



BERNECK

CASE STUDY

BERNECK

*Produttore
di pannelli in legno*

L'AZIENDA

Berneck® è un'azienda brasiliana vicina ai 70 anni di storia.

Specializzata in pannelli MDP, MDF e HDF, oltre a segati di pino e teak, dispone di quattro siti industriali con elevata capacità produttiva e tecnologia all'avanguardia, con oltre 5.000 dipendenti. Tutti i suoi prodotti provengono da foreste piantate, con circa 90 mila ettari di coltivazione forestale, producendo più di 2.400.000 m³ di prodotti in legno all'anno e sono destinati all'industria del mobile, edilizia civile, automobilistica, elettronica e imballaggio, tra gli altri, in Brasile e all'estero. Esportazione in più di 60 paesi. Dalla sua fondazione nel 1952, l'azienda ha contribuito allo sviluppo sociale ed economico, attraverso il capitale umano e prodotti innovativi e sostenibili, attualmente sono leader nell'esportazione in Brasile di legno segato.

NECESSITÀ DEL CLIENTE

Il cliente ha cercato Cassioli con l'obiettivo di migliorare lo stoccaggio e la qualità dei suoi pallet di prodotti in melamina. Cassioli ha presentato una soluzione di magazzino automatizzato personalizzata, in cui le unità di carico vengono movimentate tramite trasloelevatori scorrevoli su rotaie, con struttura a doppia colonna in un layout ottimizzato. Le grandi dimensioni dei pallet e la limitata area disponibile hanno portato Cassioli a sviluppare il progetto con un trasloelevatore di 8 metri di altezza e 130 metri di lunghezza. Il progetto è partito dall'analisi dei dati statistici di flusso, per calcolare l'impianto e il volume e per fornire l'unità di carico ideale per accogliere in modo efficiente i prodotti. Le dimensioni del pallet utilizzate nello studio sono 2,9 m x 1,94 m x 0,45 m, con un peso massimo di 2.500 kg. Il progetto ha richiesto un collegamento con la zona di ricevimento prodotti e con quella di produzione, con un dislivello delle stesse che è stato compensato con l'installazione del trasloelevatore.



LA SOLUZIONE CASSIOLI

- ▶ Magazzino automatico composto da trasloelevatore con doppia forca telescopica e singola profondità.
- ▶ Magazzino a singola profondità e 7 livelli per 385 posti pallet.
- ▶ Stazione di carico, ingresso con bilancia e verifica dimensionale tramite controllo sagoma esterno.
- ▶ Piattaforma girevole per il posizionamento e la direzione del pallet nel magazzino.
- ▶ Stazione di uscita pallet per produzione e restituzione pallet frazionati.



VANTAGGI

- OTTIMIZZAZIONE DELL'AREA ED EFFICIENZA LOGISTICA
- RIDUZIONE DEI RISCHI PER LA SALUTE DELL'OPERATORE
- SICUREZZA E RIDUZIONE DEI COSTI OPERATIVI
- RIDUZIONE DEL DANNEGGIAMENTO FISICO DELLA MERCE
- MONITORAGGIO CONTINUO DELLE PRESTAZIONI E TRACCIABILITÀ
- MOVIMENTAZIONE AUTOMATIZZATA DEI PRODOTTI
- MASSIMO UTILIZZO DELLA SUPERFICIE DISPONIBILE
- CONTROLLO STOCCAGGIO CON CASSIOLI WMS E TOTALE INTEGRAZIONE CON ERP DEL CLIENTE