanno superato.

Una soluzione completa per prestazioni e sicurezza

Saar, in fase di internazionalizzazione, esporta attualmente più del 60% della sua produzione, principalmente in Europa, Nord Africa, Stati Uniti e Giappone. L'azienda è consapevole che l'automazione è essenziale per soddisfare un mercato sempre più esigente e si è sempre

lasciata accompagnare da Mecalux in questo percorso di crescita. “È un punto di riferimento nelle soluzioni di stoccaggio, con esperienza nazionale e internazionale. Ha fatto parte del team fin dall'inizio e ci ha offerto una consulenza personalizzata, comprendendo il nostro business, il nostro modo di lavorare e la nostra attività”, conclude Pellitero.

