

Termoformando ideas a ritmo robotizado

Para producir dos millones de envases de plástico termoformado al día es indispensable recurrir a la robotización. Con el objetivo de acelerar su producción, la empresa de envases plásticos ANL Packaging ha inaugurado en el sur de Francia un almacén automático Pallet Shuttle capaz de mover alrededor de 600 palets al día. Precisión, seguridad y rapidez son palabras que describen este almacén gestionado por el software Easy WMS de Mecalux.

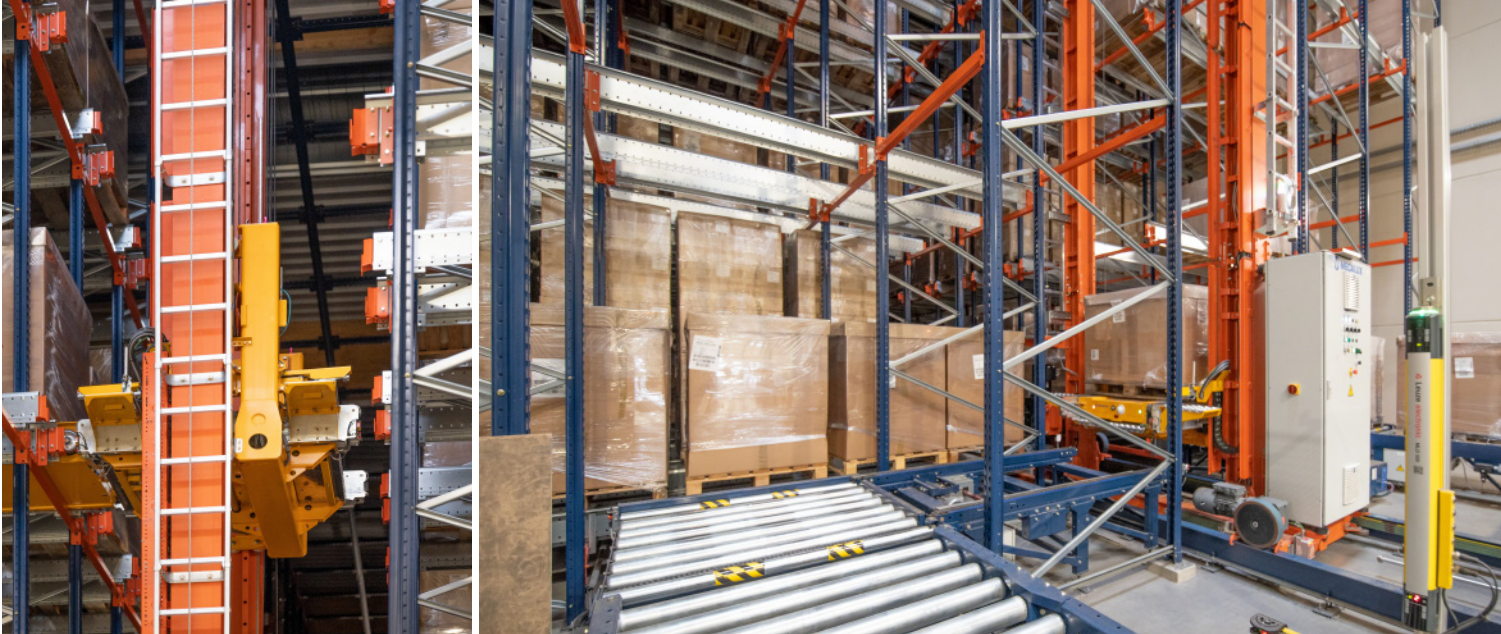
País: **Francia** | Sector: **plástico**



BENEFICIOS

- **Optimización de los recursos:** el Pallet Shuttle automático ahorra espacio, tiempo y costes de personal en el almacén. Además, los movimientos de mercancía se realizan con rapidez y seguridad.
- **Movimiento de 600 palets/día:** el sistema Pallet Shuttle con transelevadores garantiza la entrada y salida de mercancía en el momento oportuno.
- **Mejor organización de la mercancía:** ANL Packaging ha pasado de almacenar los productos en el suelo a hacerlo en este nuevo almacén que aprovecha todo el espacio disponible para dar cabida a más mercancía.





Fundada en Wellen (Bélgica) en 1938, ANL Packaging diseña y fabrica envases plásticos termoformados para empresas de todos los sectores. El termoformado es un proceso que consiste en calentar planchas o láminas de plástico para darles forma mediante moldes.

En sus tres plantas de producción en Bélgica, Francia y Polonia, ANL Packaging fabrica cada año un billón de envases plásticos. El proceso de producción sostenible y comprometido con el medio ambiente cumple estándares exigentes de protección, diseño, calidad y durabilidad.

Solución automática para una demanda creciente

En la región de Cahors, al suroeste de Francia, la fábrica de 9.800 m² de ANL Packaging trabaja sin parar: produce dos millones de envases al día, que se distribuyen a cientos de empresas en Europa. Desde que se inauguró en 1991, la instalación se ha ampliado y

modernizado incorporando tecnologías que garantizan la seguridad y productividad de sus procesos.

“Nuestra compañía tiene un fuerte compromiso con la innovación, por lo que apostamos por actualizar los procesos con frecuencia para lograr un mayor rendimiento”, explica Filip Mertens, director de ANL Packaging Francia.

