

Gomà-Camps inaugura un nuevo almacén de producto terminado

El fabricante de papel amplía su capacidad con el sistema Pallet Shuttle semiautomático y potencia las medidas contraincendios.

País: **España** | Sector: **papel y derivados**



RETOS

- Dar entrada a los productos terminados de una planta de papel con una capacidad máxima de producción de 60.000 toneladas anuales.
- Instalar medidas contraincendios en un almacén con derivados de la celulosa.

SOLUCIONES

- Sistema Pallet Shuttle semiautomático.
- Racks selectivos

BENEFICIOS

- Almacenaje optimizado con más de 12.000 ubicaciones para artículos terminados.
- Seguridad frente a incendios reforzada mediante sistemas de detección y separación entre tarimas.

Con sede en La Riba y Vilaverd (Tarragona), Gomà-Camps fabrica una amplia gama de soluciones de papel, pensadas para distintos sectores, necesidades y formatos de uso. Fundada en 1758, la compañía combina su vasta experiencia con un firme compromiso con la sostenibilidad. Su nuevo almacén, situado junto a producción, le permite centralizar y optimizar su operación logística.

» **Fabricación: 60.000 toneladas al año**

» **Cientes: 750**

» **Equipo profesional: 275 personas**

La empresa familiar Gomà-Camps lleva más de 265 años comprometida con la fabricación de papel de alta calidad. Ha sabido adaptarse a lo largo de las décadas y ha expandido su producción hacia el papel tisú, especializándose en productos como papel higiénico, de cocina y otros artículos empleados en la industria y la hostelería. En este contexto, la compañía ha puesto en marcha un nuevo almacén junto a su fábrica de Vilaverd (Tarragona) en colaboración con Mecalux.

La instalación está destinada al almacenaje de producto terminado procedente de las líneas de producción y puede alojar un total de 12.288 tarimas en dos sistemas diferentes: el Pallet Shuttle semiautomático de Mecalux y los Rack selectivo.

Para optimizar su operación, el sistema Pallet Shuttle semiautomático de Mecalux proporciona a Gomà-Camps una alta densidad de almacenaje y el movimiento automático de mercancía por el interior de los racks de 10,5 m de altura. Con capacidad para 10.152 tarimas, el sistema cuenta con seis carros motorizados que, colocados en los canales de almacenamiento mediante montacargas elevadoras, trasladan la mercancía sin la intervención directa de operadores.

“Necesitábamos una solución capaz de combinar una elevada capacidad de almacenaje con unas medidas de seguridad muy exigentes”, explica Francesc Subirats, responsable de almacén de Gomà-Camps. “El sistema Pallet Shuttle semiautomático nos permite gestionar el producto terminado de forma ágil y aprovechar al máximo el espacio disponible”. Los carros eléctricos reciben instrucciones a través de tabletas dotadas de un software intuitivo y conexión wifi. Así, pueden llevar a cabo operaciones como seleccionar cuántas tarimas extraer, hacer inventario o gestionar el personal autorizado para su uso.



“El sistema Pallet Shuttle semiautomático nos permite gestionar el producto terminado de forma ágil y aprovechar al máximo el espacio disponible”.

Francesc Subirats

Responsable de almacén de Gomà-Camps

El proyecto de Gomà-Camps se ha completado con Rack selectivo de 9 m de altura y 2.083 posiciones, una solución versátil que ofrece acceso directo a la mercancía y aporta flexibilidad para gestionar situaciones puntuales, como picos de actividad o la reorganización de tarimas en los canales del Pallet Shuttle semiautomático.

Los dos sistemas de Mecalux, con cuatro niveles de almacenaje, se han ajustado al tamaño de las tarimas de Gomà-Camps y a las necesidades específicas de la compañía. En concreto, la instalación está diseñada para albergar unidades de carga de hasta 2,70 m de altura, una característica habitual en productos de papel tisú que permite maximizar el volumen almacenado y reducir las manipulaciones.

Gran capacidad con seguridad contra incendios

La naturaleza de los productos almacenados por Gomà-Camps exige un nivel de protección contra incendios que va más allá de las soluciones convencionales. Con el objetivo de minimizar el riesgo de propagación del

fuego sin renunciar a una elevada capacidad de almacenaje, la instalación se ha diseñado desde el inicio garantizando una distancia de seguridad fija entre tarimas en todo momento. Esta separación controlada permite que los sistemas de detección y extinción contra incendios actúen de forma eficaz y conforme a los requisitos de seguridad establecidos.

El mantenimiento de dicha separación se incorporó como condición esencial desde la fase de diseño del *layout* del almacén. El sistema Pallet Shuttle semiautomático de Mecalux se ha adaptado específicamente a las exigencias de seguridad de Gomà-Camps, combinando la máxima capacidad de almacenamiento, operatividad y cumplimiento normativo en un mismo proyecto.

Con la solución de Mecalux, Gomà-Camps da un paso adelante en la gestión logística, alineando capacidad, eficiencia, seguridad y sostenibilidad en una única instalación. El almacén no solo responde a sus necesidades actuales, sino que establece una base sólida para afrontar futuros retos operativos con garantías.