Almacén automático llave en mano para acompañar la expansión productiva de Unilever en Europa

El nuevo almacén automático autoportante, conectado con la fábrica, contribuirá a mejorar la eficiencia de una de las principales plantas europeas de Unilever, dedicada a productos de belleza y cuidado personal.

País: **Polonia**
Sector: **cosmética y cuidado personal**





RETOS

- Acompañar el crecimiento de una de las principales plantas europeas de Unilever.
- Optimizar el flujo de mercancías en todo el complejo productivo.
- Asegurar la trazabilidad de cosméticos y productos de higiene personal de marcas como Dove, Rexona, TRESemmé o Vaseline.

SOLUCIONES

- Almacén automático de tarimas.
- Electrovías de suelo.
- Transportadores y elevadores automáticos para tarimas.
- Sistema de gestión de almacenes Easy WMS.

BENEFICIOS

- Almacén llave en mano preparado para gestionar el incremento productivo.
- Flujo automático de mercancías entre los edificios de producción y almacenaje mediante un túnel elevado.
- Control preciso de más de 9.000 tarimas en stock, tanto de componentes como de producto terminado.

Unilever es una multinacional líder en bienes de consumo que desarrolla y comercializa productos de alimentación, cuidado personal y del hogar. Con más de 400 marcas y presencia global, su red industrial y logística asegura una eficiente operación y un suministro continuo. La compañía también destaca por su compromiso con la sostenibilidad y la responsabilidad social, promoviendo prácticas de producción responsables y proyectos que frenan el impacto ambiental.

» **Fundación: 1930**

» **Equipo internacional: +190 países**

La multinacional de bienes de gran consumo Unilever ha reforzado la eficiencia de su cadena de suministro con la construcción de un nuevo almacén automático en su fábrica de Bydgoszcz (Polonia), una de las principales plantas europeas del grupo.

En un contexto de crecimiento, el nuevo almacén automático incrementa el rendimiento de las operaciones logísticas y mejora la gestión tanto de componentes destinados a producción como de producto terminado listo para expedición. Gracias a la automatización, Unilever puede planificar las operaciones del almacén de forma mucho más eficiente, acortando tiempos de carga y optimizando recursos logísticos.

