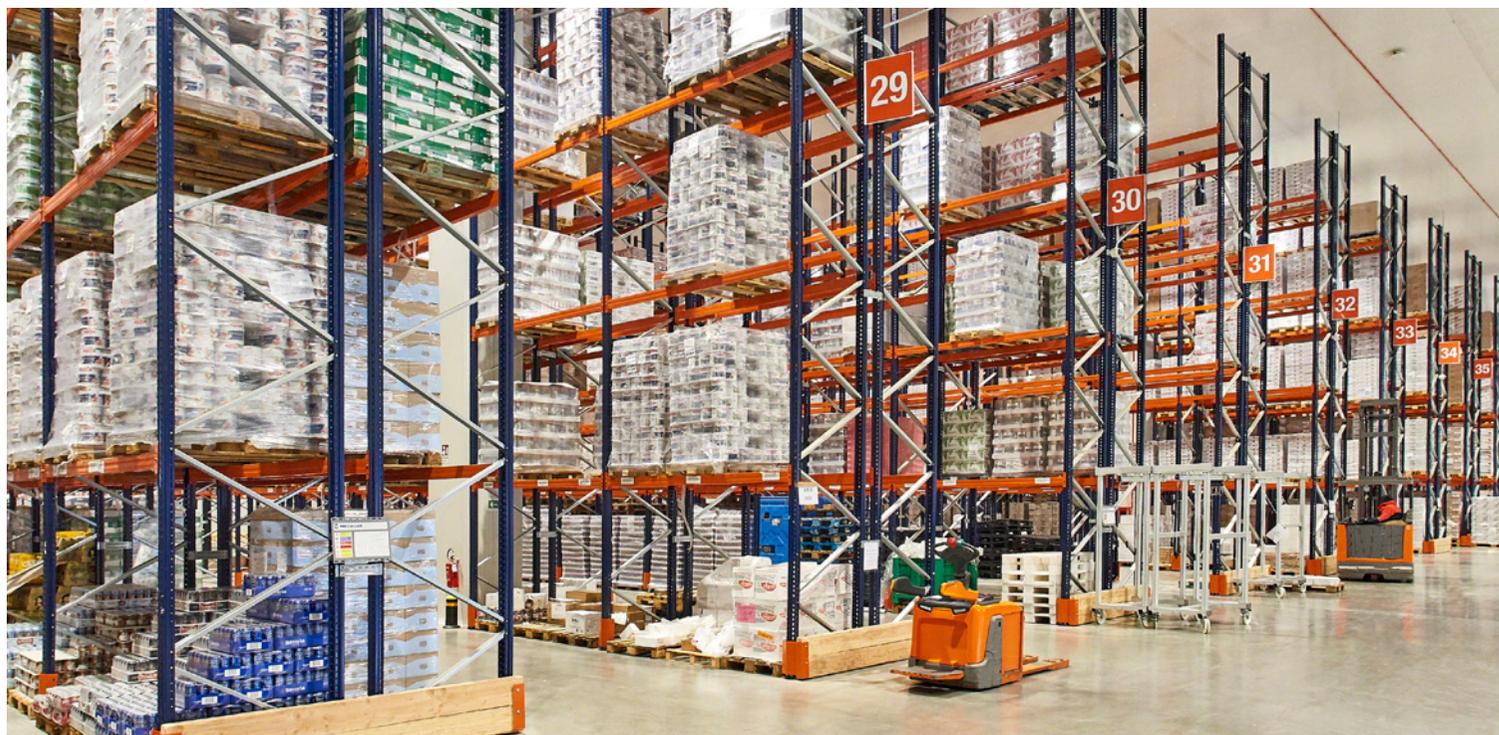


# Cámaras frigoríficas con estanterías sismorresistentes

Un operador logístico especializado en productos de alimentación como Brivio & Viganò debe disponer de un almacén seguro, con una organización eficiente de la mercancía y una operativa ágil que le permita almacenar y distribuir los pedidos en las mejores condiciones. La compañía ha estrenado un centro logístico de 30.000 m<sup>2</sup> en Pozzuolo Martesana (Italia) con siete cámaras frigoríficas que Mecalux ha equipado con dos sistemas de almacenaje: estanterías para palets y estanterías push-back. Las estanterías, especialmente diseñadas y reforzadas para absorber toda la fuerza generada por posibles movimientos sísmicos, aportan una capacidad de almacenaje de 29.336 palets.

