

## Casos prácticos

# LA REVOLUCIÓN LOGÍSTICA DE LA COOPERATIVA LAURIN DE BOLZANO



**Sector:** Alimentos

**Lugar:** Bolzano – Italia

Una tradición que se conserva a lo largo del tiempo, pero que sabe renovarse e innovarse para seguir garantizando excelencia y calidad. El almacén automático de temperatura controlada, diseñado y fabricado por Ferretto Group para la Cooperativa Laurin de Bolzano, es uno de los símbolos del proceso continuo de modernización que el sector de la fruticultura de Alto Adigio siempre ha desarrollado.

### **Cooperativa Laurin: la unión hace la fuerza**

La fruticultura en Alto Adigio - Tirol del Sur cuenta con una larga tradición. Las primeras cooperativas nacen ya a fines del siglo XIX y a lo largo de los años han visto un aumento de los asociados, convirtiéndose, a través de la asociación al consorcio VOG (Cooperativas Hortofrutícolas de Tirol del Sur), en una importante organización para la comercialización de manzanas en Europa. En este contexto se incorpora la historia de la Cooperativa Laurin, que comienza con la fusión de dos importantes cooperativas del sector: Dodiciville de Bolzano y Kaiser Alexander de Laives. Hay muchas razones que llevaron a ambas cooperativas a unir sus caminos, y entre ellas también el deseo de mejorar continuamente los métodos de producción, envasado y comercialización de los productos para una clientela cada vez más amplia. Así nace la Cooperativa Laurin de Bolzano que hoy gestiona una media de 60 000 toneladas de manzanas al año y se encarga de las actividades de almacenamiento, procesamiento y distribución.

### **El almacén: la automatización para un mercado en crecimiento**

Con el crecimiento del mercado, la Cooperativa Laurin pronto tuvo que responder de manera rápida y eficiente a las solicitudes de una clientela en constante aumento. Para esto, ha decidido modernizar su estructura logística, pasando de una gestión del almacenamiento tradicional en el suelo a una solución automatizada de temperatura controlada. Ferretto Group ha aceptado el desafío y ha acompañado al cliente en la evolución

hacia la automatización, diseñando y fabricando un almacén automático en el interior de una cámara frigorífica con temperatura controlada +1°/+4° para el almacenamiento y la conservación correcta del producto terminado, ya colocado en cajas individuales y a la espera de ser enviado. Con la nueva estructura logística, las cajas llegan desde la producción ya organizadas en palets. Mediante LGV, son recogidas y colocadas en transportadores de rodillos que las desplazan al interior del almacén. Aquí, un elevador las recoge y las coloca en uno de los 4 niveles de carga. Un sistema de lanzadera de nivel con carro satélite gestiona las operaciones de recogida y depósito de los palets en interior del almacén para la preparación de los pedidos.

**No solo más eficiencia: aumenta la calidad de conservación y gestión de los productos**

Con respecto a la gestión anterior en el suelo, la solución automática ha traído numerosas ventajas, comenzando por una mejor organización del espacio utilizado como almacén y un consiguiente aumento en el orden en su interior. La solución de temperatura controlada garantiza la conservación correcta del producto, un requisito fundamental establecido por el cliente. Finalmente, la opción de una solución automática de almacenamiento permite una mejor gestión y un mayor control del stock, así como una preparación de los pedidos y una carga en camiones mucho más ágiles, seguras y rápidas.

### Objetivos:

- Mejorar la gestión del espacio utilizado como almacén
- Garantizar la correcta conservación del producto antes de ser enviado a los clientes
- Acelerar y mejorar la preparación y envío de los pedidos
- Mejorar la gestión y el control del stock y disminuir los errores

### Solución:

- Almacén automático interior de temperatura controlada +1°/+4°
- Recogida y depósito de palets en el interior del almacén gestionados por 4 lanzaderas con carro satélite
- Estantería de múltiple profundidad con 4 niveles de carga

### Detalles técnicos:

- Sistema de cámara frigorífica con temperatura controlada para garantizar la correcta conservación del producto almacenado
- Sistema automático de superposición de palets a la salida del almacén que, de acuerdo con los pedidos, agrupa las unidades de carga de diferentes medidas para optimizar la carga en el camión

### Valor añadido:

- Optimización del espacio utilizado como almacén
- Mejora y agilización en la preparación de los pedidos
- Correcta conservación del producto

### Las cifras del almacén:

Superficie total:	287 m <sup>2</sup>
UDC:	Europalet tipo 1: 800 mm x 1200 mm x H = 1300 mm/2600 mm Europalet tipo 2: 1000 mm x 1200 mm x H = 1300 mm/2600 mm
Capacidad total:	484 palets de 800 mm x 1200 mm 364 palets de 1000 mm x 1200 mm
Altura del almacén:	14 m
Niveles de carga:	4
Tipo y número de transelevadores:	4 lanzaderas con carro satélite







