

Dinamismo y capacidad con tres sistemas compactos

La empresa de resinas termoplásticas LAR se halla en un proceso de expansión permanente, de ahí que deba ampliar y renovar su planta de producción en Campogalliano (Italia). Esta cuenta con múltiples áreas de almacenaje donde se gestionan 108 referencias de productos semielaborados y terminados. Para organizar la mercancía en base a sus características y rotación, Mecalux ha instalado tres sistemas de almacenaje: racks *drive-in*, dinámicos y Movirack. La combinación de estas soluciones ha ayudado a optimizar la superficie disponible y a reducir en un 50% el tiempo de carga y descarga de mercancía en los racks.

País: **Italia** | Sector: **alimentación y bebidas**



BENEFICIOS

- **Tres sistemas en un almacén:** al combinar tres soluciones de almacenaje, los productos se clasifican según sus características (producto semielaborado o terminado) e índice de rotación.
- **Mayor capacidad de almacenaje:** los racks *drive-in*, dinámicos y Movirack aportan una capacidad de almacenaje total de 3.165 tarimas.
- **Agilidad en la manipulación:** LAR ha reducido en un 50% el tiempo empleado para introducir y extraer las tarimas de los racks.



Transformación y crecimiento

Con más de setenta años de trayectoria, LAR es una empresa italiana líder en la transformación de resinas termoplásticas. Dichas resinas se emplean, principalmente, en la fabricación de envases y recipientes para almacenar y manipular productos químicos, de alimentación o limpieza.

Comprometida con el medio ambiente, la compañía investiga permanentemente cómo desarrollar productos biodegradables – elaborados con recursos renovables– de una forma más eficiente y rentable.

En el municipio de Campogalliano (en el norte de Italia), LAR posee una planta de producción de 40.000 m² que se ha ampliado en numerosas ocasiones para hacer frente al continuo crecimiento de la compañía. Cuenta con distintas áreas de almacenaje donde se gestionan alrededor de 108 referencias (tanto productos semielaborados como terminados). Los operadores deben trasladar los productos semielaborados a las líneas de producción en el momento preciso y, una vez allí, recoger y almacenar los productos terminados.

Riccardo Monari, director de la planta de LAR, explica que “dada la fuerte expansión de la planta de Campogalliano, necesitábamos unas nuevas estructuras de almacenaje”.

Productos semielaborados

Según Riccardo Monari, “nuestra prioridad era maximizar el espacio de almacenaje para dar cabida al mayor número posible de tarimas”. Teniendo esto en cuenta, Mecalux ha instalado un bloque de racks sobre bases móviles Movirack con una capacidad para 1.040 tarimas con productos semielaborados.

Los racks miden 6,7 m de altura (con cuatro niveles) y están colocadas sobre bases móviles que se desplazan lateralmente de forma autónoma. Es un sistema de almacenaje por

compactación que ofrece acceso directo a la mercancía. Al abrir un pasillo de trabajo, se accede a las ubicaciones donde se debe depositar o extraer la mercancía, optimizando así la superficie de almacenaje.

Al estar dotadas de elementos de traslación y equipos electrónicos, el movimiento de los racks es totalmente seguro. Disponen de dispositivos que evitan el desplazamiento de los racks ante cualquier incidente (por ejemplo, la presencia de objetos en el pasillo que impedirían el correcto funcionamiento del sistema).