País: **Italia** | Sector: **transporte y operadores logísticos**



## BENEFICIOS

- **Máxima capacidad de almacenaje:** los dos sistemas de almacenaje optimizan el volumen de la cámara de frío con el fin de almacenar 29.336 palets.
- **Organización de la mercancía:** cada producto se deposita en el sistema de almacenaje correspondiente en base a sus características y nivel de demanda.
- **Manipulación eficiente de la mercancía:** las soluciones de almacenaje de Mecalux están diseñadas para facilitar la preparación de 150 pedidos diarios.
- **Resistencia contra el sismo:** las estanterías están calculadas y reforzadas específicamente para soportar cualquier movimiento sísmico que se pueda producir.



## Organización y transporte

Brivio & Viganò es un partner muy reconocido en Italia en el sector de la distribución y de la logística integrada de productos de alimentación. La empresa nació a mediados de los años 70, cuando Luigi Brivio y Giovanni Viganò decidieron desarrollar una red de supermercados de proximidad desde la que comercializar un gran surtido de productos de la mejor calidad.

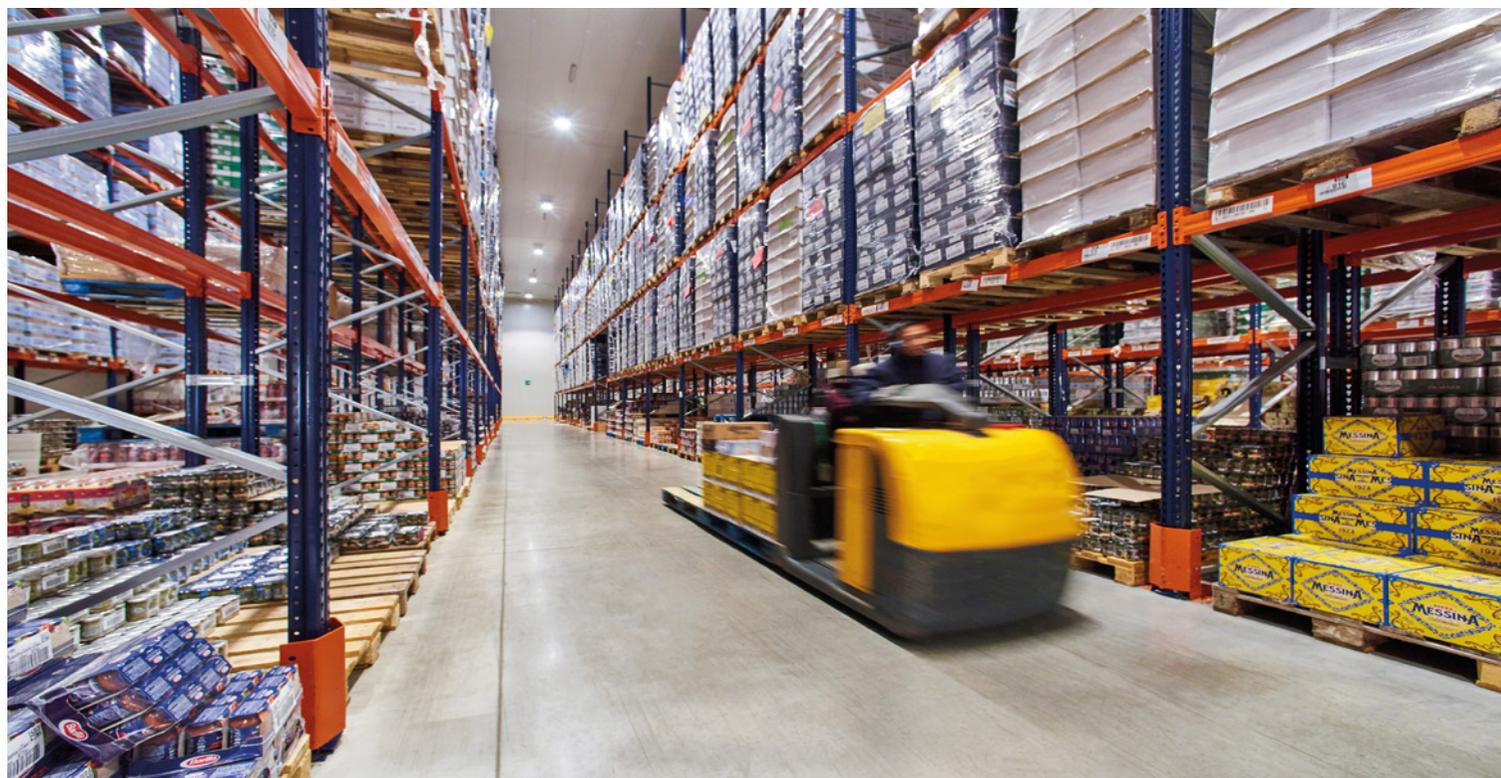
A lo largo del tiempo, la compañía ha combinado su experiencia y competencias en el transporte para renovarse y consolidarse como un operador logístico líder en el mercado italiano. Después de casi 40 años de actividad, ha pasado de tener tan solo dos camiones a más de seiscientos.

