



Proyecto del cliente: LAR

Dinamismo y capacidad con tres sistemas de almacenaje

País: Italia



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: estanterías compactas *drive-in*, dinámicas 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 las estanterías.

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 operarios 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 almace-*

naje para dar cabida al mayor número posible de palets”. Teniendo esto en cuenta, Mecalux ha instalado un bloque de estanterías sobre bases móviles Movirack con una capacidad para 1.040 palets con productos semielaborados.

Las estanterías 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 tracción y equipos electrónicos, el movimiento de las estanterías es totalmente seguro. Disponen de dispositivos que evitan el desplazamiento de las estanterías ante cualquier incidente (por ejemplo, la presencia de objetos en el pasillo que impedirían el correcto funcionamiento del sistema).

Productos terminados

Se han habilitado dos áreas diferenciadas que Mecalux ha equipado con estanterías compactas *drive-in* y estanterías de paletización dinámica donde alojar los productos terminados. En estos dos sistemas se guardan 2.125 palets que posteriormente se distribuyen a los clientes que LAR tiene



Riccardo Monari

Director de la planta de LAR en Campogalliano

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





repartidos por todo el mundo. Las estanterías compactas *drive-in* están formadas 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 operarios, 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. Las estanterías dinámicas, por su parte, están compuestas por un

conjunto de canales con una ligera inclinación que facilita el correcto desplazamiento de los palets 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.

Las estanterías miden 7,5 m de altura, con tres niveles. Están formadas por 99 canales de 12 m de profundidad que admiten diez palets. Esta solución agiliza la carga y descarga de la mercancía, a la vez que garantiza un flujo continuo de productos.

Las maniobras de los operarios son mínimas, tan solo deben introducir o retirar los palets 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 los palets de sus ubicaciones”,* señala Monari.

Las estanterías Movirack, dinámicas y compactas no solo brindan la mayor capacidad de almacenaje posible, sino que también están diseñadas para facilitar las tareas de almacenaje. Como resultado, la compañía puede distribuir 250 palets 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.





Beneficios para LAR

- **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:** las estanterías compactas *drive-in*, dinámicas y Movirack aportan una capacidad de almacenaje total de 3.165 palets.
- **Agilidad en la manipulación:** LAR ha reducido en un 50% el tiempo empleado para introducir y extraer los palets de las estanterías.



Datos técnicos

Estanterías Movirack

Capacidad de almacenaje	1.040 palets
Dimensiones de los palets	800 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	500 kg
Altura de las estanterías	6,7 m
Longitud de las estanterías	26 m

Estanterías 'drive-in'

Capacidad de almacenaje	1.135 palets
Dimensiones de los palets	1.000 x 1.000 mm
Peso máx. de los palets	270 kg
Altura de las estanterías	7 m

Estanterías dinámicas

Capacidad de almacenaje	990 palets
Dimensiones de los palets	800 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	250 kg
Altura de las estanterías	7,5 m

