

Una logística automática con sabor

Mecalux equipa el moderno centro logístico de la multinacional Vandemoortele con cinco sistemas de almacenaje.

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



Fundado en 1899 en Izegem (Bélgica), Vandemoortele es un grupo empresarial de alimentación líder en Europa. Cuenta con dos líneas de negocio: una de productos de bollería y panadería y otra centrada en la producción de margarinas, aceites y grasas para cocinar. Además de Europa, la compañía está presente en Estados Unidos.

- » **Productos: 4.700**
- » **Mercados europeos: 17**
- » **Empleados: 5.100**
- » **Centros productivos: 31**

El rol de un almacén de producto terminado en la cadena de suministro es capital porque tiene un impacto directo en la satisfacción del cliente. De nada sirve que la gestión de las materias primas y de los procesos de producción estén optimizados si el almacén de productos terminados no es eficiente.

Hace unos años, la multinacional Vandemoortele inauguró una moderna planta de producción en Santa Perpètua de Mogoda (Barcelona) donde se fabrican margarinas y grasas. La instalación también cuenta con una zona destinada "únicamente al almacenaje de producto terminado procedente de siete líneas de producción", explica Oriol de Haro, responsable de Logística de la firma.



RETOS

- **Gestionar con eficiencia** la mercancía procedente de las líneas de producción.
- **Aumentar la productividad** en el movimiento, almacenaje y expedición de la mercancía.
- Almacenar **referencias de distintos tamaños**, características y rotación.

SOLUCIONES

- **Almacén automático autoportante** para tarimas con sistema de giro en curva del transelevador.
- **Racks dinámicos.**
- **Racks push-back.**
- **Racks selectivos.**
- **Anaqueles.**

BENEFICIOS

- Almacenaje y distribución de **1.200 tarimas diarias** con producto terminado procedente de producción.
- **Transporte seguro** e ininterrumpido de la mercancía a temperatura controlada para mantener su sabor y calidad.
- Sistemas de almacenaje que maximizan el **rendimiento del espacio.**

El almacén, que da entrada a tarimas con una elevada rotación, actúa como búfer en el que se deposita la mercancía de forma temporal hasta que se distribuye al cliente final. Para gestionar la mercancía con eficacia, Mecalux ha instalado cinco sistemas de almacenaje distintos. Además de almacenar alrededor de 360 referencias de diferentes características, tamaños y rotaciones, estas cinco soluciones han optimizado el espacio de almacenaje.

Un almacén automático autoportante, racks selectivos, anaqueles, push-back y dinámicas dan vida a una instalación logística que gestiona el movimiento de 1.200 tarimas diarias: 400 procedentes de las líneas de producción, 400 que se distribuyen a los clientes finales o a otros almacenes donde se hace picking y 400 que envían los proveedores. “Anteriormente, trabajábamos con racks selectivos. Toda la zona de racks dinámicos y del almacén automático no existía; se construyó cuando empezamos a incrementar el volumen y el ritmo de producción”, afirma de Haro.

Almacén automático autoportante

“El almacén automático autoportante ha supuesto un cambio radical en nuestra logística”, reconoce de Haro. “Nos ha ayudado a aumentar la productividad en el movimiento, almacenaje y expedición de la mercancía. Además, esta solución ha optimizado el espacio disponible, mejorando la organización de los productos terminados que salen de las líneas de producción”.

Con una altura de 16,5 m y capacidad para 4.721 tarimas, el almacén automático opera a una temperatura controlada de entre 5 y 15°C. La construcción autoportante favorece un ahorro energético, porque el frío se distribuye entre un mayor número de tarimas almacenados.

El almacén se compone de tres pasillos de 65 m de longitud. En una primera fase se instaló un único transelevador bicolumna que



operaba en los tres pasillos. ¿Cómo lo hacía? Gracias a un sistema de giro en curva colocado en la parte trasera del almacén, el transelevador podía cambiar de pasillo en el momento preciso. Esta solución se instala cuando el volumen de almacenamiento es alto y el flujo de movimientos no es muy elevado.

En una segunda fase, y como consecuencia del repunte de la producción, Vandemoortele decidió instalar un segundo transelevador monocolumna. Este se colocó de forma fija en el primer pasillo, dejando que el transelevador bicolumna trabajara en los dos pasillos restantes. “Con el segundo

transelevador hemos incrementado el flujo de movimientos y garantizado que el almacén esté siempre operativo”, comenta el jefe de Logística.

Las tarimas procedentes de las líneas de producción entran en el almacén mediante un circuito de transportadores, pasan por un puesto de inspección de entrada y se almacenan en los racks con la ayuda de una lanzadera y un transelevador. Además, los diferentes elementos robotizados se encargan de trasladar las tarimas hasta la zona de expedición, donde se ubican los cinco muelles de carga.

Cuatro sistemas de almacenaje complementarios

Mecalux también ha instalado cuatro sistemas de almacenaje no automáticos con distintas funciones:

» **Racks dinámicas.** Con capacidad para 640 tarimas, en este sistema por compactación se almacenan muchas tarimas por cada referencia de producto terminado, aprovechando al máximo el espacio. Cada canal, capaz de alojar hasta 16 tarimas, está reservado a una misma referencia. Las tarimas se desplazan por gravedad desde la parte más elevada del canal, que tiene una



“

“Estamos satisfechos con el almacén automático y la inversión que hemos hecho porque nos ha ayudado a elevar nuestra productividad y rendimiento. Gracias a los diferentes sistemas instalados, almacenamos nuestra mercancía en las mejores condiciones”.



Oriol de Haro

Responsable de logística de Vandemoortele

inclinación del 3,7%, hasta la última posición libre.

» **Push-back.** Sistema por compactación destinado al almacenaje de bidones y contenedores IBC (*bulk container*) en tarimas de mayores dimensiones. Con una altura de 6,5 m, se trata de un sistema que permite introducir por empuje dos tarimas en profundidad en cada nivel.

» **Racks selectivos.** Este sistema de almacenaje, que destaca por su versatilidad y resistencia, aloja desde producto terminado hasta contenedores vacíos y el *packaging* utilizado en las líneas de producción. Los racks, con cinco niveles, dan entrada a 800 tarimas. La elección de esta solución se debe al acceso directo a los productos, que aporta una gran agilidad a la hora de gestionar la mercancía.

» **Anaqueles.** Ubicadas en el nivel inferior de las racks selectivos, se utilizan para alma-

cenar las muestras que salen de las líneas de producción.

Logística escalable y eficiente

Vandemoortele es una compañía innovadora que, desde sus inicios, ha apostado por el cambio y la mejora constantes con el propósito de garantizar la excelencia de sus productos. En su planta de Barcelona, la compañía dispone de un almacén de producto terminado que se ha ido ampliando con el propósito de afrontar con solvencia el elevado ritmo de producción.

Los diferentes sistemas de almacenaje y un *layout* del almacén optimizado permiten que cada día se muevan alrededor de 1.200 tarimas. Asimismo, el almacén automático autoportante garantiza un flujo ininterrumpido y seguro de la mercancía a temperatura controlada a fin de mantener el sabor y la calidad. La logística de Vandemoortele está a la altura de una empresa de alimentación líder en Europa.