

Wzrost wydajności zakładu o 25% celem przyspieszenia ekspansji na Afrykę oraz Bliski Wschód

Herba Ricemills optymalizuje swoją pojemność magazynową dzięki automatycznemu Pallet Shuttle i systemowi Easy WMS.

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



POTRZEBY

- Podwyższenie produktywności i obniżenie kosztów operacyjnych celem zwiększenia konkurencyjności
- Wzrost wskaźnika zgodności zamówień
- Uzyskanie miejsca do składowania zwiększonego wolumenu produkcji

ROZWIĄZANIA

- Automatyczny Pallet Shuttle z układnicą
- System zarządzania magazynem Easy WMS
- Półautomatyczny Pallet Shuttle
- Regały przepływowe

KORZYŚCI

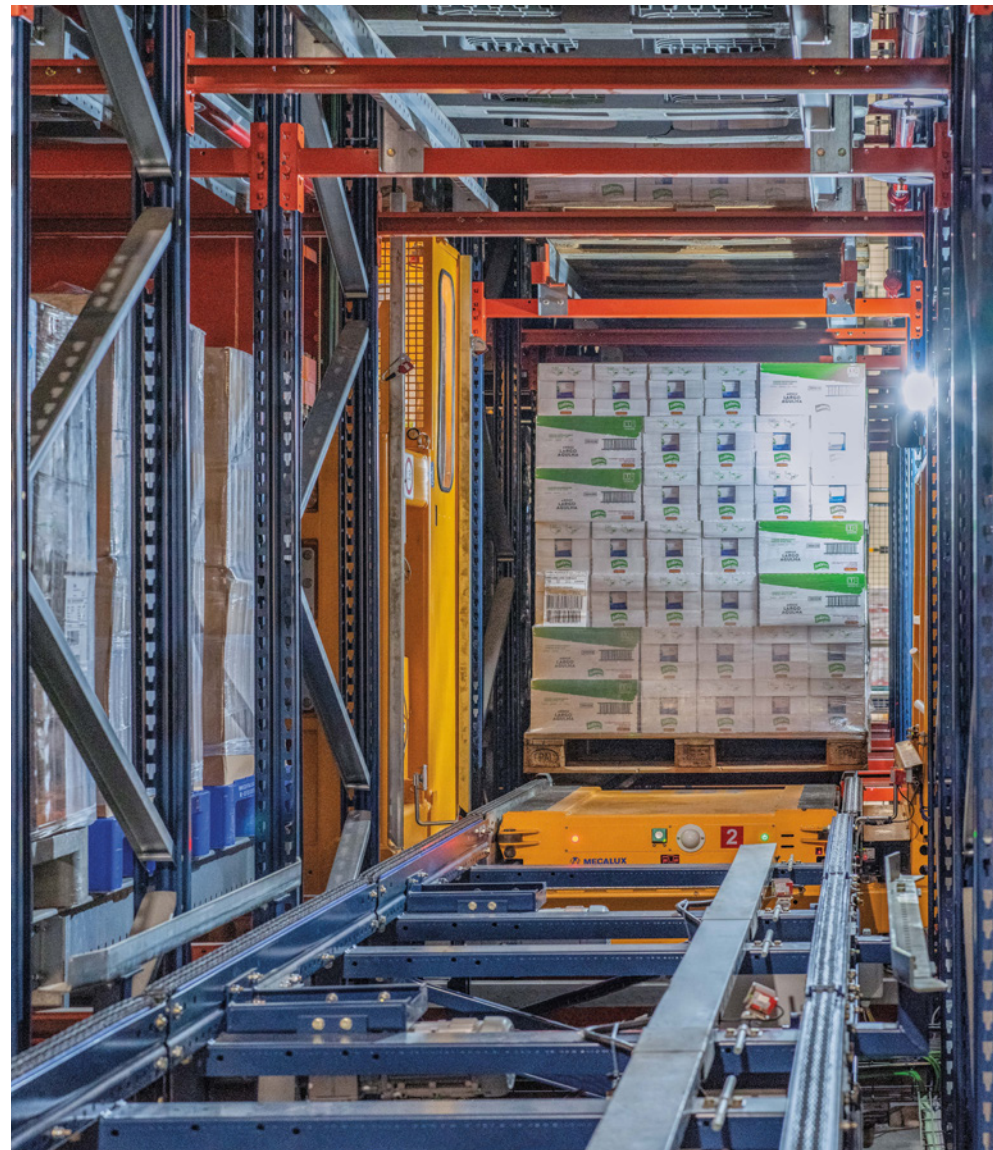
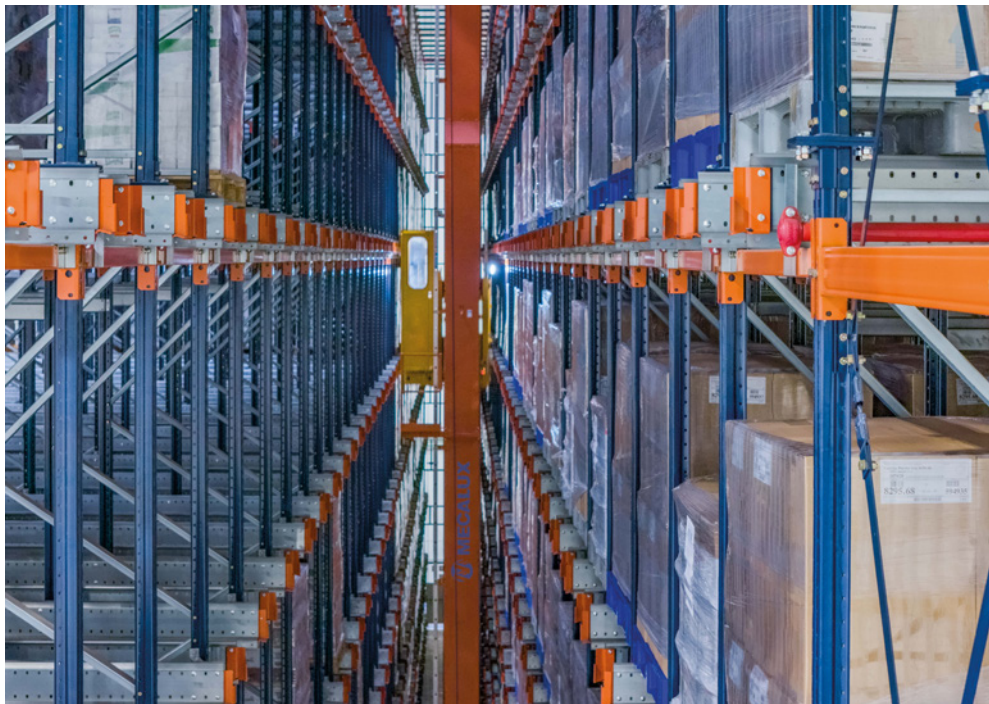
- Wzrost wydajności o 25%
- Redukcja liczby błędów o 95% na etapie przygotowywania zamówień
- Zoptymalizowanie pojemności magazynowej

