

Solución logística integral para triplicar la producción

El productor de verduras ultracongeladas Saar Originia Foods inaugura un nuevo almacén automático dotado de la última tecnología en almacenaje y control de la trazabilidad.

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



RETOS

- **Internalizar** el almacenaje de verduras ultracongeladas.
- **Automatizar** el transporte interno de productos perecederos.
- **Unificar y sincronizar** la gestión de dos almacenes para controlar la trazabilidad de las materias primas y los productos terminados.

SOLUCIONES

- **Almacén automático de palets.**
- **Almacén automático con estanterías por compactación.**
- **Software de gestión de almacenes Easy WMS.**
- **Electrovías de suelo para palets.**

BENEFICIOS

- Almacenaje automático de materias primas y productos terminados a **-25 °C.**
- **Seguridad alimentaria** mediante sistemas digitales que impiden que se rompa la cadena de frío.
- Trazabilidad de **22.500 palets** en dos almacenes diferentes gestionados de **forma combinada.**

Saar Originia Foods, parte de la división agroalimentaria del Grupo SAMCA, se dedica a la producción y comercialización de verduras ultracongeladas provenientes de los mejores vegetales y hortalizas del valle del Ebro. En su planta de Zaragoza (España), la compañía emplea la más innovadora tecnología en ultracongelado IQF (Individual Quick Freezing), y hace gala de elevados estándares de calidad ratificados por las más exigentes certificaciones del mercado. Además, es elaboradora de productos ecológicos certificados.

» **Fundación: 1987**

» **Equipo profesional: 95 personas**

La logística alimentaria de empresas como Saar Originia Foods se caracteriza por mover, almacenar y expedir productos perecederos que deben consumirse antes de una determinada fecha. “Nos dedicamos a la producción y comercialización de verduras ultracongeladas, empleando para ello la mejor selección de vegetales y hortalizas de nuestras huertas del valle del Ebro y la más innovadora tecnología en ultracongelado”, explica Fernando Pellitero, director general de Saar Originia Foods.

Hace unos años, la firma construyó un primer almacén automático autoportante en su



planta de Ejea en la provincia de Zaragoza (España) de la mano de Mecalux. Además de agilizar movimientos y optimizar la superficie de la instalación, este sistema por compactación con capacidad para 7.000 palets les permitió recortar el consumo energético, ya que al hacer un mejor uso del espacio, el volumen de aire a refrigerar es muy inferior. Ahora, Saar ha triplicado su ritmo de fabricación hasta alcanzar las 24.000 toneladas anuales de verduras ultracongeladas.

Este aumento de la producción provocó que aquel almacén automático resultara insuficiente para alojar todos los productos terminados, lo que llevó a la compañía a externalizar temporalmente parte de su almacenaje. Consciente de que esta estrategia logística era insostenible a largo plazo, Saar optó por construir un segundo almacén autoportante para ser más eficiente y rebajar costes. Con capacidad para 15.500 palets, da cabida a productos terminados que han de

mantenerse a una temperatura controlada de -25 °C. “Necesitábamos una solución logística integral. Los almacenes manuales externos ralentizaban la operativa diaria, la gestión de la mercancía, la toma de decisiones y la actualización de la información. Decidimos instalar un almacén automático dado el alto nivel de actividad de la planta y la amplia cartera de productos que tenemos en Saar Originia Foods. No podríamos operar de otra forma”, concluye Pellitero.



“Mecalux nos ofreció una solución de logística integral y un completo asesoramiento que nos permitió conocer la optimización de la inversión, su análisis de rentabilidad y el potencial de futuro”.

Fernando Pellitero
Director General en Saar Originia Foods

El productor de verduras ultracongeladas ha instalado el sistema de gestión de almacenes Easy WMS a fin de dirigir las operativas logísticas de sus dos instalaciones y controlar su stock. Los sistemas de almacenaje y transporte robotizados, coordinados por el software de Mecalux, evitan errores en la manipulación de la mercancía, aseguran la completa trazabilidad de los productos y acortan los tiempos de respuesta de Saar.

