

Almacén automático capaz de absorber el ritmo de producción

Grupo Envases, líder mundial en soluciones de embalaje, automatiza su almacenaje y digitaliza la gestión de productos terminados.

País: **España** | Sector: **packaging**



RETOS

- **Agilizar el almacenaje** de las tapas de hojalata que salen de producción.
- **Optimizar el espacio de almacenaje** para afrontar con solvencia el aumento en el ritmo de producción y los cambios en la demanda.
- **Digitalizar** la gestión de los productos terminados que se envían a los clientes.

SOLUCIONES

- **Sistema Pallet Shuttle automático con transelevador.**
- **Software de gestión Easy WMS.**
- **Transportadores automáticos para palets.**

BENEFICIOS

- **Almacenaje y expedición automática** de 160 palets diarios con tapas de aluminio procedentes de producción.
- Capacidad para **almacenar de forma robotizada** 3.196 palets en poco más de 1.400 m².
- **Control de los productos terminados en tiempo real** gracias a la integración de Easy WMS con el ERP SAP de la compañía.

Grupo Envases es líder mundial en soluciones de embalaje y una de las compañías más relevantes de México, donde desarrolla su actividad en más de treinta plantas productivas. La compañía ofrece una amplia gama de productos de packaging, desde botellas y frascos hasta tapas y cierres, diseñados para satisfacer las necesidades de envasado de sus clientes en sectores como la alimentación o el químico.

- » **Plantas de producción: 84**
- » **Equipo profesional: +3.000 personas**
- » **Presencia internacional: América, Europa y Asia**



Optimizar el almacenaje de productos terminados y agilizar la distribución de mercancía cada vez que un cliente hace un pedido es indispensable para alcanzar el éxito en la cadena de suministro de cualquier fabricante. En La Rioja (España), Grupo Envases fabrica y comercializa tapas de hojalata para empresas del sector de la alimentación.

La compañía, que comercializa sus productos en España bajo el nombre de Envases

Universales Ibérica, está inmersa en una estrategia de digitalización y automatización de todos los procesos. Su objetivo: brindar un mejor servicio a los clientes y garantizar la máxima calidad de los productos. Para Grupo Envases, la logística es una etapa fundamental del engranaje empresarial. La rapidez y la eficiencia en las operativas del almacén son dos requisitos inseparables en un negocio, sobre todo a medida que el ritmo de producción va aumentando.

Jesús Unzueta, Vice President Cluster South, explica las necesidades que llevaron a la firma a transformar su almacén: “Antes teníamos la mercancía directamente apilada en el suelo del almacén, por lo que queríamos un sistema que ofreciera mejores prestaciones en todos los sentidos, desde un mayor rendimiento hasta un aprovechamiento óptimo del espacio”. La compañía ha aprovechado la renovación de su almacén para digitalizar las gestiones. “Al irse intensificándose el

ritmo de trabajo, nos dimos cuenta de que necesitábamos también un software capaz de incrementar la productividad de nuestra logística. Buscábamos un sistema que nos proporcionase un elevado control y calidad de la información”, añade Unzueta.

Tras barajar distintas soluciones, la compañía contactó con Mecalux para instalar el sistema Pallet Shuttle automático atendido por un transelevador, un sistema de almacenaje por



compactación que ha elevado la eficiencia en el almacén de Grupo Envases. Además de optimizar la superficie para ampliar la capacidad de almacenaje, la compañía se ha beneficiado de la robotización para agilizar y llevar un control más preciso de las entradas y salidas de mercancía.

“Hemos optado por un sistema de almacenaje automático, ya que queremos mejorar nuestra logística. La robótica aumenta la productividad de nuestro almacén al acortar el tiempo y los movimientos de los operarios con las carretillas. El resultado es muy sa-

tisfatorio: hemos optimizado el espacio y mejorado la accesibilidad a cada referencia almacenada”, comenta Unzueta.

La empresa también ha implementado el software de gestión de almacenes Easy WMS, encargado de controlar la gran variedad de referencias en stock y los movimientos de mercancía en el almacén hasta el momento en que esta se expide. El sistema distribuye las tapas de hojalata en la instalación según el tipo de referencia, sus características y rotación. “La mayor ventaja que nos ha aportado esta solución es la completa

automatización de nuestros procesos logísticos”, asegura Unzueta.