Od lat 50. firma Herba Ricemills, mająca swoje korzenie w hiszpańskiej prowincji Sewilla, specjalizuje się w produkcji ryżu na podmokłych terenach rzeki Gwadalkiwir. W roku 1989 dołączyła do międzynarodowej grupy Ebro, światowego lidera w produkcji ryżu i pierwszej firmy spożywczej w Hiszpanii. Zakład Herba Ricemills w San José de la Rinconada (Sewilla), oprócz produkcji marek Brillante i Sabroz na rynek krajowy, wytwarza również produkty przeznaczone na eksport do Portugalii (Cigala), Stanów Zjednoczonych (Minute) czy Holandii (Lassie), dzięki czemu są obecne w milionach kuchni na całym świecie.

- » **Liczba pracowników: 5300 specjalistów**
- » **Dystrybucja: +61 krajów**
- » **Produkcja: +16 krajów**

W obliczu wzrostu popytu na dania gotowe do spożycia producent ryżu, Herba Ricemills, przygotowuje się do powiększenia rejonu zbytu o Afrykę oraz Bliski Wschód, podwyższając jednocześnie wolumen sprzedaży swoich produktów na dotychczasowych rynkach. W tym celu firma zainstalowała zaprojektowany przez Mecalux automatyczny magazyn paletowy w swoim zakładzie w San José de la Rinconada (Sewilla), w którym produkuje gotowy do spożycia ryż i eksportuje go do Ameryki Północnej, Holandii oraz Portugalii pod markami Minute, Lassie i Cigala.

„Po uruchomieniu tej instalacji nasza produktywność wzrosła o około 25%, a liczba błędów w przygotowaniu zamówień spadła o ponad 95% — wyjaśnia Manuel





**Magazyn automatyczny
kontrolowany przez
Easy WMS usprawnił
działalność firmy Herba
Ricemills, obniżając
koszty operacyjne**

Matías Martínez, Kierownik ds. Magazynów i Zarządzania Logistyką w zakładzie w San José de la Rinconada.

Firma wyposażyła magazyn w mierzący 18,5 m wysokości automatyczny system Pallet Shuttle z układnicą Mecalux. Zaletą tego rozwiązania jest zastosowanie samojazdnego wózka elektrycznego, który służy do załadunku i rozładunku palet z regałów, co w znaczący sposób usprawnia przepływ towarów.

