

Almacén automático con 2.500 toneladas de marisco y pescado congelados

Conservas Cerqueira automatiza su almacén de materias primas para impulsar la producción diaria de un millón de latas de conserva.

País: **España** | Sector: **alimentación y bebidas**



RETOS

- **Agilizar los flujos** de mercancía para sostener el ritmo de fabricación.
- Garantizar un almacenaje seguro y a **temperatura bajo cero** de stock percedero.
- Asegurar el abastecimiento de **materias primas** a las líneas de producción.

SOLUCIONES

- **Sistema Pallet Shuttle automático con transelevador.**
- **Sistema de gestión de almacenes Easy WMS.**

BENEFICIOS

- Centralización del almacenaje de materias primas para producir **un millón de latas diarias** de conserva de pescado y marisco.
- Almacenaje automático de **3.000 tarimas a -30 °C** en 900 m².
- Envío ininterrumpido de materias primas a producción gracias a la **integración de Easy WMS con el ERP SAP.**



Conservas Cerqueira es una empresa española especializada en la producción y comercialización de conservas de pescado y marisco. Fundada en 1890, su larga tradición en la industria conservera es sinónimo de productos de alta calidad. La compañía, ubicada en Vigo (España), produce una amplia gama de conservas, que incluyen atún, sardinas, mejillones, pulpo y otros mariscos. Conservas Cerqueira destaca por su compromiso con la calidad, la sostenibilidad y la innovación en sus procesos de producción.

» **Fundación: 1890**

» **Equipo profesional: 170 personas**

» **Plantas de producción: 2**

» **Presencia internacional: 5 continentes**

» **Volumen de ventas: +50 millones de euros/año**

En Rianxo, municipio gallego conocido por su rica tradición pesquera, Conservas Cerqueira posee su fábrica más grande, tecnológicamente avanzada y sostenible. La megafactoría está preparada para producir y envasar hasta un millón de latas diarias de conservas de pescado y marisco. Entre esta planta de Rianxo y la de Vigo, donde radica su sede, la empresa produce más de 50 millones de latas anuales, posicionándose entre las 15 principales conserveras de España.

La estrategia logística de Conservas Cerqueira pasaba por centralizar toda su actividad. “Necesitábamos un espacio a temperatura bajo cero para almacenar la materia prima utilizada en nuestras líneas de producción. Optamos por nuestras instalaciones de Rianxo para tener una mejor gestión y control

del stock, eliminando así la necesidad de almacenamiento a través de terceros”, explica Antonio Otero, responsable de administración en Conservas Cerqueira Rianxo.

Tras barajar distintas opciones, la compañía decidió instalar el sistema Pallet Shuttle automático atendido por un transelevador. “Elegimos a Mecalux como proveedor de soluciones de almacenaje porque llevamos muchos años colaborando juntos y conocemos de primera mano cómo trabaja y su bagaje en este tipo de instalaciones”, afirma Otero.

Almacenaje a -30 °C

“En el almacén automático alojamos 2.500 toneladas de materia prima —principalmente cefalópodos— para su posterior transformación en conserva”, comenta Otero. A fin de operar a una temperatura constante de -30 °C, la solución de almacenaje se ha construido con paneles sándwich y está dotada de compresores, condensadores, válvulas de expansión y evaporadores que preservan la correcta refrigeración de la instalación. El Pallet Shuttle automático es un sistema de almacenaje por

compactación ideal para hacer frente a los principales desafíos de la logística alimentaria: trazabilidad de los productos perecederos, flujo ininterrumpido de mercancía y optimización de costos relacionados con el control de la temperatura en el almacén.

“Nos hemos decantado por la automatización porque proporciona un ahorro de energía notable a la hora de generar frío y evita que los operadores tengan que acceder al almacén de congelación para manipular la mercancía”, constata Otero.



Producción sostenible

La megafactoría de Conservas Cerqueira es un referente en materia de sostenibilidad al utilizar procesos de producción innovadores y sostenibles que incluyen la selección y preparación del pescado, su cocción, envasado y esterilización. La automatización de estas tareas mejora la seguridad alimentaria y el cumplimiento de las exigencias medioambientales.

El edificio está equipado con placas fotovoltaicas que captan la energía de la radiación solar y la transforman en electricidad que se emplea en los procesos productivos y logísticos. La planta incorpora un exclusivo sistema de esterilización que mejora la calidad de los productos y una novedosa gestión del agua para reusarla en distintas operaciones.

La coordinación entre un carro motorizado y un transelevador para tarimas proporciona el movimiento continuo de productos. “Con la automatización nos hemos beneficiado de un control más preciso sobre la localización del stock y una mayor agilidad en las entradas y salidas”, declara Otero.

Además del rendimiento, el Pallet Shuttle automático incrementa la capacidad de almacenaje —3.000 tarimas en 900 m²— y recorta notablemente el consumo energético para generar frío, ya que este se distribuye entre un mayor número de tarimas almacenadas.

Trazabilidad de mariscos y pescados

“El sistema de gestión de almacenes Easy WMS asegura la trazabilidad completa del stock”, afirma Otero. El sistema se comunica de modo permanente con el ERP SAP de Conservas Cerqueira con vistas a garantizar el abastecimiento de las líneas de producción manteniendo la cadena de frío de los alimentos. Los pescados y mariscos que envían los proveedores llegan paletizados, enfundados y etiquetados. En el puesto de inspección de entrada, el software de gestión identifica las tarimas y valida que cumplen los requisitos establecidos para asignarles una ubicación en



“Hemos elegido a Mecalux como proveedor de soluciones de almacenaje porque llevamos muchos años colaborando juntos y conocemos de primera mano cómo trabaja y su bagaje en este tipo de instalaciones”.

Antonio Otero
Responsable de administración en
Conservas Cerqueira Rianxo



el almacén. Easy WMS optimiza el almacenaje teniendo en cuenta el número de ubicaciones vacías, la referencia y el nivel de demanda. A la hora de abastecer las líneas de fabricación, el ERP indica al software de Mecalux las materias primas requeridas para que este pueda ordenar su salida lo antes posible. La digitalización permite a Conservas Cerqueira mantener un ritmo de producción constante y sin interrupciones.

Logística digital para una industria 4.0

La megafactoría de Conservas Cerqueira en Rianxo, que combina tradición y tecnología, está preparada para sostener la producción de un millón de latas diarias de conserva de pescado y marisco. Gracias a su capacidad logística, la compañía ha labrado su reputación como productor de conservas de alta calidad, velando por que los mejores productos del mar lleguen frescos y en óptimas condiciones a los consumidores de todo el mundo.