

Automatyczna mroźnia do składowania 2500 ton ryb i owoców morza

Hiszpańska firma Conservas Cerqueira dzięki automatyzacji magazynu surowców jest w stanie produkować milion konserw dziennie.

Kraj: **Hiszpania** | Sektor: **żywność i napoje**



POTRZEBY

- **Szybki przepływ towaru** nadążający za tempem produkcji
- **Bezpieczne składowanie** produktów szybko psujących się
- **Sprawne zaopatrywanie** linii produkcyjnych w surowce

ROZWIĄZANIA

- **Automatyczny system Pallet Shuttle z układnicą**
- **System zarządzania magazynem Easy WMS**

KORZYŚCI

- **Scentralizowane składowanie** 3000 palet z surowcami
- Mroźnia o powierzchni 900 m² umożliwiająca **automatyczną obsługę towaru w temperaturze -30°C**
- **Płynny transport surowców** z magazynu na produkcję koordynowany przez system Easy WMS



Conservas Cerqueira to hiszpański producent konserw z ryb i owoców morza, takich jak m.in. tuńczyk, sardynki, małże i ośmiornice. Firma, której siedziba mieści się w Vigo w północnej części kraju, istnieje już od przeszło 130 lat. W procesie produkcyjnym stosuje innowacyjne rozwiązania, przestrzegając jednocześnie zasad zrównoważonego rozwoju.

» Rok założenia: 1890

» Liczba pracowników: 170

» Liczba fabryk: 2

» Rynki: 5 kontynentów

» Roczne obroty: +50 mln euro

W Rianxo, nadatlantyckiej gminie znanej z bogatej tradycji rybackiej, Conservas Cerqueira posiada ogromną, nowoczesną fabrykę, która jest w stanie wyprodukować aż milion sztuk konserw dziennie. Drugi zakład firmy mieści się w Vigo, gdzie znajduje się także jej siedziba. Linie produkcyjne tych dwóch obiektów opuszcza każdego roku ponad 50 milionów puszek, co czyni firmę jednym z 15 największych producentów konserw w Hiszpanii.

Jakiś czas temu zapadła decyzja, by scentralizować logistykę. „Potrzebowaliśmy miejsca, w którym moglibyśmy przechowywać w odpowiedniej temperaturze wszystkie surowce wykorzystywane w produkcji. Obiekt w Rianxo powstał z myślą o lepszym zarządzaniu zapasami i większej kontroli nad całym procesem poprzez wyeliminowanie konieczności korzystania z magazynów firm zewnętrznych” — wyjaśnia Antonio Otero, Kierownik Administracyjny w zakładzie Conservas Cerqueira w Rianxo.

Po rozważeniu różnych ofert zdecydowano się na produkt Mecalux: automatyczny system Pallet Shuttle obsługiwany przez układnicę. Antonio Otero podkreśla zalety współpracy: „Mecalux dostarcza nam rozwiązania magazynowe już od lat, a zatem jest to sprawdzony

partner i wiemy, jak bogate doświadczenie posiada w tego typu realizacjach”.

Składowanie surowców w temperaturze -30°C

Kierownik Administracyjny przybliży przeznaczenie nowego, automatycznego magazynu: „Składujemy w nim 2500 ton surowców, głównie głowonogów”. Ponieważ jest to towar łatwo psujący się, wymaga przechowywania w mroźni, w stałej temperaturze -30°C. Obiekt jest zbudowany z płyt warstwowych o właściwościach termoizolacyjnych oraz wyposażony w urządzenia chłodnicze — sprę-

żarki, skraplacze, zawory rozprężne i parowniki.

System Pallet Shuttle to regały do składowania akumulacyjnego wraz z autonomicznym wózkiem, który transportuje towar w ich kanałach. W mroźni firmy Conservas Cerqueira została zastosowana wersja w pełni automatyczna tego rozwiązania, obsługiwana przez układnicę paletową, która przemieszcza wózek z ładunkiem w korytarzu roboczym. System ten doskonale sprawdza się w mroźni, ponieważ zapewnia ciągły przepływ produktów łat-

two psujących się, nie wymagając obecności operatorów, a także obniża koszty utrzymania niskiej temperatury. „Dzięki automatyzacji uzyskaliśmy znaczną oszczędność energii i poprawę warunków pracy personelu” — podsumowuje Antonio Otero.