Dzięki lepszemu wykorzystaniu przestrzeni użytkowej w wyniku zagęszczenia składowanych jednostek firma Herba Ricemills jest w stanie pomieścić w magazynie 5400 palet. „Międzynarodowa działalność wielomarkowej firmy Ebro Foods sprawia, że dysponujemy znaczną ilością jednostek asortymentowych o dużym wolumenie każdej z nich, co w pełni uzasadnia zastosowanie automatycznego magazynu” — wskazuje Juan Pedro

Álvarez, Dyrektor działu *Ready to serve* firmy Ebro Foods w Hiszpanii.

Przed wdrożeniem nowej technologii firma zarządzała stanami magazynowymi za pomocą systemu ERP, a pracownicy składowali ręcznie artykuły na półkach lub na podłodze. „Wiązało się to z większymi trudnościami w koordynacji ruchów, mniej efektywnym wykorzystaniem przestrzeni i większym ryzykiem błędów podczas przygotowywania zamówień. Potrzebowaliśmy systemu, który zoptymalizowałby pojemność magazynową, skróciłby czas obsługi i zapewniłby pełną identyfikowalność — podsumowuje Juan Pedro Álvarez.

Magazyn Herba Ricemills wykorzystuje również regały wyposażone w półautomatyczny system Pallet Shuttle, idealne do pracy

z bardzo dużą liczbą palet z tą samą jednostką asortymentową.

Pracownicy monitorują wszystkie procesy za pośrednictwem oprogramowania Mecalux. „Easy WMS zapewnił nam kompleksowe zarządzanie magazynem w czasie rzeczywistym. Teraz możemy precyzyjnie kontrolować rozmieszczenie towarów, stan zapasów i przepływ produktów. Ponadto pracownicy szybko opanowali obsługę systemu — w krótkim czasie zespół pracował całkowicie samodzielnie” — przyznaje Manuel Matías.

Stały przepływ materiałów

Surowce i materiały pomocnicze wykorzystywane przez firmę Herba Ricemills do produkcji gotowych dań na bazie ryżu są rozładowywane w dokach przeładunkowych i wprowadzane do magazynu automatycz-



”

„Aby pozostać konkurencyjnymi, musimy korzystać z najnowszych technologii. Nie jest to już luksus, ale konieczność. Innowacyjność jest częścią teraźniejszości”.

Juan Pedro Álvarez
Dyrektor Działu *Ready to serve*
firmy Ebro Foods w Hiszpanii

nego poprzez trzy stanowiska przyjęcia oraz kontroli znajdujące się z boku budynku. Zespół pojazdów sterowanych automatycznie (AGV) transportuje towar i odkłada go na przenośniki paletowe, które przemieszczają palety do automatycznego Pallet Shuttle z układnicą. Koordynacja między tymi systemami umożliwia w 100% automatyczny przepływ towaru bez konieczności ingerencji manualnej.

Nadawane jednostki asortymentowe są klasyfikowane przez wózek wahadłowy i odkładane w kanałach przepływowych zgodnie z wytycznymi systemu WMS Mecaluxu i ERP firmy. Ponadto obiekty Herba Ricemills wyposażone są w regały przepływowe

przeznaczone do przechowywania towarów, które muszą pozostać w kwarantannie celem ich weryfikacji i kontroli jakości. Rozwiązanie to minimalizuje odległości tras, skraca czas manewrowania wózkami widłowymi oraz przyspiesza wyjmowanie palet.

Zespół Herba Ricemills bardzo pozytywnie ocenia system magazynowania automatycznego oraz oprogramowanie. „Chcieliśmy dokonać skoku technologicznego, który pozwoliłby nam zwiększyć wydajność i niezawodność działania. Osiągnęliśmy zerowy poziom błędów, skróciliśmy czas przygotowania zamówień, zoptymalizowaliśmy przestrzeń i utrzymujemy stały przepływ materiałów” — wylicza korzyści Manuel Matías. Nowe rozwiązanie pozwoliło osiągnąć pełną kontrolę nad towarem, która ma kluczowe znaczenie w przemyśle spożywczym. „W każdej chwili musimy znać pochodzenie, partię i miejsce przeznaczenia wszystkich jednostek towarowych. Automatyczny

system oraz Easy WMS gwarantują pełną identyfikowalność materiału od chwili jego przyjęcia, aż do momentu wysyłki, zapewniając przestrzeganie przepisów i wzmacniając zaufanie naszych klientów”.

Zaangażowanie grupy Ebro Foods w zapewnienie wysokiej jakości usług uwidoczniło potrzebę wdrożenia automatycznego magazynu, który przyniósł ze sobą znaczne obniżenie kosztów operacyjnych. „Aby pozostać konkurencyjnymi, musimy korzystać z najnowszych technologii. Nie jest to już luksus, ale konieczność. Innowacyjność jest częścią teraźniejszości” — podsumowuje Juan Pedro Álvarez, Dyrektor Działu *Ready to serve*.