Automatización: capacidad y rendimiento

“El nuevo almacén automático nos ha aportado beneficios tangibles desde el primer momento: agilidad en los movimientos, reduc-

ción de los costes operativos y aumento de la capacidad de carga diaria”, celebra Pellitero.

El almacén, dotado de estanterías de doble profundidad, está compuesto por cuatro pasillos de 100 m de longitud. Por cada uno de ellos circula un transelevador bicolumna equipado con horquillas telescópicas que depositan y extraen las 200 referencias con las que se trabaja. “Almacenamos todo tipo de productos ultracongelados en distintos formatos, desde palets europeos a americanos de distintas alturas. Es un almacén muy versátil que nos permite optimizar el espacio al máximo”, comenta Pellitero. A su vez, el uso de estanterías de doble profundidad minimiza

el gasto energético, lo que resulta muy útil en cámaras de congelación. El almacén de Saar cuenta con cinco puestos de entradas y salidas conectados a un circuito de electrovías que comunica la zona de almacenaje con la de producción y la de expedición. “Las electrovías agilizan el flujo interno de palets sin la intervención de operarios. Los productos llegan automáticamente a la posición de carga o descarga y la entrada o salida al almacén se realiza de la forma más ágil y rápida”, describe Pellitero. El dinamismo y la facilidad de montaje han sido decisivos para implantar este sistema de transporte de palets que aporta un movimiento rápido, ininterrumpido y seguro de la mercancía.

Seguridad de la verdura ultracongelada

La verdura ultracongelada debe mantenerse a una temperatura idónea para garantizar su buena conservación. Por ese motivo, las paredes de los almacenes automáticos refrigerados se construyen con paneles sándwich —elementos aislantes que evitan el traspaso de temperatura al exterior— y el suelo se aísla para evitar condensaciones y la formación de hielo.

Los almacenes de Saar disponen de todos los equipos de refrigeración necesarios: compresores, condensadores, válvulas de expansión y evaporadores. Entre las diferentes zonas del centro —producción, almacén y expediciones—, se han instalado sistemas SAS (*Security Airlock System*), precámaras compuestas por dos puertas rápidas que nunca están abiertas a la vez y cuyo propósito es evitar cambios bruscos de temperatura, la pérdida de frío y condensaciones.

“La automatización nos ofrece una completa seguridad y cero errores en la manipulación de la mercancía, además de un control total del stock y la preservación de la cadena de frío al reducir los tiempos de carga”, afirma Pellitero. Los sistemas de almacenaje automáticos también facilitan el trabajo de los operarios y evitan su exposición prolongada al frío.

Dos almacenes, un sistema de gestión

“Gracias a Easy WMS poseemos un conocimiento total de nuestra actividad, con datos actualizados al momento y un inventario permanente y optimizado. En el negocio de los productos congelados, el búfer de almacenamiento es un activo importante y tener controlada la mercancía en referencias, tiempos y estado es clave para evitar romper la cadena de frío y garantizar la seguridad alimentaria”, subraya Pellitero.

Easy WMS gestiona los dos almacenes automáticos de Saar de forma simultánea y combinada. Desde el momento en que llega la mercancía, el software la clasifica por lotes y

utiliza algoritmos para asignar una ubicación apropiada a cada palet. El control que ejerce Easy WMS sobre los productos y la trazabilidad que aporta es total: conoce todos los detalles como, por ejemplo, dimensiones, lote, peso, características, fecha de producción y de caducidad y controles de inspección que han superado.

Solución integral en pos del rendimiento y la seguridad

Saar, en pleno proceso de internacionalización, exporta actualmente más del 60% de su producción, principalmente a Europa, África del Norte, Estados Unidos y Japón. La compañía es consciente de que la automatización resulta imprescindible para satisfacer a un

mercado cada vez más exigente y siempre se ha dejado acompañar por Mecalux en este viaje de crecimiento.

“Es un referente en soluciones de almacenaje, con experiencia a nivel nacional e internacional. Formó parte del equipo desde el primer momento y nos ofreció un asesoramiento a medida entendiendo nuestro negocio, nuestra forma de trabajo y nuestra actividad”, concluye Pellitero.