Ciągły ruch towaru jest możliwy dzięki skoordynowanej pracy automatycznych urządzeń: wózka Pallet Shuttle i układnicy. Kierownik Administracyjny słusznie zauważa, że „zaletą automatyzacji jest większa dynamika procesu magazynowego, a tym samym szybsza rotacja towaru”.



Zrównoważona produkcja

Megafabryka firmy Conservas Cerqueira stanowi wzór w zakresie realizowania zasad zrównoważonego rozwoju.

Proces produkcyjny, który obejmuje selekcję, przygotowanie, gotowanie, puszkowanie i sterylizację, jest w pełni zautomatyzowany, co pomaga zapewnić zgodność z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa żywności i ochrony środowiska.

W procesach produkcyjnych i logistycznych obiekt wykorzystuje energię pozyskaną za pomocą paneli fotowoltaicznych, a innowacyjna technologia odzysku wody przemysłowej pozwala używać jej ponownie do innych zastosowań. Ponadto w zakładzie produkcyjnym firmy Conservas Cerqueira w Rianxo wykorzystywana jest metoda sterylizacji produktów, która poprawia ich jakość.

Wysoka gęstość składowania, jaką zapewnia system Pallet Shuttle, pozwala lepiej wykorzystać dostępną powierzchnię, co przekłada się na większą pojemność — na 900 m² mieści się 3000 palet. Stąd właśnie niższe koszty zużycia energii elektrycznej: obieg zimnego powietrza odbywa się między większą liczbą palet niż w przypadku tej samej kubatury z tradycyjnym systemem składowania.

Identyfikowalność produktów

„System zarządzania magazynem Easy WMS pozwala monitorować towar w całym łańcuchu dostaw” — podkreśla Antonio Otero. Oprogramowanie magazynowe,

które umożliwia identyfikowalność produktów, jest narzędziem wręcz obowiązkowym dla każdej firmy zajmującej się produkcją i logistyką artykułów spożywczych, gdyż gwarantuje bezpieczeństwo żywności.

W mroźni firmy Conservas Cerqueira system WMS jest zintegrowany z systemem ERP, by zaopatrywanie linii produkcyjnych odbywało się jeszcze sprawniej i z zachowaniem ciągłości łańcucha chłodniczego.

Ryby i owoce morza od dostawców trafiają do magazynu na zafoliowanych i opatrzonych etykietami paletach. Na stanowisku kontrolnym w strefie przyjęć towaru Easy WMS identyfikuje palety i sprawdza zgodność ich

”

„Wybraliśmy Mecalux, ponieważ od lat dostarcza nam rozwiązania magazynowe i dzięki tej współpracy mamy pewność, że jest to solidny partner z bogatym doświadczeniem w tego rodzaju realizacjach”.

Antonio Otero

Kierownik Administracyjny fabryki firmy Conservas Cerqueira w Rianxo

wymiarów i wagi z parametrami dopuszczalnymi w magazynie, a następnie wyznacza dla nich miejsca składowania, optymalizując rozmieszczenie towaru i wykorzystanie regałów na podstawie liczby pustych miejsc oraz rodzaju i rotacji produktu.

Kiedy na liniach produkcyjnych potrzebne są surowce, ERP powiadamia Easy WMS, aby mógł on jak najszybciej zlecić ich pobranie i dostarczenie. Cyfryzacja pozwala firmie Conservas Cerqueira utrzymać ciągłość i stałe tempo produkcji.

Cyfrowa logistyka w przemyśle 4.0

Fabryka, w której Conservas Cerqueira z powodzeniem łączy tradycję i nowoczesność, może wyprodukować w ciągu jednego dnia aż milion konserw. Dzięki niezawodnej logistyce najlepsze wyroby z ryb i owoców morza z hiszpańskiego wybrzeża Atlantyku docierają do konsumentów z całego świata.

