

Rapidità e affidabilità nella movimentazione e nello stoccaggio

Per la gestione di un elevato numero di pallet Lcs ha progettato e realizzato l'automazione di un magazzino automatico presso lo stabilimento di Ambrovit, importante azienda operante nel settore della commercializzazione di minuterie metalliche. L'elevato grado di automazione, affidabilità e capacità di gestione di processo è stato ottenuto anche con l'impiego di soluzioni Leuze.

Lcs (Logica Consulting & Solutions) offre soluzioni chiavi in mano nel settore dell'automazione industriale, con particolare esperienza nelle aree di IT, consulenza, progettazione e integrazione di sistemi logistici. Nel corso degli anni la società ha acquisito il know-how per condurre attività di analisi di processi produttivi e logistici, per i quali propone soluzioni a partire da moduli standard consolidati organizzati e adattati, al fine di ottenere la soluzione migliore per ogni singolo impianto. Oggi è così in grado di realizzare soluzioni di supervisione, tracciabilità e controllo interfacciando magazzini manuali e automatici, sistemi di trasporto per pallet o cartoni, macchine automatiche e, in ambito aeroportuale, sistemi di smistamento bagagli fino alla riconciliazione degli stessi con il passeggero. Tra i recenti progetti sviluppati anche quello di un magazzino automatico per Ambrovit. Quest'ultima è un'azienda nata nel 1997 dall'iniziativa di un gruppo di imprenditori del settore della produzione e commercializzazione della viteria e delle minuterie metalliche che nella società hanno trasferito le rispettive esperienze, modellando una struttura moderna e flessibile che rispondesse alle esigenze di assortimento, qualità, rapidità e precisione nelle consegne richieste dal mercato. Grazie a questi requisiti la società ha potuto godere di una costante crescita acquisendo una posizione di rilievo nel settore della commercializzazione della viteria. Crescita concretizzata anche con l'inaugurazione di un più ampio ed evoluto sito produttivo.

Tracciabilità totale per 15.000 pallet

«Per capire la complessità dell'intervento in oggetto – precisa l'ing. Fabio Zucchini, responsabile area meccatronica in Lcs – basta citare alcuni dati: sono circa 24 i metri di altezza del magazzino, per una superficie circa 3.000 mq, dove sono installati 4 traslo-elevatori mono-colonna che veicolano i pallet in circa 15.000 celle predisposte. La nostra società, quale main contractor dell'intervento, ha curato tutta l'ingegnerizzazione del magazzino "chiavi in mano", coordinando le diverse figure e i partner, sino all'analisi dei rischi, alla marcatura

CE, ecc». Il layout dell'impianto consta di una zona di ingresso, dove arrivano i pallet, veicolati verso i traslo-elevatori, e successivamente nelle previste celle del magazzino. La necessità del cliente era quella di poter prelevare dal magazzino i pallet, portarli in una zona di "lavorazione", dove gli stessi vengono aperti; qui alcuni colli vengono prelevati e stoccati su nuovi pallet, per poi essere riposizionati e ricollocati nel magazzino. Fondamentale, oltre alla fase di picking, è quindi la totale tracciabilità della merce, sia in ingresso che in uscita, il suo controllo, e che tutto proceda in completa sicurezza. In questo contesto il ruolo dell'affidabilità dell'intero sistema è necessariamente un requisito fondamentale, da curare in ogni dettaglio, anche in virtù della robustezza dei componenti scelti, i quali devono poter sopportare condizioni di lavoro anche gravose, sopportare eventuali disturbi ecc. Anche per questo motivo Lcs si è avvalsa di soluzioni e di tecnologie Leuze, grazie alle quali è riuscita a gestire in modo ottimale tutti i processi.

«Nei nostri progetti – ha aggiunto l'ing. Zucchini – implementiamo soluzioni Scada e Mes su impianti nuovi o esistenti, impiegando sistemi di lettura di codici a barre, sistemi Rfid o Rtls per migliorare l'identificazione automatica, la tracciabilità e la rintracciabilità della