“Nuestra meta es seguir creciendo y mejorando en un futuro, como siempre hemos hecho desde nuestros inicios. En los últimos diez años, nos hemos expandido gracias a las inversiones y avances en tecnología e innovación”, asegura Stefano Brivio, socio administrador de Brivio & Viganò.

## Una logística de confianza

“Hoy en día, Brivio & Viganò ha conseguido posicionarse como uno de los principales actores italianos en el segmento de la logística integral de alimentos a temperatura controlada, con soluciones a la medida de sus clientes”, declara Stefano Brivio. La compañía tiene muy claro que para seguir liderando el mercado en los próximos años es fundamental contar con la confianza y el apoyo de los clientes y, para ello, la logística cobra especial protagonismo.

En Italia, Brivio & Viganò cuenta con una superficie total de 145.000 m<sup>2</sup> dedicados al almacenaje de productos y a la preparación de pedidos. A fin de abastecer a sus clientes en ese país, ha puesto en funcionamiento un almacén de 30.000 m<sup>2</sup> en el municipio de Pozzuolo Martesana, compuesto por siete



cámaras frigoríficas: dos de refrigeración (-0,4 °C) y dos de congelación (-24 °C).

Según el socio administrador, la compañía buscaba “una solución que nos ayudara a maximizar la capacidad de almacenaje tanto en superficie como en altura. Además, nos era indispensable que el sistema de almacenaje contase con la certificación de resistencia sísmica”.

El stock de la compañía es muy diverso e incluye más de 8.000 referencias distintas de productos con dimensiones, pesos, alturas, características y niveles de demanda diferentes. Para sacar un mayor partido a su nuevo almacén, tenía claro que una de sus priorida-

des era la gestión correcta de mercancía muy variada.

Otra de sus necesidades consistía en agilizar las operativas. Este almacén sobresale por un ritmo de movimientos de mercancía muy elevado, por lo que las estanterías debían contribuir a facilitar el trabajo de los operarios. A diario, se reciben un gran número de palets que los proveedores envían y, al mismo tiempo, se preparan y distribuyen cerca de 150 pedidos con destino Europa, Estados Unidos y Asia.

Con todos estos requerimientos en mente, “comparamos las soluciones de almacenaje que nos propusieron todos los proveedores

**La correcta distribución de los productos es esencial para llevar a cabo una buena gestión de las 8.000 referencias distintas de Brivio & Viganò**



*“Uno de los principales motivos para elegir a Mecalux fue, además de su precio muy competitivo, la capacidad de ajustar los tiempos de entrega e instalación a nuestras necesidades de planificación y horarios de trabajo. Mecalux supo cómo involucrarse para satisfacer nuestros requisitos”.*



**Stefano Brivio**  
Socio Administrador de Brivio & Viganò

que participaron en la licitación. Nos decantamos por Mecalux porque su oferta cumplía con todos los requisitos técnicos básicos”, cuenta Stefano Brivio.