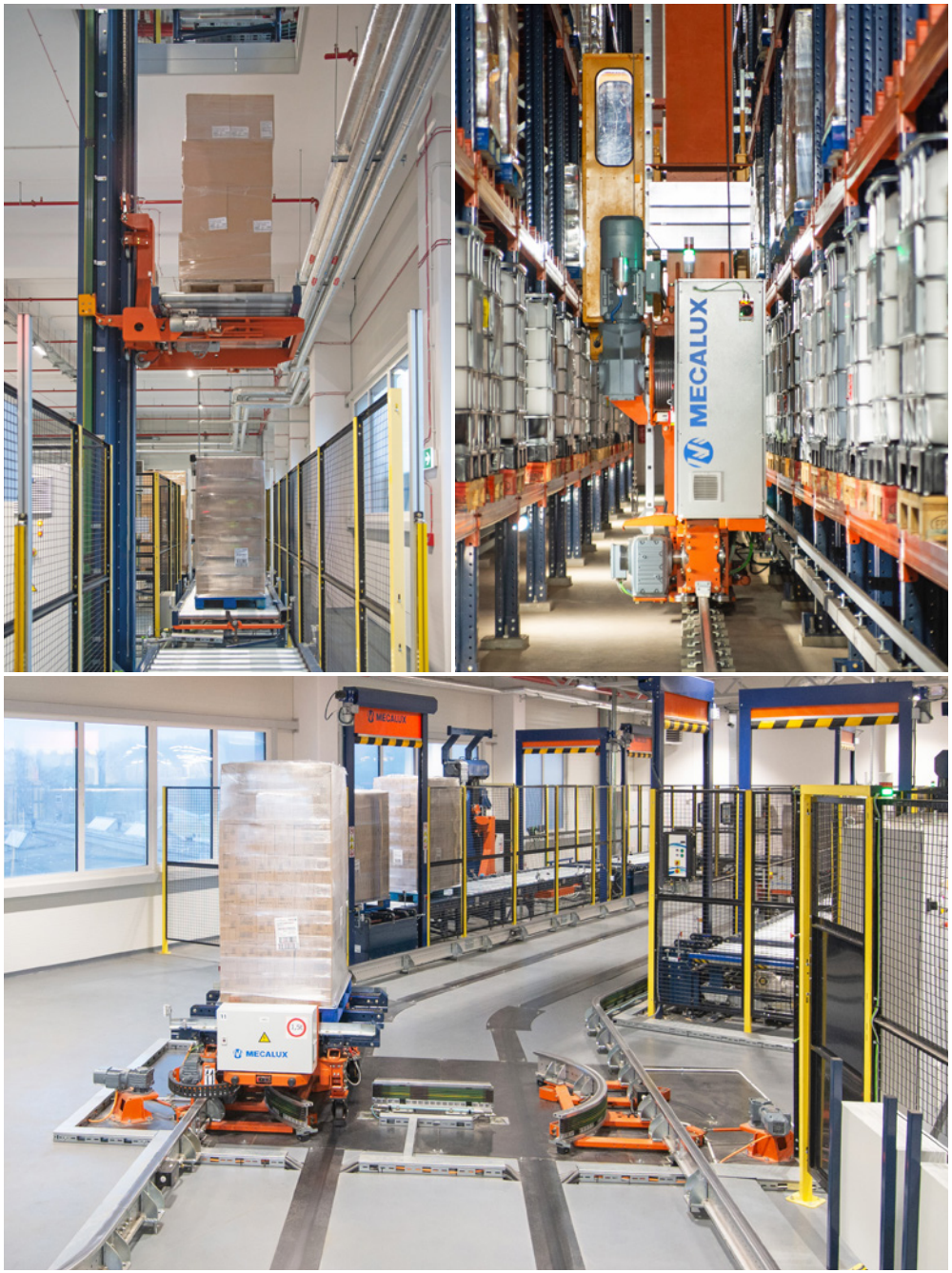
El almacén se ha construido con una estructura autoportante: las racks, de 33 m de altura, forman el edificio y sostienen la cubierta y los cerramientos laterales. La instalación concentra más de 9.000 tarimas en cuatro pasillos de doble profundidad, donde cuatro transelevadores con horquillas telescópicas depositan y extraen las tarimas de sus ubicaciones realizando hasta 130 ciclos combinados por hora. La solución automática de Mecalux asegura un flujo continuo de las cargas, reduce los tiempos de manipulación y minimiza los errores operativos.

El proyecto se ejecutó bajo un enfoque llave en mano: Mecalux asumió la responsabilidad integral desde el diseño hasta la puesta en marcha, integrando automatización y software.

Conexión directa con producción y expediciones

La integración directa y automática del almacén robotizado con la planta de producción y la zona de expediciones ha constituido uno de los retos estratégicos al diseñar esta instalación de gran volumen en Bydgoszcz. Esta conexión permite responder con rapidez a las necesidades de producción y agilizar la distribución de los pedidos.

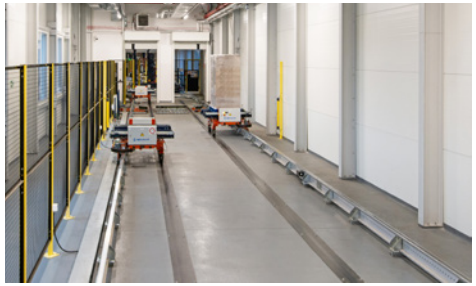
Ambos edificios están conectados por un túnel elevado a 7,5 m de altura, que permite que la mercancía procedente de producción llegue directamente al almacén automático. Para salvar la diferencia de niveles, se han instalado elevadores de tarimas que trasladan automáticamente la mercancía entre ambas alturas.