Easy WMS se comunica de modo permanente con el ERP SAP de Grupo Envases para racionalizar la gestión de los productos y lograr la máxima eficiencia en los procesos del almacén. “Estamos encantados con el software porque, al integrarse con nuestro ERP, podemos controlar toda la información relacionada con el stock”, agrega Unzueta.

Almacenaje automático de tapas de hojalata

“El almacén automático ha aportado numerosas ventajas a nuestra logística. De entre todas ellas, destacan el alza de la productividad, la disminución de errores, el incremento de la seguridad y un control del inventario con mayor rapidez y rigor”, afirma Unzueta.

El almacén automático está formado por un único pasillo de 76 m de longitud con estanterías en ambos lados. Miden 7,5 m de altura, con cuatro niveles, y pueden alojar seis palets en profundidad en uno de los lados del pasillo y once palets en el otro. Las estanterías maximizan la superficie del almacén para obtener la mayor capacidad de almacenaje posible: 3.196 palets en poco más de 1.400 m².

El Pallet Shuttle es un sistema de almacenaje por compactación completamente automático que se compone de un carro motorizado capaz de mover los palets por el interior de los canales de almacenaje con total autonomía. “Cada día recibimos y expedimos alrededor de 160 palets”, concretiza Unzueta. Un transelevador para palets transporta la mercancía desde las posiciones de entrada del almacén hasta el canal de almacenaje asignado por Easy WMS de Mecalux.

Almacén y producción bajo control

Una de las prioridades de Grupo Envases era que el software de gestión del almacén se integrara con el ERP SAP. Ambos sistemas se comunican para asegurar el buen funciona-

La comunicación directa de Easy WMS con el ERP SAP de Grupo Envases permite controlar los productos terminados en tiempo real

miento de las operativas y coordinar los movimientos de mercancía desde que esta sale de producción y llega al almacén hasta que se prepara para su distribución a los clientes. “Con la digitalización hemos optimizado todos los procesos de almacenaje, extracción y gestión del stock”, confirma Unzueta.

El ERP notifica con antelación a Easy WMS las tapas de hojalata que van a llegar al almacén procedentes de producción para poder adjudicar una ubicación con mayor rapidez. Los productos llegan enfardados y etiquetados desde fábrica. Easy WMS los identifica en el momento en que cruzan el puesto de inspección y, a la vez, se valida que los palets cumplan los requisitos establecidos para su ubicación en el almacén.

Una vez que los palets llegados de producción son introducidos en el sistema, Easy WMS asigna la estrategia de slotting para cada artículo en base a una serie de cálculos que tienen en cuenta el número de ubicaciones vacías, la referencia y el nivel de demanda.

Logística digital para una industria 4.0

“La automatización y la digitalización de operativas nos ayuda a que cada día salgan de nuestro almacén un promedio de once camiones con los pedidos de nuestros clientes”, celebra Unzueta.

La logística es la piedra angular de este líder mundial en soluciones de envases rígidos de consumo. Gracias a su fiabilidad, la planta puede mantener la producción diaria, así como preparar y distribuir los pedidos a su extensa red de clientes. El nuevo almacén au-

tomático ofrece la capacidad de almacenaje y el rendimiento necesarios para absorber el elevado ritmo de producción de Grupo Envases. La digitalización de operativas con Easy WMS también ha sido decisiva para dinamizar las entradas y salidas de mercancía debido a la correcta organización de los productos y a la optimización de movimientos de los equipos automáticos.

Con esta solución logística integral de Mecalux, Grupo Envases cuenta con una cadena de suministro optimizada, capaz de satisfacer las necesidades de sus clientes con un servicio eficiente y preparada para afrontar los retos de la industria 4.0.



“El almacén automático nos aporta numerosas ventajas a nuestra logística. De entre todas ellas, destacan el aumento de la productividad, la disminución de errores, el incremento de la seguridad y un control del inventario más riguroso. Además, la implementación de Easy WMS nos permite hacer un seguimiento más detallado de toda la información relacionada con el stock”.

Jesús Unzueta
Vice President Cluster South