Gran parte de las operativas en la fábrica son automáticas con el fin de eliminar errores, ejecutar las tareas con mayor rapidez y disminuir los costes. Recientemente, ANL Packaging ha ampliado su centro de Cahors con la construcción de un nuevo almacén automático de 2.000 m² donde deposita los productos terminados a medida que llegan de las líneas de producción. Cada día se reciben alrededor de 360 palets y se distribuyen 240 en diez camiones con destino a cientos de empresas en Europa.

En el pasado, todos los artículos se depositaban en un antiguo almacén, donde se apilaban directamente en el suelo. Pero el aumento del ritmo de producción hizo inviable esta operativa.

“Necesitábamos optimizar el espacio para ser más eficientes, dar cabida a más productos y reducir el movimiento de carretillas en el interior del almacén”, afirma Mertens.

Ante estas necesidades, la compañía contactó con Mecalux para buscar una solución: la instalación del sistema Pallet Shuttle automático, atendido por un transelevador. La principal ventaja de esta solución automatizada es que las estanterías optimizan la superficie del almacén para incrementar la capacidad de almacenaje.

Además, al contar con una operativa completamente automática, la empresa puede

llevar un control más preciso de las entradas y salidas de mercancía y suprimir los errores en la preparación de pedidos.

El almacén se compone de un único pasillo de 65 m de longitud con estanterías en ambos lados. Miden 10,5 m de altura, con cuatro niveles, y pueden alojar cinco palets en profundidad en uno de los lados del pasillo y quince palets en el otro. En total, la capacidad de almacenaje asciende a 3.160 palets. La empresa también ha implementado el software de gestión de almacenes Easy WMS, encargado de distribuir la mercancía en sus ubicaciones teniendo en cuenta su referencia, características y rotación. “Easy WMS nos permite conocer la localización exacta de los productos y hacer un seguimiento de la trazabilidad en tiempo real”, comenta el director de ANL Packaging Francia.

Pallet Shuttle automático: ¿Cómo funciona?

El Pallet Shuttle es un sistema de almacenaje por compactación formado por un carro motorizado que introduce y extrae los palets de sus ubicaciones con autonomía.

La solución de ANL Packaging es completamente automática. No necesita ningún





“Estamos muy satisfechos con el sistema de almacenaje automático de Mecalux. No solo hemos agilizado nuestro flujo de movimientos, sino que también hemos optimizado el espacio de almacenaje. Con este moderno almacén podemos afrontar, sin problemas, el elevado ritmo de producción que requiere nuestra actividad”.



Filip Mertens
Director de ANL Packaging Francia

Ventajas del sistema Pallet Shuttle automático

El Pallet Shuttle automático es un sistema de almacenaje automático que aumenta la productividad de cualquier instalación logística.

- » **Optimización de la superficie:** las estanterías ocupan la mayor superficie disponible para proporcionar la máxima capacidad de almacenaje (en el caso de ANL Packaging, 3.160 palets en tan solo 1.235 m²).
- » **Alta disponibilidad:** el carro eléctrico dispone de supercondensadores que se cargan automáticamente mientras están a bordo de la cuna del transelevador. Como resultado, el carro siempre está preparado para operar.
- » **Aumento de la productividad:** el movimiento automático de la mercancía aporta un gran rendimiento a la compañía. Toda la gestión de los productos se realiza con la mínima intervención de operarios, eliminando errores.
- » **Reducción de costes:** la automatización disminuye costes en equipos de mantenimiento tradicionales, en superficie de almacén, personal y energía.
- » **Inventario permanente:** el software dirige todos los movimientos de la mercancía y hace un inventario en tiempo real.

operario: un transelevador lleva el carro y la mercancía hasta la ubicación asignada por el software Easy WMS. El almacén de ANL Packaging sobresale por su simplicidad: se producen entradas y salidas de productos con una mínima intervención de los operarios. Los trabajadores recogen los productos de las líneas de producción con una carretilla elevadora y los colocan en un transportador de entrada al almacén.

Una vez allí, se mueven automáticamente hasta un puesto de inspección en el que se verifica su gálibo, peso y dimensiones. Allí también se lee el código de barras para que Easy WMS identifique cada artículo y le asigne una ubicación. El software aplica reglas y algoritmos para decidir la ubicación idónea de cada producto.

Historia de éxito

ANL Packaging ha alcanzado el éxito gracias a la transformación y a la modernización de su negocio. “La incorporación de la tecnología ha contribuido a impulsar y optimizar todos nuestros procesos, desde la produc-

ción de los envases plásticos termoformados hasta su almacenaje y distribución”, afirma Mertens.

La logística es la piedra angular de esta empresa. Por un lado, para sostener la producción diaria de dos millones de productos y, por el otro, para preparar y distribuir los pedidos a su extensa red de clientes en Europa.

Incorporar el sistema Pallet Shuttle automático en su proceso logístico ha permitido dar cabida a un gran número de productos en el almacén, agilizando las entradas y salidas de mercancía para acelerar a su vez la distribución.

Con el software de gestión de almacenes Easy WMS, la empresa también ha conseguido un control absoluto de la mercancía y de todos los movimientos del almacén.

Con esta solución logística íntegra, ANL Packaging ha logrado una cadena de suministro eficiente y optimizada, capaz de producir cada día dos millones de bandejas de plástico termoformado.