



MAGAZZINO AUTOMATICO VERTICALE

/ OBIETTIVO: **OTTIMIZZARE**

METTIAMO ANCORA UNA VOLTA IL CLIENTE AL CENTRO DELLE NOSTRE IDEE. INVESTIAMO IN PROGETTI INNOVATIVI PERCHÉ CREDIAMO CHE OTTIMIZZANDO I PROCESSI, POSSIAMO MIGLIORARE IL SERVIZIO.

AUTOMATIZZIAMO E RENDIAMO PIÙ EFFICIENTE LA MOVIMENTAZIONE DELLA MERCE, INCREMENTIAMO LA CURA DEDICATA ALLE SPEDIZIONI E RIDUCIAMO I TEMPI DI REATTIVITÀ.

VI RACCONTIAMO COME RIUSCIAMO A FARE TUTTO QUESTO ALL'INTERNO DELLA NUOVISSIMA COSTRUZIONE CHE SI ERGE ALLE SPALLE DEGLI STABILIMENTI DI FONTANETO D'AGOGNA.

 **CALEFFI**
Hydronic Solutions

/ PERCHÈ MAV?

LA TENDENZA VERSO IL MIGLIORAMENTO CONTINUO E L'INNOVAZIONE ATTRAVERSA L'INTERO SISTEMA CALEFFI E SI CONCRETIZZA NEL NUMERO DI PROGETTI VOLTI AD OTTIMIZZARE I FLUSSI DI LAVORO, I PROCESSI PRODUTTIVI E L'ORGANIZZAZIONE GESTIONALE IN GENERALE.

IL PIÙ RECENTE TRA QUESTI È IL MAGAZZINO AUTOMATICO VERTICALE. LA NECESSITÀ DI INDIVIDUARE UN AMPIO SPAZIO DESTINATO A MAGAZZINO PER PRODOTTO FINITO E SEMILAVORATO HA PORTATO ALLA COSTRUZIONE DI UNA STRUTTURA VERTICALE CHE INTEGRA DIVERSI LIVELLI DI AUTOMAZIONE, ESTERNA ALL'AREA PRODUTTIVA MA COMPLETAMENTE INTEGRATA CON L'ATTIVITÀ DI SPEDIZIONE.

UNA STRUTTURA CHE ESSENDO STATA REALIZZATA DIRETTAMENTE A RIDOSSO DELLA SEDE PRINCIPALE HA PERMESSO DI OVVIARE ALL'ESIGENZA DI INDIVIDUARE SPAZI COSTRUTTIVI DISGIUNTI. UN PROGETTO CHE PERMETTE DI INCREMENTARE L'EFFICIENZA DEI PROCESSI LOGISTICI E DI MIGLIORARE ULTERIORMENTE IL LIVELLO DI SERVIZIO OFFERTO AL CLIENTE. AVVIATO NEL 2008, E ARTICOLATO IN PIÙ FASI, L'IMPIANTO È STATO COLLAUDATO NEL DICEMBRE 2009 CON L'ENTRATA IN FUNZIONE DEL MAGAZZINO. DAL GENNAIO 2010 LE ATTIVITÀ SONO A REGIME.



/ COME FUNZIONA

1. PARTE DELLE MATERIE PRIME E I SEMILAVORATI ARRIVANO AL MAGAZZINO DAGLI STABILIMENTI CALEFFI O DA FORNITORI CERTIFICATI. DALLA PRODUZIONE INTERNA, INVECE, ARRIVANO I PRODOTTI FINITI CHE VENGONO STOCCATI E POI SPEDITI AI DESTINATARI FINALI. LA LORO MOVIMENTAZIONE AVVIENE IN MODO COMPLETAMENTE AUTOMATICO, GOVERNATO DAL SISTEMA GESTIONALE. L'INTERO PROCESSO È SUPPORTATO DA TECNOLOGIE WI-FI E RF.

INNOVAZIONE. AFFIDABILITÀ E MIGLIORAMENTO SCATURISCONO DALLA SCELTA DI INVESTIRE IN INNOVAZIONE TECNOLOGICA. UNA GESTIONE INFORMATIVA SPINTA PERMETTE UNA COMPLETA TRACCIABILITÀ DEL PRODOTTO E UN MIGLIORE CONTROLLO DEI PROCESSI. UN PASSO IN PIÙ VERSO IL CLIENTE.





2. LA 'COSTRUZIONE VERTICALE' È COSTITUITA DA STRUTTURE METALLICHE AUTOPORTANTI COMPLETATE CON SISTEMI DI MOVIMENTAZIONE AUTOMATICI (HANDLING). ALL'INTERNO SI DISTINGUONO DUE AREE DI ATTIVITÀ: UN MAGAZZINO PALLET E UN MAGAZZINO MINILOAD PER PRODOTTI DISPOSTI IN CASSETTE. CIASCUNA AREA È DOTATA DI SCAFFALATURE A SEMPLICE PROFONDITÀ DISPOSTE LUNGO 4 CORRIDOI, OGNUNO DEI QUALI È SERVITO DA UN TRASLOELEVATORE DEDICATO E COMPLETO DI RECUPERO ENERGETICO, PER UN TOTALE, DUNQUE, DI 8 CORRIDOI, 8 TRASLOELEVATORI E NAVETTE INTEGRATE.

