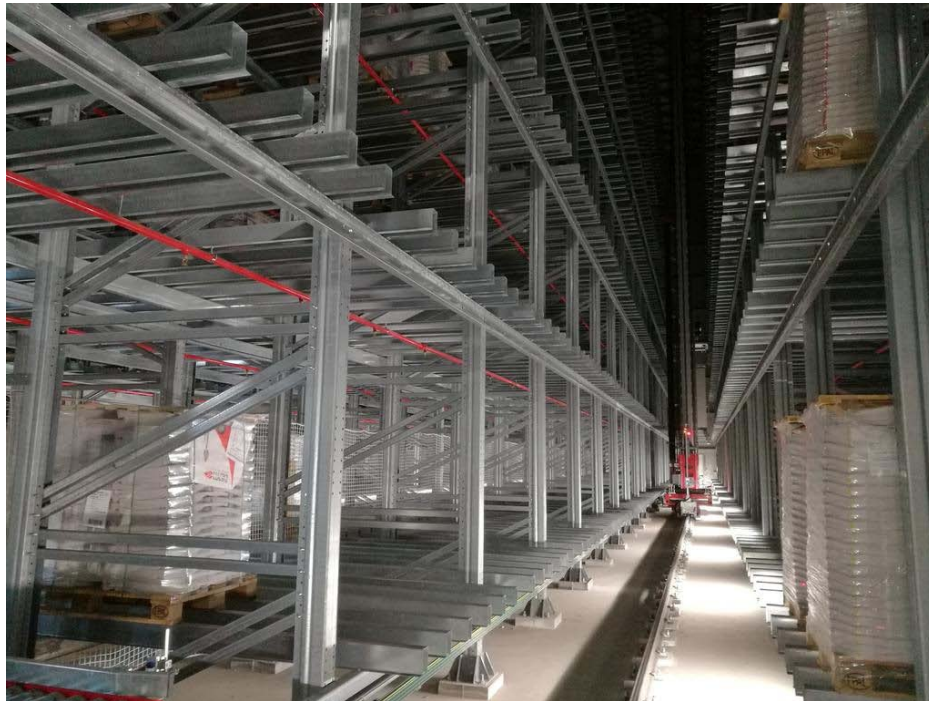


Case studies

INDUSTRIA MOLITORIA DENTI



Settore merceologico: Food

Luogo: Reggio Emilia - Italia

Ferretto Group – Il magazzino automatico portapallet per migliorare la gestione del prodotto finito e supportare la crescita aziendale

Il magazzino automatico portapallet progettato e realizzato per Industria Molitoria Denti ha fornito al cliente una miglior gestione dello stoccaggio del prodotto finito e risposto appieno alle esigenze di crescita dovuta ad un aumento degli ordini.

Ferretto Group rafforza la propria esperienza nel settore molitorio realizzando per Industria Molitoria Denti un sistema di magazzinaggio automatico volto a migliorare la gestione e distribuzione del prodotto finito.

Ottimizzare lo spazio, semplificare il processo di gestione del prodotto, migliorare la tracciabilità della merce. Queste le sfide che Industria Molitoria Denti, importante azienda di produttori di farine di alta qualità per artigianato, industria e retail da 3 generazioni, ha lanciato al Gruppo Ferretto.

Sfida ambiziosa, che Ferretto Group ha accolto, progettando e realizzando un impianto di stoccaggio automatico autoportante per pallet adatto a stoccare e movimentare fino a 2.488 unità di carico.

L'impianto posto a collegamento tra produzione e spedizione è asservito da due trasloelevatori a forcole che prelevano i pallet posizionati su una scaffalatura industriale sviluppata su 9 livelli di carico in doppia profondità. Completano il progetto le linee in ingresso al magazzino composte da rulliere posizionate su un soppalco in quota ed una navetta rettilinea doppia Fast Ring per gestire i pallet in uscita dall'impianto pronti per essere spediti.

In fase di progettazione è stata dedicata particolare attenzione a sicurezza e antincendio: l'intero perimetro dell'edificio infatti è rivestito con speciali pannellature anti-incendio e 4 cupolini movimentati elettronicamente e pneumaticamente per consentire la ventilazione naturale e la fuoriuscita di fumi in caso di incendio.

Tale soluzione automatica ideata da Ferretto Group ha migliorato e semplificato la gestione del prodotto finito proveniente dalla produzione e ottimizzato e velocizzato le preparazioni degli ordini sostenendo la forte crescita aziendale.

La gestione automatizzata ha garantito inoltre una migliore tracciabilità della merce sia in entrata che in uscita, riducendo in modo considerevole gli errori, riducendo i costi di stoccaggio e movimentazione delle merci.

Per ulteriori informazioni sulle [Soluzioni automatiche](#) Ferretto Group visita il nostro sito.

Obiettivi:

- Fornire una soluzione di stoccaggio automatizzata volta al miglioramento della gestione e distribuzione del prodotto finito
- Migliorare la tracciabilità e la gestione del prodotto sia in entrata (area produttiva) che in uscita (area spedizioni)
- Supportare le prospettive di crescita dell'azienda

Soluzione:

- Impianto di magazzinaggio automatico autoportante di collegamento tra produzione e spedizione per lo stoccaggio del prodotto finito
- N. 2 trasloelevatori dotati di sistema di presa a forcola
- Scaffalatura a doppia profondità 9 livelli di carico
- Linee di ingresso al magazzino composte da rulliere posizionate su soppalco in quota. Periferie in uscita al magazzino gestite da navetta rettilinea doppia

Caratteristiche tecniche:

- L'intero impianto è dotato di sistemi di prevenzione ed estinzione di incendi mediante specifiche pannellature anti-incendio e sprinkler. Inoltre, il magazzino è stato progettato con 4 cupolini movimentati elettronicamente e pneumaticamente per consentire la ventilazione naturale e la fuoriuscita di fumi in caso di incendio

Il magazzino in numeri:

Superficie complessiva	1.012 m2
UDC	euro pallet 1.200kg
Capacità complessiva	2.488 posti pallet
Altezza magazzino	21 m
Livelli di carico	9
Tipo e numero trasloelevatori	n.2 trasloelevatori a forcole
Navette	n. 1 handling shuttle Fast Ring





