

Lainate, 16 Luglio 2015

A: Comitato organizzatore Premio "Il Logistico dell'anno" 2015

Oggetto: Proposta candidatura CAPRARI SpA

Desideriamo portarVi a conoscenza del Progetto relativo alla realizzazione di un nuovo magazzino c/o l'azienda CAPRARI SpA di Modena.

Il gruppo CAPRARI è tra le principali realtà internazionali nella produzione di Pompe ed Elettropompe centrifughe e nella realizzazione di soluzioni avanzate per la gestione del Ciclo Integrato dell'Acqua; la capogruppo, che ha sede in Italia, è riconosciuta come protagonista del settore da 70 anni e rappresenta un brand apprezzato nel mondo. Forte di oltre 700 collaboratori, CAPRARI si compone di diverse realtà produttive (tre in Italia, una in Cina e una in Turchia), di dieci Filiali Estere, Joint Ventures e una presenza consolidata in tutti i cinque continenti tramite la propria rete di distribuzione.

La proposta di candidatura al premio è dovuta alla realizzazione di un nuovo magazzino presso la sede centrale di Modena.

Il nuovo magazzino è stato realizzato e portato a termine nel 2014 ed oggi opera a regime.

La descrizione del progetto

CAPRARI ha voluto ottimizzare il proprio processo logistico concentrando in un unico magazzino i diversi magazzini distribuiti nell'area produttiva. Questo avrebbe creato più ordine, meno errori, più produttività all'azienda.

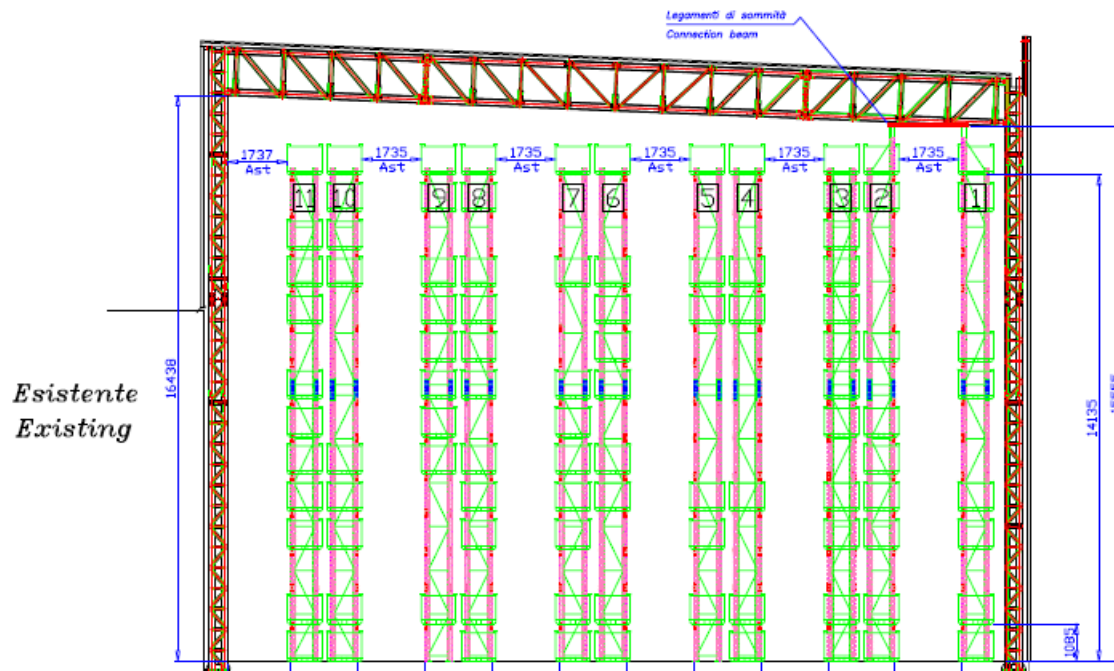
L'area a disposizione costringeva a sviluppare un magazzino in verticale per ottimizzare gli spazi disponibili. Per questi livelli di stoccaggio (parliamo di altezze superiori ai 14 m) era necessario operare con mezzi specifici per corsie strette che garantissero elevate portate residue e alti livelli di produttività.

La scelta è caduta su un magazzino autoportante a corridoi stretti serviti da due carrelli trilaterali semiautomatici.

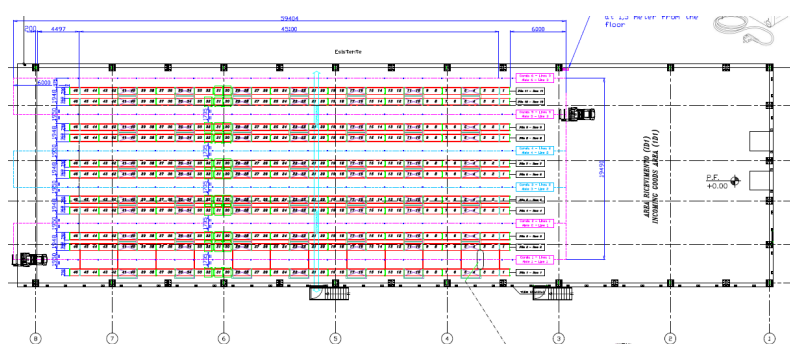
Tale scelta ha permesso di ottenere una elevata capacità di magazzino e una selettività completa delle unità di carico presenti.