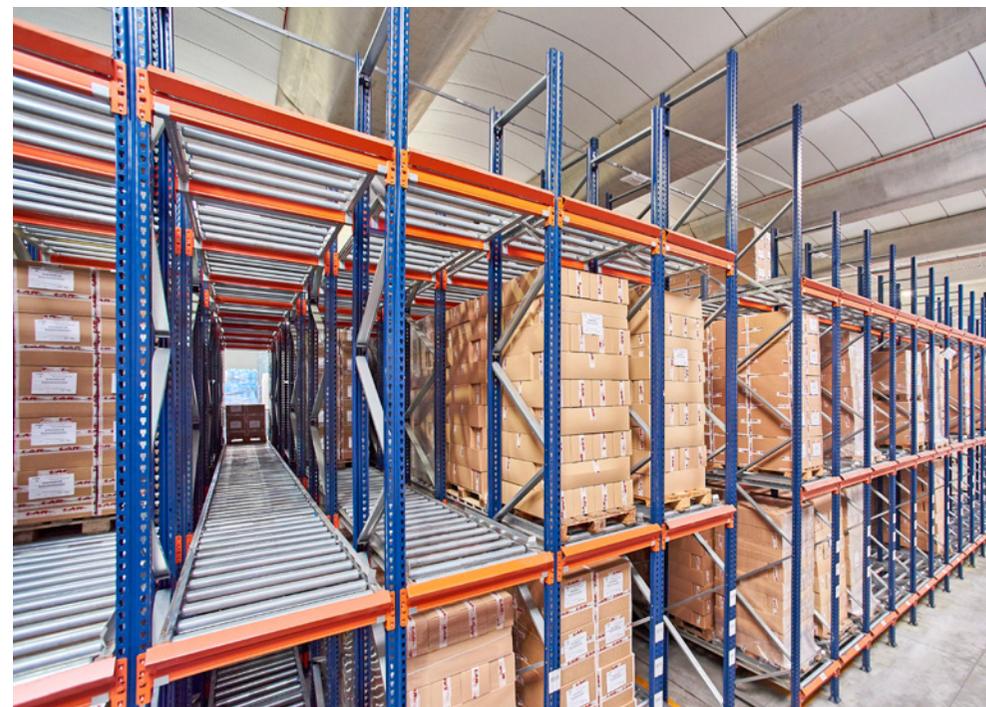


“La combinación de tres soluciones de almacenaje distintas nos ha ayudado a explotar al máximo el espacio que teníamos disponible. Además, destacar que los racks de paletización dinámica han reducido en un 50% el tiempo que empleamos en introducir y extraer las cargas de sus ubicaciones”.

Riccardo Monari

Director de la planta de LAR en Campogalliano





Productos terminados

Se han habilitado dos áreas diferenciadas que Mecalux ha equipado con racks *drive-in* y racks de paletización dinámica donde alojar los productos terminados. En estos dos sistemas se guardan 2.125 tarimas que posteriormente se distribuyen a los clientes que LAR tiene repartidos por todo el mundo. Los racks compactos *drive-in* están formados por calles con tres niveles de altura. Esta solución reduce el número de pasillos en beneficio de una optimización del espacio y, como resultado, una mayor capacidad de almacenaje.

Su utilización es muy sencilla. Los operadores, con la ayuda de carretillas retráctiles, penetran en el interior de las calles de almacenaje con la mercancía elevada por encima

del nivel en el que va a ser depositada. Para que circulen centradas por su interior con total seguridad, se han colocado carriles guía en el suelo. Los racks dinámicos, por su parte, están compuestas por un conjunto de canales con una ligera inclinación que facilita el correcto desplazamiento de las tarimas desde la parte más alta (entradas) hasta la más baja (salidas).

“Queríamos una solución que nos permitiera gestionar nuestros productos bajo el método FIFO (*first in, first out*) de una forma rápida y sin requerir mucho tiempo de carga y descarga”, señala Riccardo Monari.

Los racks miden 7,5 m de altura, con tres niveles. Están formados por 99 canales de 12 m de profundidad que admiten diez tarimas.

Esta solución agiliza la carga y descarga de la mercancía, a la vez que garantiza un flujo continuo de productos.

Las maniobras de los operadores son mínimas, tan solo deben introducir o retirar las tarimas de sus ubicaciones correspondientes.

Mercancía controlada

“Con los sistemas de almacenaje de Mecalux hemos aprovechado todo el espacio”, destaca el director de la planta de LAR. La combinación de tres sistemas de almacenaje por compactación ha ayudado a la compañía a optimizar la superficie y lograr una buena gestión de los productos. Cada solución de almacenaje se ha destinado a un producto determinado en base a sus

características y nivel de demanda. “También hemos reducido en un 50% el tiempo empleado en introducir y extraer las tarimas de sus ubicaciones”, señala Monari.

Los racks Movirack, dinámicos y compactos no solo brindan la mayor capacidad de almacenaje posible, sino que también están diseñados para facilitar las tareas de almacenaje. Como resultado, la compañía puede distribuir 250 tarimas a diario sin demora.

“Por último, pero no menos importante, señalar que Mecalux cumplió los plazos previstos para el montaje de la instalación. El proceso fue rápido y preciso”, añade Riccardo Monari. La prioridad de Mecalux era que LAR pudiera prestar servicio a sus clientes cuanto antes.