

Case studies

GI.DI. MECCANICA INVESTE IN INDUSTRIA 4.0 PER RIORGANIZZARE IL PROPRIO MAGAZZINO



Cliente: Gi.Di. Meccanica

Settore: Meccanica – Produttori di componenti e meccanismi meccanici di alta precisione

Luogo: Vazzola (TV) – Italia

Un'eccellenza nella produzione di componenti meccaniche

La storia di Gi.Di. Meccanica inizia a Vazzola in provincia di Treviso negli anni Ottanta. Nel cuore del distretto industriale della calzatura, l'azienda produce componenti meccanici per il settore sportivo e diventa in breve tempo leader nella fornitura di ganci per gli scarponi da sci. Negli anni la gamma dei prodotti si amplia e oggi, con 45 milioni di euro di fatturato e 240 dipendenti, Gi.Di Meccanica produce meccanismi complessi per molti settori merceologici come l'automotive, il settore idraulico e oleodinamico, e distribuisce i suoi componenti meccanici in molti mercati del mondo: dall'Europa al Sud America, fino in Asia.

Obiettivi:

- Migliorare la gestione dello spazio adibito a magazzino
- Velocizzare le attività di preparazione e spedizione degli ordini
- Migliorare la gestione e controllo delle scorte e ridurre gli errori

Soluzione:

- Magazzino automatico autoportante per la gestione sia della materia prima e dei semilavorati in asservimento alla produzione che del prodotto finito in asservimento alle spedizioni
- Prelievo e deposito pallet all'interno del magazzino gestito da 3 trasloelevatori di cui 2 a forcole per il prodotto semi-lavorato e finito e 1 a satellite per la materia prima
- Scaffalatura multi-profondità sismo-resistente sviluppata su 17 livelli di carico per semi-lavorato e prodotto finito e 9 livelli per materia prima
- I pallet di prodotti semi-lavorati e finiti provenienti dalla produzione vengono convogliati ai traslo mediante navetta rettilinea
- I flussi di materia prima sono gestiti con ingressi e uscite dedicati. L'unità di carico è caratterizzata da bobine in ferro con diametro di varie dimensioni e peso massimo di 4.500 kg movimentate all'interno del magazzino con trasloelevatore bicolonna a satellite adatto per pesi importanti

Particolarità tecniche:

- Il magazzino è stato progettato con 9 lucernari movimentati elettronicamente e pneumaticamente per consentire la ventilazione naturale e la fuoriuscita di fumi in caso di incendio
- Per interventi e manutenzione in copertura è stata progettata e installata una linea vita per la salvaguardia dell'operatore

Valore aggiunto:

- Ottimizzazione dello spazio adibito a magazzino
- Modernizzazione del processo produttivo
- Miglioramento e velocizzazione nella preparazione degli ordini
- Miglior gestione delle scorte
- Diminuzione degli errori in fase di preparazione degli ordini

Il magazzino in numeri:

Superficie complessiva:	1.326 m2
Unità di carico:	Euro pallet: 800mm x 1.200mm x H = 1.000mm/820mm - Capacità max 966 + 4.508 UDC Cassoni metallici Tipo 1: 820mm x 520mm x H= 580mm – Capacità max 10.948 UDC Cassoni metallici Tipo 2: 800mm x 720mm x H = 640mm – Capacità max 8.211 UDC Container bobine materia prima: 1.850mm x 1.500mm x H= 1.700mm - Capacità max 1.008 UDC
Altezza magazzino:	23,30 m
Livelli di carico:	17 (prodotto semi-lavorato e prodotto finito) e 9 (materia prima)
Tipo e numero trasloelevatori:	n. 3 trasloelevatori di cui 2 a forcole e 1 a satellite