AUTOMAZIONE. RIDUZIONE DEI TEMPI E DEI POSSIBILI ERRORI DI IDENTIFICAZIONE E REGISTRAZIONE, ABBANDONO DELLA DOCUMENTAZIONE CARTACEA E DI ARCHIVI LENTI DA CONSULTARE A FAVORE DI INFORMAZIONI COMPLETE E DISPONIBILI IN TEMPO REALE. UN'ACCELERAZIONE DELLE SPEDIZIONI.

3. IL MAGAZZINO PALLET È COMPLETATO DA UN BUFFER DINAMICO, UNA VERA E PROPRIA AREA DI ATTESA PER LE UNITÀ DI CARICO PRELEVATE CON MAGGIORE FREQUENZA, AL FINE DI EVITARE INUTILI RICIRCOLI DI MATERIALE. PARALLELAMENTE, UN ROBOT MANIPOLATORE DOTATO DI SISTEMA DI VISIONE PER LA DEPALLETTIZZAZIONE DELLE CASSETTE RIFORNISCE IL MAGAZZINO MINILOAD CHE, IN USCITA, È INTEGRATO DA BUFFER DINAMICI, DENOMINATI SYNCRON, ATTI ALLA SOSTA TEMPORANEA DELLE CASSETTE IN ATTESA DI SUCCESSIVI PRELIEVI.

SINCRONIZZAZIONE. INTEGRAZIONE DEL LAVORO UMANO CON LA TECNOLOGIA D'AVANGUARDIA E SFRUTTAMENTO MASSIMO DEI VANTAGGI DELL'AUTOMAZIONE. OPERAZIONI RIDOTTE AL MINIMO, SPOSTAMENTI DI MERCE PERFEZIONATI, ATTIVITÀ DELL'OPERATORE SEMPLIFICATE.

4. SONO OPERATIVE 6 BAIE DI PICKING AD ALTA ERGONOMIA ED EFFICIENZA DEDICATE ALLE OPERAZIONI DI PRELIEVO SINCRONIZZATO SIA DI PRODOTTI FINITI SIA DI SEMILAVORATI. L'OPERATORE VIENE GUIDATO DAL SISTEMA INFORMATIVO NELLE ATTIVITÀ DI RICONOSCIMENTO DEGLI ARTICOLI, CONTEGGIO, PESATURA E PREPARAZIONE DEGLI ORDINI PER LA SPEDIZIONE.

OTTIMIZZAZIONE. MIGLIORAMENTO DI TUTTI I PROCESSI LOGISTICI E TENDENZA ALL'ECCELLENZA DEL SERVIZIO.

/ DATI STRUTTURA

ANNO D'ENTRATA IN ESERCIZIO	12/2009
FUNZIONE DEL MAGAZZINO	STOCCAGGIO E DISTRIBUZIONE
TIPOLOGIA DI ARTICOLI GESTITI	MATERIE PRIME, SEMILAVORATI/COMPONENTI, PRODOTTI FINITI
TIPOLOGIA CLIENTI	GROSSISTI/DISTRIBUTORI
TIPO DI UDC IMMAGAZZINATE (DIMENSIONI; QUANTITÀ MASSIMA IN STOCK)	PALLET (800X1200X1220 MM E 1000X1200X1220 MM; FINO A 14000) CASSETTE (600X400X320 MM; FINO A 51.000)
STRUTTURA CIVILE	NUOVA COSTRUZIONE
SUPERFICIE COPERTA	3120 M ²
ALTEZZA SOTTO FILO CATENA	32,70 - 21 M
LUNGHEZZA	96 M
MEZZI DI MOVIMENTAZIONE	4 TRASLOELEVATORI PER PALLET, 4 TRASLOELEVATORI PER CASSETTE CON 4 POSTAZIONI, 8 SVL
COME E DOVE VIENE EFFETTUATO IL PICKING	PER ORDINE, IN 6 BAIE DI PICKING DA PALLET E DA CASSETTE CONTEMPORANEAMENTE
GESTIONE OPERATIVA	INFORMATIZZATA
SISTEMI DI IDENTIFICAZIONE DEI MATERIALI	BARCODE
SISTEMI DI TRASMISSIONE DATI AGLI OPERATORI	TERMINALI BATCH, RADIOFREQUENZA, TERMINALI FISSI



Caleffi S.p.A.

S.R. 229, n. 25

28010 Fontaneto d'Agogna (NO)

Tel. +39 0322 8491

Fax +39 0322 863305

email: info@caleffi.it

www.caleffi.it