Las electrovías conectan producción, almacén automático y expediciones en la planta de Unilever

Planta de Bydgoszcz (Polonia),

una de las principales fábricas europeas de Unilever para productos de belleza y cuidado personal.



Túnel elevado a **7,5 m de altura** que enlaza los edificios de producción y almacenaje.



Sistema de electrovías compuesto por **15 carros eléctricos** que garantizan un movimiento sincronizado, seguro y trazable de la mercancía entre producción y almacén.



La solución integral de Mecalux incluye **Easy WMS**, que supervisa en **tiempo real las entradas, salidas y estado del inventario**, desde la salida de producción hasta la expedición internacional.

Almacén automático autoportante llave en mano de 33 m de altura, **cuatro pasillos** de doble profundidad y capacidad para más de **9.000 tarimas**, tanto de componentes como de producto terminado.

Zona de expediciones. Preparación y carga optimizada de camiones con **reducción del tiempo** de carga.

Planta de producción de cosméticos y productos de higiene personal que destina el **90%** de su fabricación a **mercados internacionales.**



Transportadores automáticos para tarimas que han ayudado a disminuir el número de montacargas.

Elevadores de tarimas que transfieren automáticamente la mercancía entre los **dos niveles** del complejo logístico.





Cuatro transelevadores con horquillas telescópicas ejecutan hasta **130 ciclos combinados por hora**, garantizando entradas y salidas continuas sin interrupciones.







Proyecto llave en mano con un único interlocutor, que simplificó la implantación y aseguró la integración total de sistemas automáticos y software

En el interior del túnel, un sistema de electrovías de suelo compuesto por 15 carros eléctricos traslada las tarimas de forma automática entre producción, almacén y zona de expediciones. Gracias a esta infraestructura, los productos se desplazan de manera continua, segura y totalmente protegida durante todo el recorrido.

La automatización logística también ha permitido optimizar los procesos de expedición al reducir el tiempo de carga de los camiones y limitar el número de montacargas elevadoras. Esta mejora significativa genera ahorros reales en toda la fábrica y permite a Unilever gestionar los recursos con mayor eficacia.

Gestión del inventario con Easy WMS

Unilever coordina las operaciones del almacén automático con el sistema de gestión de almacenes de Mecalux. Easy WMS facilita la toma de decisiones, mejora la planificación de las entregas y asegura la exactitud del inventario en la planta de Bydgoszcz.

El sistema logístico asigna una ubicación a cada uno de las 9.000 tarimas en función del tipo de referencia y del nivel de demanda. El software de Mecalux controla el estado del inventario y las entradas y salidas de champús, desodorantes y productos de cuidado personal y del hogar en una planta con gran variedad de artículos y elevados volúmenes operativos.

Para Unilever, el seguimiento exhaustivo de los lotes y el control de calidad resultan esenciales en la gestión de productos de gran consumo. Easy WMS proporciona una trazabilidad completa desde la salida de producción hasta la expedición internacional, lo que refuerza la seguridad de la operación y la fiabilidad del suministro.

Al integrarse con el ERP, el software sincroniza automáticamente los flujos entre el almacén y la planta de producción, fortaleciendo la planificación industrial y la logística de distribución.

Automatización y sostenibilidad

La automatización logística se integra en la estrategia industrial de Unilever, que combina tecnología y sostenibilidad. La modernización de la fábrica cumple con estrictos estándares ambientales, orientados a optimizar el uso de recursos y rebajar el impacto operativo.

Con la puesta en marcha del nuevo almacén automático, Unilever refuerza la estabilidad de su cadena de suministro. La multinacional ha consolidado sus instalaciones de Bydgoszcz como un hub industrial exportador preparado para sostener altos volúmenes de producción y distribución internacional. La puesta en marcha del almacén automático se enmarca en una colaboración de largo recorrido entre Unilever y Mecalux, que han trabajado conjuntamente en la implantación de soluciones intralogísticas en países como Reino Unido, Brasil o Uruguay.