

Case studies

CANTINA PRODUTTORI VALDOBBIADENE



Settore:

Beverage - Cantina Sociale Vitivinicola

La flessibilità si trasferisce in magazzino

Cantina Produttori Valdobbiadene, decide di cambiare marcia e puntare sull'automazione partendo dal magazzino.

Obiettivi:

- Fornire la miglior soluzione di stoccaggio in risposta all'installazione di una linea produttiva aggiuntiva, e al conseguente aumento dei flussi sia in entrata (fase di imbottigliamento) che in uscita (spedizione prodotto finito).
- Adattare le esigenze produttive, di material handling e di stoccaggio alla conformazione paesaggistica.
- Ottimizzare al meglio i volumi di stoccaggio e la versatilità di utilizzo in relazione alle previsioni di crescita aziendali.

Soluzione:

- Magazzino automatico portapallet con sistema di stoccaggio in multiprofondità, sviluppato per 14 metri sotto terra.
- Canali di stoccaggio di varie misure da 4 a 6 locazioni, e canali personalizzati dove è possibile stoccare fino a 12 pallet.
- N. 2 trasloelevatori a satellite alimentati a batterie per la movimentazione dei pallet.
- Sistema di handling composto da 5 navette Fast Ring che fungono da collegamento tra le 4 baie di entrata/uscita del magazzino e gli elevatori a valle delle linee produttive.
- N. 2 elevatori in asservimento all'ingresso delle materie prime (pallet di bottiglie vuote) e all'uscita del prodotto finito.

Particolarità tecniche:

- WMS progettato da Ferretto Group interfacciato al software aziendale che gestisce le attività di produzione, allo scopo di ottenere la maggior efficienza e produttività possibile.
- Connessione costante del magazzino alle 2 linee di imbottigliamento con conseguente aumento del numero di interfacce possibili rispetto a quelle presenti nei normali impianti di logistica.

Valore aggiunto:

- La decisione di sviluppare il magazzino per 14 metri sotto terra, in adiacenza all'area produttiva, ha comportato un'ottimizzazione degli spazi e un miglioramento della gestione delle attività nell'area di imbottigliamento, annullando qualsiasi movimentazione legata alla logistica.
- Grazie alla versatilità e alla capacità operativa della soluzione progettata ed installata da Ferretto Group, sono state pienamente soddisfatte le esigenze del cliente di offrire livelli di servizio e spedizione sempre più performanti e di mantenere il lead time a 36 ore per la spedizione all'interno del canale Ho.Re.Ca.

Magazzino in numeri:

Pallet Epal stoccati in multiprofondità	77.000
Trasloelevatori	2
Satelliti alimentati a batteria	2
Navette Fast Ring	5
Pallet ora in ingresso e in uscita	65



