



Przypadek praktyczny: El Encinar de Humienta

Pallet Shuttle w magazynie wiodącego producenta wołowiny w Hiszpanii

Lokalizacja: Hiszpania



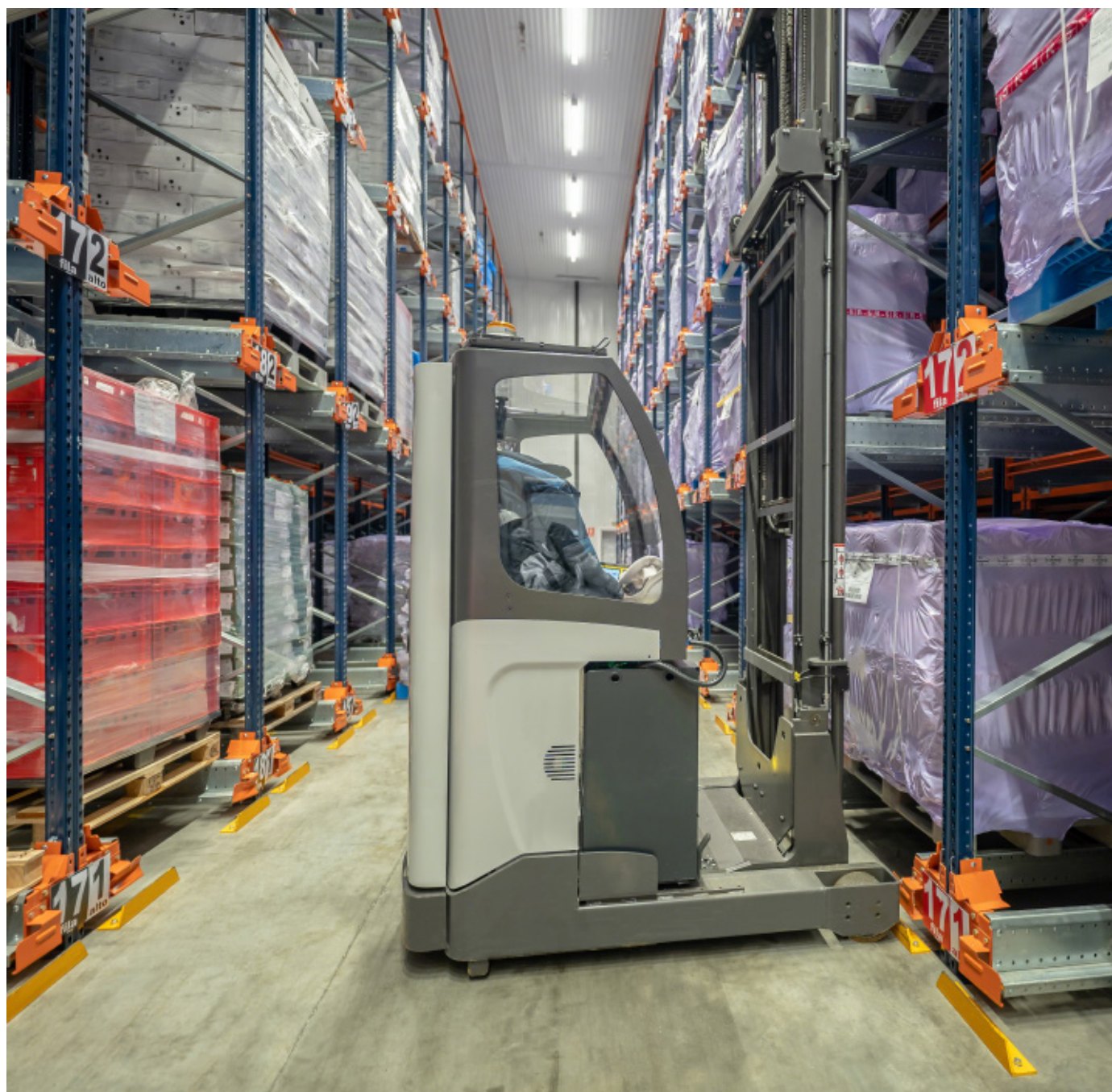
W ostatnich latach hiszpańskie przedsiębiorstwo z branży mięsnej El Encinar de Humienta zrealizowało szeroko zakrojone inwestycje w rozwój infrastruktury i modernizację procesów produkcyjnych i magazynowych. W ramach tych działań firma otworzyła nową mroźnię o powierzchni 1000 m², którą Mecalux wyposażył w półautomatyczny system Pallet Shuttle. W nowym obiekcie składowanych jest 1997 palet z produktami gotowymi, przeznaczonymi do dystrybucji na terenie Hiszpanii i innych krajów Europy oraz Azji.

Ofirmie El Encinar de Humienta

Przedsiębiorstwo El Encinar de Humienta rozpoczęło swoją działalność w 1998 roku. Obecnie to wiodący producent wołowiny w Hiszpanii. Siedziba firmy znajduje się w pawilonie największego targu mięsnego w Hiszpanii Mercado Central de Carnes (Madryt), natomiast zakład produkcyjny o powierzchni 12 000 m² usytuowany jest w mieście Almaraz, w prowincji Cáceres, 200 km od Madrytu. Zakład ten dysponuje najnowocześniejszą technologią, dzięki której firma spełnia standardy nawet najbardziej restrykcyjnych certyfikacji. Na rynek hiszpański trafia 70% jej produkcji, reszta eksportowana jest głównie do Niemiec, Włoch, Portugalii i Holandii oraz do Afryki i Azji.



