

CASE HISTORY TOSANO CARNI Cerea, Italia

GROCERY



L'azienda

Il Gruppo Tosano nasce nel 1970 da un piccolo supermercato a conduzione familiare, diventato poi una delle realtà più radicate ed in espansione nel Nord-Est Italia, in particolare tra le provincie di Verona, Vicenza, Mantova, Brescia, Venezia, Padova e Ferrara.

Con i suoi ipermercati, tutti a gestione diretta, rappresenta uno dei maggiori esponenti della specializzazione alimentare. Ai consumatori offre oltre 40.000 referenze di prodotti food con largo spazio alle "grandi marche" e un'attenzione sempre crescente ai piccoli e medi produttori dell'industria alimentare italiana.



Problematiche e obiettivi

Dopo aver raggiunto gli obiettivi prefissati con i primi tre impianti consegnati da System Logistics (due per i generi vari e uno dedicato al frozen) il Gruppo Tosano ha individuato la necessità di automatizzare un ulteriore settore che fino a quel momento operava tramite processi manuali: la carne.

La logistica delle carni presenta alcune peculiarità: l'ambiente è freddo (0°-4°) e lo stoccaggio non avviene per pallet, ma tramite cassette e cartoni che presentano misure diverse, spessori differenti e soprattutto fori e alette che ne vincolano il processo di impilabilità. Inoltre, ogni prodotto deve essere attentamente pesato e l'etichetta scansionata per la verifica.





La soluzione e i risultati

I pallet interi caricati sulle baie d'ingresso, in arrivo dai fornitori, vengono inviati tramite una dorsale di accumulo ad una baia operatore e successivamente smistati dallo stesso e indirizzati verso un'isola per la depallettizzazione automatica a strati o in alternativa verso due isole di smontaggio manuale. I colli in uscita dalle stazioni di smontaggio vengono movimentati singolarmente e convogliati verso un'innovativa stazione di lettura, composta da più telecamere, che consente di immagazzinare le immagini di tutte le etichette presenti sul collo. I colli scansionati e pesati singolarmente vengono stoccati in un buffer colli autoportante formato da 9 miniload con una capacità di 40.000 colli. In uscita, due stazioni di pallettizzazione automatica più due manuali consentono la creazione dei pallet misti. La stazione di pallettizzazione automatica è in linea ed è dotata di avvolgitrice a valle, non necessita quindi del pozzo di contenimento integrato.



I vincoli d'impilabilità dovuti alla non omogeneità dei colli sono stati in primis verificati mediante test eseguiti in casa con i prodotti del cliente e superati brillantemente grazie al software Best-Fitting, algoritmo che governa la costruzione dei pallet per ogni ordine cliente ed elabora la composizione fisica ottimale e quindi la corretta sequenza di pallettizzazione, valutando contemporaneamente diverse variabili (peso, impilabilità, regole dettate dal cliente, ecc).

L'impianto si estende su una superficie di 4.200 metri quadrati, opera ad una temperatura compresa tra 0° e 4° ed è stato dimensionato per gestire un flusso giornaliero pari a 15.000 colli di picking.

Highlights

La soluzione implementata da System Logistics è caratterizzata da alcune tecnologie che la differenziano dagli altri fornitori d'intralogistica presenti sul mercato: il picking di colli singoli.

La peculiarità dell'impianto fornito è infatti la movimentazione e lo stoccaggio di colli singoli, scatole e cartoni, al posto di pallet interi. Il tutto integrato ai nostri sistemi di picking automatico e ai software di best fitting per la creazione di pallet misti tramite una stazione di pallettizzazione in linea senza pozzo.



CARATTERISTICHE TECNICHE

- 9 Miniload
- 600 SKU's
- 40.000 Stock cases
- Autoportante
- 4.200 Mq picking area
- 15.000 Cases/d handling capacity
- 2 Stazioni di pallettizzazione automatica in linea con avvolgitrice a valle

