

Una solución a medida con un 48% más de capacidad

Giménez Ganga, referente en cerramientos, protección solar y decoración, ha ampliado la capacidad de almacenaje con racks cantilever sobre bases móviles.

País: **España** | Sector: **decoración y hogar**



RETOS

- **Aumentar la capacidad** de almacenaje sin perder acceso directo a todos los productos.
- **Facilitar el almacenaje** de perfiles de larga longitud y elevado peso.

SOLUCIONES

- Racks cantilever sobre **bases móviles**.

BENEFICIOS

- Ampliación de la capacidad de almacenaje en un **48% ocupando la misma superficie**.
- Gestión eficiente y dinámica de **458 referencias** con perfiles de aluminio de entre 5 y 7 m de longitud.



Giménez Ganga es una empresa que ofrece soluciones de protección solar, cerramientos y decoración. Tiene sus instalaciones en Sax (Alicante), donde, además de 22 líneas de producción, dispone de una plataforma logística de 90.000 metros cuadrados. La empresa cuenta con 21 distribuidores internacionales y está presente en cinco continentes. En 2006, la firma lanzó Saxun, una marca de estores, cortinas y sistemas de protección solar, fabricados con materiales innovadores de alta calidad para regular la entrada de luz y proteger hogares y negocios frente al sol o la lluvia. Saxun se ha convertido en la marca comercial de todos los productos de Giménez Ganga.

- » Sede: Sax (Alicante, España)
- » Año de fundación: 1959
- » Equipo profesional: 771 personas
- » Presencia internacional: 70 países

Giménez Ganga, fabricante de sistemas para la protección solar, cerramientos y decoración de la marca Saxun, ha mantenido un crecimiento sostenido desde hace más de 60 años. Incluso en 2020, el año de la pandemia, aumentó las ventas en un 12%.

En Sax (Alicante, España) se ubican sus instalaciones centrales, que integran oficinas, una zona de almacenaje y las líneas de producción. La empresa fabrica y comercializa persianas y puertas enrollables, alcantinas, puertas seccionales, mosquiteras, celosías, mallorquinas, cortinas técnicas, toldos, pérgolas de lona y pérgolas bioclimáticas. A nivel logístico, este tipo de producto no puede

almacenarse en tarimas debido a su tamaño, por lo que requiere de un sistema de almacenaje adaptado a sus largas dimensiones.

“Antes almacenábamos los perfiles de aluminio en fardos que se apilaban uno encima de otro, formando pirámides de mercancía. Los fardos se situaban en pasillos de tres metros para que los montacargas laterales pudieran manipularlos. Para recoger los fardos, requeríamos de dos operadores y de un puente grúa. Este método de almacenaje era poco eficiente porque, dependiendo del material que necesitábamos, teníamos que hacer muchos movimientos para acceder a la mercancía que estaba debajo de todo. Además, por temas de prevención de riesgos laborales, la mercancía apilada no podía superar los 2,5 metros de altura”, explica Ramón Encina, responsable del Departamento de Mejora de Procesos de Giménez Ganga.

Para modernizar la logística y poder hacer frente al crecimiento de su actividad, la compañía ha decidido instalar racks cantilever sobre bases móviles de Mecalux en su almacén de Sax, donde gestiona 458 referencias. Se trata de un eficiente sistema de almacenaje por compactación que aloja mercancía de gran longitud y, al mismo tiempo, aprovecha la superficie de almacenaje sin perder acceso directo a todos los productos. Los racks están colocados sobre unas estructuras con ruedas, accionadas por motores integrados, que se desplazan sobre carriles.

Para llevar a cabo este proyecto, Giménez Ganga creó un equipo de trabajo en el que participaron responsables de varios departamentos: “Los responsables de las diversas áreas de la compañía estuvimos estudiando diferentes racks y sistemas de almacenaje para nuestro almacén. Plasmamos las distintas opciones de *layout* en el software de diseño AutoCAD con el fin de comprobar las ubicaciones de que dispondríamos y los posibles movimientos de mercancía. En el



“Estamos muy satisfechos con los racks cantilever sobre bases móviles de Mecalux: se han ajustado a las dimensiones de nuestros perfiles de aluminio y, gracias a ellos, hemos ganado un 48% de capacidad”.

Ramón Encina
Responsable del Departamento de Mejora de Procesos de Giménez Ganga



diseño, tuvimos que valorar la capacidad y el rendimiento que podríamos obtener, teniendo en cuenta el espacio de los pasillos para facilitar el movimiento de los montacargas, el tipo de montacargas con los que trabajamos y la altura máxima a la que podíamos llegar”, afirma Encina. También se hizo un estudio de los movimientos, tiempos de manipulación y rotación de los materiales para calcular los costos de almacenaje de cada bulto. “Fue entonces cuando nos decantamos por los racks cantilever sobre bases móviles. Era el sistema que nos ofrecía la máxima capacidad de almacenaje”, añade Encina.

