

Proyecto del cliente: Nestlé

Optimizar el espacio de un almacén integrado en producción

País: Argentina



Nestlé ha ampliado su planta de fabricación en Villa Nueva (Argentina), dedicada a la producción de leche en polvo, leche chocolatada y bebidas infantiles listas para tomar. Para alojar el aumento de la producción, ha inaugurado un almacén que Mecalux ha equipado con estanterías con el sistema Pallet Shuttle semiautomático. Esta solución aprovecha toda la superficie y aporta una capacidad de almacenaje para 2.668 palets, así como agilidad en la entrada y salida de 500 palets diarios.

Noventa años en Argentina

Nestlé es la multinacional de alimentos y bebidas más grande del mundo. Presente en 197 países, su objetivo es inspirar a las personas a llevar una vida más saludable. Cuenta con múltiples marcas que ofrecen una enorme variedad de productos: alimentos para bebés, agua embotellada, cereales para el desayuno, cafés y té, confitería, productos lácteos o alimentos para mascotas, entre otros. Llegó a Argentina en 1930 y, desde entonces, trabaja para mejorar la calidad de vida de sus clientes. *“Llevamos 90 años de inversión en este*

país, algo que consideramos un hito muy especial”, celebra Claudio Marmo, Supply Chain Development Manager de Nestlé Argentina. Además de su sede central en Buenos Aires, Nestlé dispone de seis plantas ubicadas en Mendoza, Buenos Aires, Córdoba y Santa Fe, donde emplea a más de 2.000 personas.

Expansión del mercado lácteo

En la ciudad de Villa Nueva (provincia de Córdoba), *“en una de las regiones con un mayor número de empresas lácteas del país”*, señala Claudio Marmo, Nestlé dis-

pone de una fábrica especializada en la producción de leche en polvo, leche chocolatada y bebidas infantiles listas para tomar. Estos artículos se comercializan tanto en Argentina como en otros países de América Latina.

Este año, la fábrica se ha ampliado con la incorporación de una nueva línea de producción que permite fabricar 10 millones de litros anuales de leche esterilizada siguiendo el método UHT (*ultra high temperature*) para marcas como Nesquik, Nido y NAN.

El único inconveniente de añadir esta línea de producción es que supuso la pérdida del espacio dedicado al almacenaje de los productos terminados. *“Necesitábamos recuperar la capacidad de almacenaje sin tener que construir otro edificio y tampoco queríamos recurrir a almacenes externos”*, explica Claudio Marmo.

Nuevo proyecto de Nestlé

Para resolver esta situación, la compañía acaba de poner en funcionamiento un almacén justo al lado de la nueva línea de producción. Los operarios recogen los productos que salen de producción y los depositan directamente en las estanterías colocadas justo enfrente. Según el director de Supply Chain Development, *“hemos optimizado los movimientos de los productos. En definitiva, la logística interna de la fábrica”*.

Para este almacén, Nestlé buscaba una solución que le ayudara a maximizar el espacio y, además, se adaptara a las particularidades de sus productos, *“con dimensiones variables y una venta estacional”*, indica Claudio Marmo. Por ello, solicitó el asesoramiento de Mecalux.

Las dos multinacionales han colaborado en múltiples proyectos en Argentina, así como en distintos países en los que están presentes (por ejemplo, Mecalux equipó un almacén de Nestlé en Chile dedicado a su línea de alimentos para mascotas y otro en España para su marca de café en cápsulas).

“Contactamos con Mecalux por la buena experiencia que tenemos con ellos y porque conocemos la calidad de sus productos y la seriedad comercial que se les reconoce como proveedores. Para este nuevo proyecto, teníamos muy claro que el almacén debía contar con una operativa lo más automática posible”, dice Claudio



Marmo. Teniendo en cuenta esta petición, Mecalux propuso equipar el almacén con estanterías compactas con el sistema Pallet Shuttle semiautomático por dos motivos: por un lado, las estanterías aprovechan el espacio disponible del almacén y proporcionan la mayor capacidad de almacenaje posible y, por el otro, esta solución aporta gran dinamismo a las tareas de almacenaje.

Las estanterías miden 8 m de altura, con cuatro niveles, y dan cabida a 2.668 palets. La mercancía se gestiona de acuerdo con el principio FIFO (*first in, first out*), es decir, los palets se introducen por el pasillo de carga

y se extraen por el opuesto (más próximo a los muelles de carga), ofreciendo así una perfecta rotación de los productos.

Cada día, el almacén recibe una media de 200 palets (150 de leche en polvo y 50 de bebidas listas para tomar) desde producción. A posteriori, se distribuyen entre 250 y 300 palets a los clientes en Argentina y América Latina.

El Pallet Shuttle es una solución idónea para afrontar este volumen de trabajo. Es un sistema capaz de minimizar las maniobras de los operarios y agilizar la entrada y salida de los palets. Los operarios no se introducen en el interior de las calles para manipular la mercancía, sino que es el carro quien ejecuta los movimientos de modo automático.

El funcionamiento del Pallet Shuttle es muy simple y, en palabras de Claudio Marmo, *“los operarios se familiarizaron con el sistema al cabo de muy poco tiempo”*.

Los operarios, con la ayuda de carretillas retráctiles, colocan el carro eléctrico en el canal correspondiente. Acto seguido, depositan los palets en la primera posición de las estanterías y el carro los traslada hasta la próxima ubicación libre dentro del canal. Para retirar la mercancía, se efectúa la misma operativa pero en orden inverso.



Claudio Marmo Supply Chain Development Manager de Nestlé Argentina

“Hemos trabajado con Mecalux en numerosas ocasiones, por lo que conocemos la calidad de sus productos y la seriedad que se les reconoce como proveedores. El nuevo almacén fue diseñado para resolver nuestras necesidades: ampliar la capacidad de almacenaje sin tener que construir otro edificio”.

Logística flexible

El nuevo almacén de Nestlé está diseñado para depositar todos los productos que se elaboran en la fábrica de Villa Nueva. La instalación del sistema Pallet Shuttle ha comportado un gran avance en la logística de la empresa al cumplir tres de los objetivos que se marcaba con este proyecto:

capacidad, flexibilidad y agilidad. Las estanterías aprovechan todo el espacio de almacenaje para dar cabida al mayor número de productos. Además, se adaptan a los distintos tipos de artículos que gestiona la compañía (sacos de leche en polvo, artículos de lo más heterogéneo, etc.) y, gracias al carro motorizado, el flujo de movimien-

tos es permanente. Inaugurar este almacén ha supuesto un punto de inflexión para Nestlé. No solo ha incorporado otra línea de producción a su negocio, sino que también ha modernizado sus procesos logísticos para así atender mejor las necesidades de sus clientes en Argentina y América Latina.



Beneficios para Nestlé

- **Almacén junto a producción:** las estanterías se hallan justo enfrente de las líneas de producción, por lo que los operarios recogen los palets y los introducen directamente en sus ubicaciones con total rapidez.
- **Flujo permanente de mercancía:** el sistema Pallet Shuttle facilita la entrada de 200 palets y la salida de otros 250-300 a diario.
- **Optimización del espacio:** en total, las estanterías con Pallet Shuttle ofrecen una capacidad de almacenaje para 2.668 palets con leche en polvo, leche chocolatada y bebidas infantiles listas para tomar.



Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	2.668 palets
Dimensiones de los palets	1.000 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	1.000 kg
Altura de las estanterías	8 m