W 256 kanałach towarowych działające w branży mięsnej przedsiębiorstwo El Encinar de Humienta może składować 100 pozycji asortymentowych ze swojej oferty





Jaime Yartu San Millán Prezes zarządu firmy El Encinar de Humienta

„Po okresie wzrostu i wielu inwestycjach nowa mroźnia oznacza dla naszego przedsiębiorstwa fazę konsolidacji. Projekt ten powierzyliśmy firmie Mecalux z uwagi na jej dobre referencje”.

Nowa mroźnia

Od początku swej działalności El Encinar de Humienta troszczy się o najwyższą jakość i konkurencyjne ceny oferowanych produktów oraz o niezawodność i punktualność usług tak, aby podtrzymywać zaufanie swoich klientów. W tym celu konsekwentnie inwestuje w badania, rozwój i innowacje, czego wyrazem jest wdrażanie nowoczesnych technologii we wszystkich procesach, w tym także logistycznych.

„Chcąc usprawnić łańcuch dostaw, musieliśmy zwiększyć pojemność magazynową w naszym zakładzie. Wcześniej procesy mrożenia i składowania produktów odbywały się w różnych obiektach”, wyjaśnia Jaime Yartu San Millán, prezes zarządu firmy El Encinar de Humienta. Takie rozwiązanie utrudniało jednak zarządzanie towarem, a także wiązało się z dodatkowymi kosztami logistycznymi. Aby rozwiązać ten problem, firma uruchomiła nową mroźnię tuż obok

zakładu produkcyjnego w miejscowości Almaraz. Obiekt, w którym temperatura robocza wynosi -25°C , przeznaczony jest do składowania produktów gotowych dystrybuowanych do klientów w Hiszpanii i poza jej granicami.

Mroźnia o powierzchni 1000 m^2 wyposażona została w dwa bloki regałów wjazdnych o wysokości 9 m, obsługiwane przez wózki Pallet Shuttle. *„Wybraliśmy ten system jako rozwiązanie maksymalizujące wykorzystanie powierzchni dostępnej w naszym magazynie”,* przyznaje Jaime Yartu San Millán. Każdy kanał towarowy umożliwia składowanie 8 lub 9 palet na głębokość, co w sumie daje pojemność magazynową dla 1997 jednostek ładunkowych.

Regały wjazdne to rozwiązanie idealnie sprawdzające się w mroźniach, co potwierdza przykład firmy El Encinar de Humienta. Zagęszczenie składowanych ładunków

pozwala na rozproszczenie zimna pomiędzy większą liczbą palet. Oznacza to znaczną oszczędność dla użytkownika dzięki ograniczeniu zużycia energii w przeliczeniu na jednostkę magazynową.

Ponadto spośród regałów akumulacyjnych Pallet Shuttle zapewnia najszybsze tempo przyjmowania i wydawania ładunków. Do mroźni firmy El Encinar de Humienta trafia dziennie około 70 palet i tyle samo wysyłanych jest do klientów. Instalacja wyposażona została w dwa wózki elektryczne poruszające się w kanałach towarowych, gdzie odkładają lub pobierają palety.

Działanie tego systemu jest bardzo proste: operatorzy przy pomocy wózków widłowych umieszczają Pallet Shuttle na wejściu do konkretnego kanału towarowego, a następnie dostarczają w to samo miejsce palety, które wózek automatycznie transportuje do pierwszej wolnej lokalizacji w głębi kanału. Pobieranie palet polega na wykonywaniu tych samych czynności w odwrotnej kolejności.

Operator wydaje polecenia wózkowi Pallet Shuttle przy użyciu tabletu za pośrednictwem sieci Wi-Fi. Tablet służy również do określania liczby palet do pobrania, przeprowadzenia inwentaryzacji, zarządzania użytkownikami i nadawania personelowi uprawnień.



Korzyści dla firmy El Encinar de Humienta

- **Pojemność magazynu:** nowa mroźnia wyposażona jest w dwa bloki regałów wjezdnych o pojemności 1997 palet, obsługiwane przez wózki Pallet Shuttle.
- **Redukcja kosztów:** regały wjezdne umożliwiają efektywne wykorzystanie powierzchni magazynu przy znacznym ograniczeniu zużycia energii potrzebnej do zamrożenia dużej ilości towaru.
- **Maksymalna wydajność:** system Pallet Shuttle ogranicza liczbę ruchów wykonywanych przez operatorów, co przekłada się na większą wydajność magazynu.



Dane techniczne

Pojemność magazynowa	1997 palet
Wymiary palet	1200x1000mm
Maksymalny ciężar palet	1100kg
Wysokość regałów	9m
Długość regałów	43m
Głębokość regałów	8m i 10m
Liczba wózków PS	2