Riteniamo che le peculiarità di tale realizzazione siano:

- Magazzino con altezza totale (fuori tutto) di 18 m, sottotrave interno di 16 m che con una sola superficie di 2.000 mq ha una capacità di circa 7.000 Unità di carico. Una ottima capacità se teniamo conto che nella stessa superficie abbiamo anche delle aree di preparazione e spedizione che non sono dedicate allo stoccaggio.



Vista in alzata



Vista in pianta

- Per poter operare in modo efficiente e sicuro è stato necessario ottenere una planarità della superficie del magazzino all'interno delle corsie di lavoro in accordo alla norma VDMA. Per realizzare questa necessità la Caprari SpA ha investito in una lavorazione della superficie del pavimento con un macchinario speciale di cui ne esistono solo 3 in tutta Europa. Nell'immagine seguente viene evidenziata una fase della lavorazione



- Scaffalature portapallet sismoresistenti che garantisce una portata media di 830 kg per unità di carico su tutti i livelli con un massimo di 1000 kg fino a circa 12,5 m di altezza. Questo aspetto ha permesso di utilizzare un impianto "tradizionale" con la flessibilità e portate adeguate alla tipologia di prodotto del cliente senza dover ricorrere a soluzioni sofisticate di automazione dai costi sicuramente più elevati.



Le scaffalature sono state realizzate con tutti gli accorgimenti necessari per una gestione con carrelli trilaterali semiautomatici:

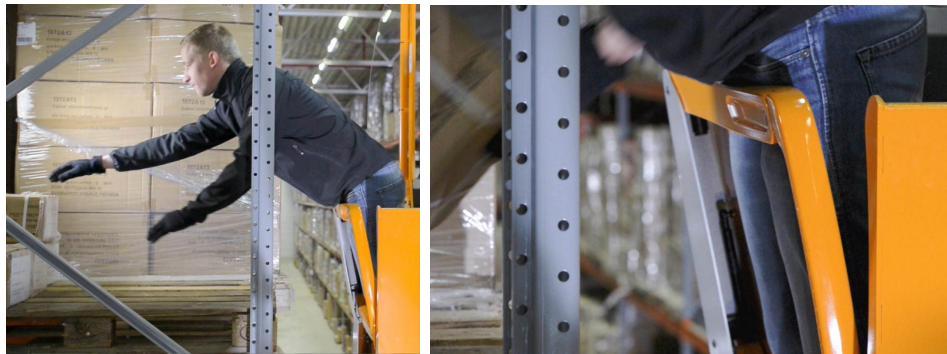
- Baie di prestoccaggio;
 - Centraggi U.d.C su baia;
 - Dimensionamento vani per gestione automatica;
 - Ecc.
- La gestione di questo magazzino è affidata a due carrelli trilaterali combinati di OM STILL modello MX-X le cui peculiarità che sottolineiamo in merito a questa realizzazione sono:
- o Grazie al concetto costruttivo di Modularità, i carrelli sono configurati e prodotti specificatamente per il magazzino di Caprari in modo da garantirgli le massime prestazioni nello specifico del suo magazzino
 - o I carrelli operano in modalità semi-automatica in quanto l'operatore a bordo esegue le operazioni di prelievo, deposito o picking coadiuvato dalla macchina stessa. La missione viene inviata dal WMS direttamente al carrello tramite il terminale a bordo e il carrello si ferma automaticamente nella destinazione prestabilita



- I carrelli sono dotati di tecnologia RFID che permette la mappatura del magazzino e l'adozione di profili specifici di velocità. Con questo sistema è possibile attivare funzioni particolari di sicurezza nelle aree più critiche del magazzino
- I carrelli sono dotati di sistema di un sistema brevettato denominato BLUE-Q che permette di avere di parametrizzare alcune utenze in modo che si ottenga un risparmio energetico e quindi maggiore durata della batteria (es. ottimizzazione della rampa di accelerazione, spegnimento automatico del carrello una volta abbandonato dall'operatore, ecc)
- I carrelli sono dotati di un sistema di guida ad induzione. Pertanto non sono necessari sistemi di guida meccanica a terra permettendo una maggiore pulizia del pavimento
- I carrelli sono dotati di sistema di sicurezza radar che intercetta eventuali ostacoli in corsia



- L'utilizzo di questi carrelli ha permesso di operare in corsie di lavoro molto strette (AST=1735 mm) con ottime distanze di sicurezza, garantendo altresì prestazioni e portate residue elevate alla massima altezza
- Per agevolare gli operatori nelle missioni di prelievo manuale, i carrelli sono dotati di cancelletti laterali basculanti che permettono all'operatore una estensione del corpo verso il carico di ulteriori 110 mm. Questi si inclinano in appoggio solo durante l'operazione di picking.



- La Caprari ha scelto per gestire il magazzino un dipartimentale che potesse ottimizzare i flussi delle merci e interfacciarsi con i carrelli trilaterali, per una gestione automatica delle missioni.

Non abbiamo dettagliato maggiormente il progetto per questione di tempo. Nel caso ci fosse una seria possibilità di candidatura, siamo in grado di proporre una presentazione più accurata.