

Case Study

Dinamismo zampillante





Efficienza 7 volte superiore

Cliente e attività

Il progetto è partito, oltre che dalla necessità di disporre di maggiore spazio, dal desiderio di utilizzare un impianto automatico. Hassia propone un assortimento di circa cento tipi diversi di bevande, con 26 forme di contenitori e 178 articoli.

L'azienda punta sempre più sulla diversificazione, su una gamma di prodotti multimarca e strategie di vendita regionali per i suoi articoli classici, oltre che su numerosi prodotti innovativi. Inoltre, la velocità di movimentazione precedente, pari a 300 pallet all'ora per la merce in uscita, doveva essere aumentata notevolmente ed oggi, con 450 pallet all'ora, è decisamente superiore.

Soluzione

La soluzione è un magazzino automatico verticale in cui tutti i processi, dall'ingresso merci fino all'uscita merci, sono completamente automatizzati. Kardex Mlog ha già realizzato numerosi impianti per aziende nel settore delle bevande e dei generi alimentari.

L'impianto completamente automatico per Hassia è stato costruito su un terreno di 4.500 m² e, grazie a 22.000 posti pallet, ha portato l'intera capacità di stoccaggio a più di 60.000 pallet, sufficiente quindi per quasi dieci milioni di litri di acqua minerale. Il cuore dell'impianto è costituito dai sette trasloelevatori che si occupano, in modalità completamente automatica, del deposito e del prelievo merci nelle corsie strette. Ognuno di essi è dotato di componenti elettronici e sensori che consentono un posizionamento preciso davanti allo scomparto e prestazioni altamente performanti, con scaffali lunghi circa 80 metri e alti 20 metri.

In sintesi

Un investimento milionario porta al risultato desiderato

Capacità di stoccaggio aumentata del 30 per cento, merce in uscita raddoppiata, personale impiegato nel magazzino dimezzato: dopo due anni di esercizio, il bilancio del magazzino automatico verticale dell'azienda Hassia Mineralquellen è decisamente positivo. Il complesso altamente moderno è stato messo in funzione presso lo stabilimento di Bad Vilbel nel 2012.

**450 pallet
all'ora**
per la merce in
uscita (+ 100%)

**+ 22.000
posti pallet**
(+ 30%)

Fino a
**1.500 cicli
di stoccaggio
all'ora**



Descrizione della fornitura



7 trasloelevatori completamente automatici alti 20 m



7 corsie lunghe 80 m



Ampio sistema di sensori e tecnologia di controllo