El responsable de Mejora de Procesos en Giménez Ganga explica cómo ha sido la puesta en marcha del almacén: “Una vez completado el estudio del proyecto, visitamos la sede de Mecalux en Barcelona para reunirnos con los responsables y visitar su *showroom* y, seguidamente, distribuimos las tareas entre cada una de las personas implicadas. También fijamos unas fechas y unos plazos de finalización. Tener un buen equipo ha sido la base del éxito de este proyecto”.

El resultado ha sido muy satisfactorio para Giménez Ganga. “La verdad es que nos hemos quedado sorprendidos porque se han cumplido con creces los plazos que teníamos previstos. Tuvimos que vaciar el almacén y trasladar el material a otras naves mientras se llevaba a cabo la obra civil. Pero la eficiencia y la efectividad del equipo ha hecho que el montaje en nuestras instalaciones haya sido espectacular”.

La personalización del sistema del almacenaje ha sido clave para alcanzar la máxima eficiencia logística y facilitar el posterior envío de la mercancía a producción. Encina destaca algunas de las ventajas que han proporcionado los racks cantilever sobre base móviles: “Se han personalizado para alojar la nueva unidad de carga con la que trabajamos. Antes, la mercancía nos llegaba en cajas

de cartón. Ahora, y tras hablar con nuestro proveedor principal, hemos diseñado un contenedor estándar para eliminar el cartón.

De ese modo, recibimos los materiales sin cartón, lo que nos ayuda a minimizar residuos y tiempo de manipulación de mercancía. Además, el proveedor también puede ahorrar en costos de embalaje. Los productos se almacenan en los racks cantilever para, posteriormente, enviarlos a la planta de lacado ubicada justo al lado del almacén”.

Giménez Ganga tiene un fuerte compromiso con el medio ambiente, por ello invierte constantemente en soluciones que favorezcan una mayor eficiencia y minimicen el impacto medioambiental de sus actividades. Disminuir los residuos es fundamental para lograr la sostenibilidad e impulsar la economía circular. La compañía también apuesta por las energías renovables, al instalar paneles fotovoltaicos para el autoconsumo de energía. Asimismo, ha habilitado una zona verde junto a las naves de producción con el objetivo de crear un pulmón que contribuya a reducir la contaminación.

Mayor capacidad y agilidad

“Gracias a los racks cantilever sobre bases móviles de Mecalux hemos ganado un 48% de capacidad”, celebra Encina. Los beneficios del sistema de almacenaje implantado en el almacén de Giménez Ganga son tangibles e inmediatos.

El almacén se compone de nueve racks cantilever sobre bases móviles de 7 m de altura que conforman un bloque compacto donde se depositan todos los productos.

Los racks se han instalado sobre unas bases móviles que se desplazan lateralmente de forma autónoma para abrir el pasillo de trabajo que haya seleccionado el operador. Para abrir un pasillo de trabajo –de 47 m de longitud– y poder extraer o depositar la mercancía

Racks cantilever sobre bases móviles para cargas de gran peso y longitud

- » **Mayor capacidad de almacenaje:** los racks sobre bases móviles aprovechan el espacio del almacén para dar entrada a un mayor número de productos.
- » **Accesibilidad a la mercancía:** son el único sistema de almacenaje por compactación que ofrece acceso directo a los productos.
- » **Máxima seguridad y durabilidad:** están equipadas con dispositivos de seguridad que protegen a los operadores y a la mercancía.
- » **Productos de gran longitud:** los racks cantilever pueden almacenar productos de gran longitud y peso.
- » **Adaptabilidad:** los brazos de los racks son fácilmente encajables, por lo que su posición puede modificarse en base a las dimensiones de los artículos.

en su interior, los operadores tan solo deben dar la orden mediante un mando a distancia.

“En los racks depositamos perfiles de aluminio de diversas medidas, que van desde los 5 a los 7 metros de longitud, y que utilizamos para fabricar nuestra gama de productos”, detalla el responsable de Mejora de Procesos de Giménez Ganga.

Los racks están formados por columnas y brazos en voladizo sobre los que se deposita la carga. Los componentes son fácilmente configurables: los brazos de los racks son encajables, por lo que su posición puede modificarse según las dimensiones de los artículos.

Logística optimizada con presente y futuro

“Positivo en todos los sentidos es el *feedback* del responsable del almacén y de los operadores que trabajan con los racks cantilever sobre bases móviles. Hemos mejorado en

productividad y limpieza en el almacén. Nuestro objetivo era aumentar la capacidad de almacenaje y la seguridad de los operadores, así como mejorar las gestiones del almacén. Gracias a todo el equipo, hemos finalizado con éxito este proyecto”, declara Encina.

La logística de Giménez Ganga ahora es más dinámica, segura y eficiente. Los racks cantilever móviles han aprovechado la superficie a fin de poder alojar un 48% más de producto. Y, a diferencia de otros tipos de racks por compactación, este sistema mantiene el acceso directo a la mercancía gracias a las bases móviles, agilizando las operaciones de almacenaje, extracción y picking.

Con esta nueva solución, la compañía ha evitado ampliaciones que suponen un elevado costo económico. “Calculamos que el sistema de almacenaje instalado estará amortizado en poco tiempo”, manifiesta el responsable de Mejora de Procesos.