La solución de Mecalux se basaba en instalar estanterías para palets y estanterías push-back con una capacidad de almacenaje total de 29.336 palets. Para el diseño y construcción de las estanterías, Mecalux ha tenido en cuenta las especificaciones de la norma italiana NTC 2008 y la europea EN 16681. Eso significa que están reforzadas específicamente para soportar cualquier posible movimiento sísmico que se pueda producir en la región, garantizado la seguridad tanto de los operarios como de la mercancía.

La combinación de distintas soluciones de almacenaje facilita que la mercancía se pueda clasificar de acuerdo con sus características y nivel de demanda.

Una buena organización del almacén repercute en todas las operativas: cuando los

operarios efectúan las tareas de almacenaje o preparación de pedidos, saben a qué zonas deben dirigirse, ganando en velocidad y eficiencia.

En definitiva y según Stefano Brivio, “las soluciones propuestas se han adaptado a nuestros requerimientos, pues poseen la resistencia sísmica adecuada y nos han ayudado a optimizar notablemente el espacio del almacén”.

#### **Estanterías para palets: características**

Divididas entre tres y cinco niveles, miden 10,5 m de altura y en ellas se depositan alrededor de 28.388 palets. Estas estanterías incorporan elementos y componentes para adaptar los niveles y estantes a las características de la mercancía, por lo que están preparadas para depositar cualquier tipo de carga, con peso y volúmenes variables. La versatilidad de las estanterías de palets las hacen ideales a la hora de gestionar mercancía tan heterogénea.



### Dispositivos de *voice picking*

Para preparar pedidos, los operarios cuentan con la ayuda de un sistema de picking por voz. Estos dispositivos de *voice picking* están conectados al sistema de gestión de almacenes y convierten sus órdenes en comandos de voz que el operario escucha en sus auriculares.

Una vez ejecutadas, es el operario quien, mediante la voz también, confirma sus movimientos y la información queda registrada en el sistema de forma automática. La gran ventaja del picking por voz es que dota al trabajador de una mayor libertad de movimientos y de un campo visual más amplio, reduciendo errores y dinamizando la operativa.

**El acceso directo a los productos facilita el trabajo de los operarios y les ayuda a localizar las referencias que necesitan para conformar cada uno de los 150 pedidos que preparan a diario**

Asimismo, ofrecen acceso directo a los productos, una particularidad que agiliza su entrada y salida y, de hecho, tiene un impacto directo en la preparación de pedidos. En los niveles inferiores de las estanterías se hace *picking* directamente de los palets, mientras que en los superiores, se alojan los productos de reserva. Con este sistema, se dispone de mercancía lista en todo momento para evitar interrupciones.

#### **Esteras push-back**

Las estanterías están formadas por un conjunto de canales montados con un ligero desnivel. La parte delantera se encuentra a menor altura para que, al retirar un palet, los posteriores avancen por gravedad hasta la posición de salida.

Estas estanterías aprovechan muy bien el espacio de que disponen, al poder situar tres palets en profundidad en cada canal. A su vez, aportan mucha agilidad en el manejo de la mercancía, ya que las maniobras de los operarios son mínimas. Los operarios tienen a su alcance todas las referencias en un mismo pasillo, así las distancias a recorrer son muy reducidas.

#### **Satisfacción ante todo**

Brivio & Viganò desempeña una función básica (abastecer a sus clientes con los productos solicitados) dentro de la cadena logística, que debe cumplir a contrarreloj. Para lograrlo, resulta esencial contar con una organización impecable de todos sus procesos y con una logística moderna, flexible

y que añade valor a las distintas compañías del sector de la alimentación con las que trabaja.

“Estamos muy satisfechos con las soluciones de almacenaje instaladas”, afirma Stefano Brivio, socio administrador de Brivio & Viganò. Su nueva cámara de frío está equipada con dos sistemas de almacenaje sismorresistentes que ayudan a organizar bien los productos en función de sus características y nivel de demanda. Este es el principio elemental para lograr que los operarios sean más productivos en la preparación de 150 pedidos diarios. Ambas soluciones de almacenaje, además, garantizan que los alimentos se conserven y distribuyan en las mejores condiciones posibles.