

## Case studies

# SANTA MARGHERITA



**Settore merceologico:** Lavorazione agglomerati quarzo e marmo

**Luogo:** Verona- Italia

### **Santa Margherita sceglie l'innovazione di Ferretto Group per la sua logistica just in time**

Sono sempre di più le aziende che chiedono sistemi di logistica in grado di rispondere in maniera efficiente alle esigenze *just in time* del mercato. È il caso di Santa Margherita: di fronte a una richiesta più customizzata da parte dei clienti, l'importante azienda del veronese ha deciso di migliorare il proprio sistema di stoccaggio e movimentazione dei materiali.

La soluzione progettata e realizzata da Ferretto Group unisce flessibilità nella gestione automatica degli ordini mono codice e multi codice, sicurezza nel trattare lastre e mattonelle di agglomerato di quarzo e marmo, ottimizzazione degli spazi e dei tempi del flusso di lavoro.

### **Le esigenze di magazzino di Santa Margherita**

Santa Margherita è un'affermata azienda della provincia di Verona che da oltre 50 anni realizza superfici in agglomerato di quarzo e marmo adattabili a qualsiasi applicazione di design. Con una produzione giornaliera di 7.000 metri quadrati, distribuisce i suoi prodotti sotto forma di lastre e mattonelle in 70 paesi nel mondo. Ogni giorno l'azienda si trova a dover rispondere alle esigenze sia di grandi distributori che compiono ordini programmatici con articoli in varietà ristretta ma richiesti in grandi quantità, sia di clienti che effettuano ordini frazionati, composti anche da oltre 10 diverse tipologie di articoli ciascuno.

Nel flusso produttivo di Santa Margherita la logistica di magazzino ha dunque un ruolo fondamentale: gestire in modo sicuro, veloce e automatico gli ordini per soddisfare al meglio le esigenze dei clienti.

### **Una soluzione su misura per una domanda just in time**

Fin dalle prime fasi del commissioning Ferretto Group ha affiancato il cliente realizzando un magazzino di collegamento tra produzione e spedizione adatto sia per movimentare e stoccare pacchi di lastre mono codice sia per predisporre ordini multi codice. Il picking viene gestito in modo totalmente automatizzato e garantisce la

massima cura durante la movimentazione delle unità di carico, diminuendo così i rischi di danneggiamento delle lastre che possono avvenire con un picking manuale.

Una macchina pick & place accoglie e riorganizza le lastre provenienti dall'area produzione accorpando le unità di carico per una miglior gestione dello spazio. La movimentazione delle unità di carico mono codice all'interno del magazzino viene gestita da un trasloelevatore massivo bicolonna a forcole. Gli ordini composti da unità di carico multi codice vengono, invece, serviti da un trasloelevatore picker bicolonna a ventose.

### **Logistica personalizzata, spazio ottimizzato e sicurezza**

Grazie a questo complesso sistema all'avanguardia di Industria 4.0 Santa Margherita ha reso più efficiente la gestione dello spazio adibito a magazzino e migliorato il controllo delle scorte.

L'automazione dell'intero sistema ha velocizzato la preparazione degli ordini, ottimizzando la logistica *just in time* richiesta dal mercato, e ha garantito la massima sicurezza degli operatori nell'ambiente di lavoro, requisito fondamentale data la tipologia di prodotto movimentato.

### Obiettivi:

- Rivedere la logica di handling e di stoccaggio in base alle nuove esigenze legate alla prestazione del just in time e all'alta customizzazione richieste dal mercato.
- Riorganizzare in modo più efficiente, sia in termini di riduzione dei tempi di attesa che di spazio, l'area di stoccaggio dei prodotti finiti.
- Velocizzare le operazioni di imballaggio e carico della merce in fase di spedizione.

### Soluzione:

- La zona di raccolta e pallettizzazione delle lastre è stata riorganizzata attraverso una macchina pick&place che riordina e accorpa 2 unità di carico per stocarle all'interno della nuova area destinata allo scopo, permettendo una migliore gestione dello spazio.
- Un magazzino automatico di collegamento tra le aree di produzione e di spedizione.
- N. 1 trasloelevatore massivo bicolonna a forcole che porta le unità di carico monocodice all'interno del magazzino automatico.
- N. 1 trasloelevatore picker bicolonna a ventose per creare le unità di carico multicodice pronte per la spedizione.
- Una scaffalatura industriale a singola profondità a 8 livelli di carico opportunamente dimensionata alla portata richiesta.
- N. 3 stazioni di imballaggio della merce pronte per carico in fase di spedizione.

### Valore aggiunto:

- Ottimizzazione della gestione della logistica interna e degli spazi sia in area stoccaggio che in area di spedizione.
- Significativa riduzione dei tempi nel flusso operativo con particolare attenzione alle fasi di stoccaggio, imballaggio e approntamento della merce per la spedizione.
- Ampia soddisfazione delle esigenze del cliente di risposta alla domanda just in time e alla forte personalizzazione richiesta dal mercato.
- Garanzia di una maggiore sicurezza sul lavoro per gli operatori.

### Il magazzino in numeri:

Capacità complessiva	8.280 lastre
Massima unità di carico	4.700 kg
Superficie complessiva	670 m <sup>2</sup>
Livelli di carico	8
Trasloelevatori a forcole	1
Trasloelevatori a ventosa	1





