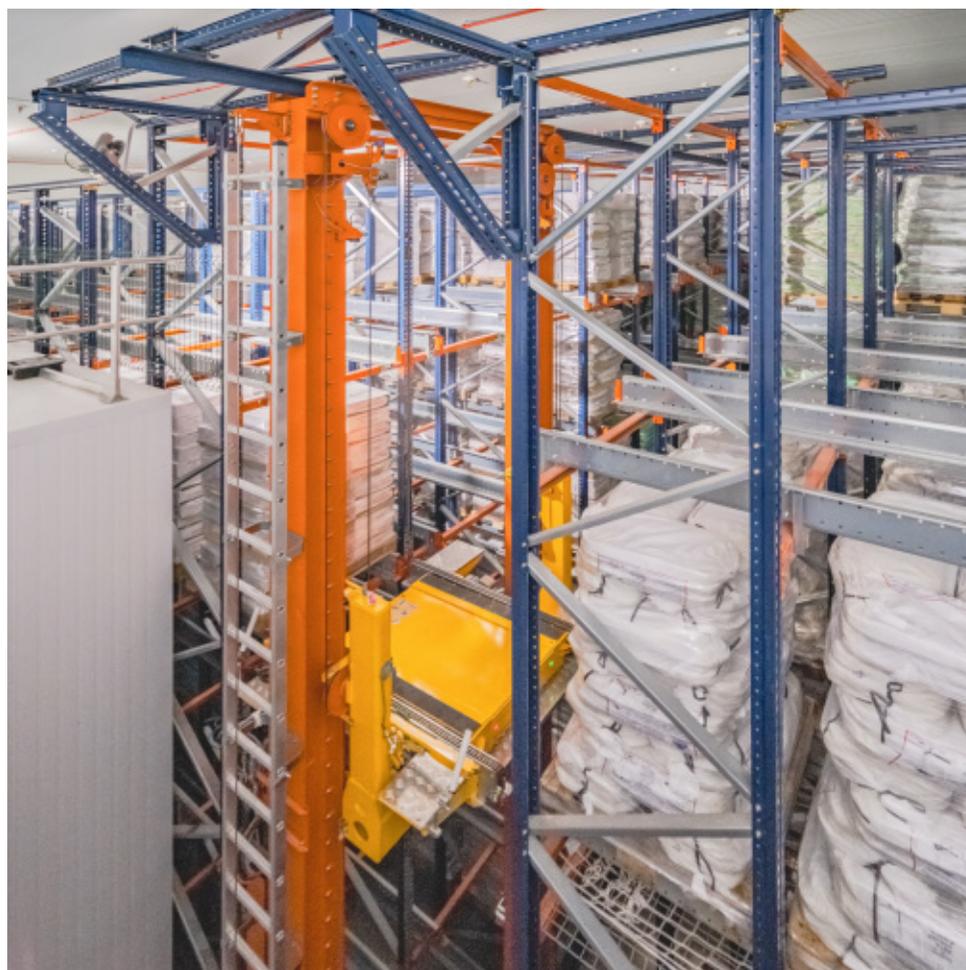


Magazzino robotizzato con 2.500 tonnellate di frutti di mare e pesce congelati

Conservas Cerqueira automatizza il suo magazzino di materie prime per aumentare la produzione giornaliera di un milione di lattine di conserve.

Paese: **Spagna** | Settore: **Food & beverage**



SFIDE

- **Accelerare il flusso** di merci per sostenere il ritmo di produzione.
- Garantire lo stoccaggio sicuro di stock deperibile a **temperature inferiori allo zero**.
- Assicurare la approvvigionamento di **materie prime** alle linee di produzione.

SOLUZIONI

- **Sistema Pallet Shuttle automatico con trasloelevatore.**
- **Software di gestione magazzini Easy WMS.**

VANTAGGI

- Centralizzazione dello stoccaggio delle materie prime per produrre **un milione di lattine** di pesce e frutti di mare in scatola al giorno.
- Stoccaggio automatico di **3.000 pallet a -30 °C** in 900 m².
- Spedizione ininterrotta delle materie prime alla produzione grazie **all'integrazione di Easy WMS con l'applicazione ERP SAP.**



Conservas Cerqueira è un'azienda spagnola specializzata nella produzione e commercializzazione di conserve di pesce e frutti di mare. Fondata nel 1890, la sua lunga tradizione nel settore conserviero è sinonimo di prodotti di alta qualità. L'azienda, con sede a Vigo, in Spagna, produce un'ampia gamma di conserve, tra cui tonno, sardine, cozze, polpo e altri frutti di mare. Conservas Cerqueira si contraddistingue per il suo impegno per la qualità, la sostenibilità e l'innovazione nei suoi processi produttivi.

- » **Fondazione: 1890**
- » **Staff: 170 persone**
- » **Stabilimenti di produzione: 2**
- » **Presenza internazionale: 5 continenti**
- » **Fatturato: oltre 50 milioni di euro all'anno**

A Rianxo, comune galiziano noto per la sua ricca tradizione ittica, Conservas Cerqueira ha la sua fabbrica più grande, tecnologicamente avanzata e sostenibile. La megafabbrica è pronta a produrre e confezionare fino a un milione di lattine di pesce e frutti di mare in scatola al giorno. Tra lo stabilimento di Rianxo e quello di Vigo, dove si trova la sua sede, l'azienda produce oltre 50 milioni di lattine all'anno, posizionandosi tra le 15 principali aziende conserviere in Spagna.

La strategia logistica di Conservas Cerqueira prevedeva la centralizzazione di tutta la sua attività. "Avevamo bisogno di uno spazio con una temperatura inferiore allo zero per stoccare le materie prime utilizzate nelle nostre linee di produzione. Abbiamo optato per i nostri impianti di Rianxo per avere una migliore gestione e un controllo più efficiente dello stock, eliminando così la necessità di stoccaggio tramite terzi", spiega Antonio Otero,

Responsabile amministrativo di Conservas Cerqueira Rianxo.

Dopo aver considerato diverse opzioni, l'azienda ha deciso di installare il sistema pallet shuttle automatico servito da un trasloelevatore. "Abbiamo scelto Mecalux come fornitore di soluzioni di stoccaggio perché collaboriamo insieme da molti anni e conosciamo in prima persona come lavorano e la loro esperienza in questo tipo di impianti", afferma Otero.

Conservazione a -30 °C

"Nel nuovo magazzino robotizzato ospitiamo 2.500 tonnellate di materia prima, principalmente cefalopodi, per la successiva trasformazione in prodotti in scatola", aggiunge Otero. Per operare a una temperatura costante di -30 °C, la soluzione di stoccaggio è stata realizzata con pannelli sandwich ed è dotata di compressori, condensatori, valvole di espansione ed evaporatori che preservano il corretto raffreddamento dell'impianto.

Il pallet shuttle automatico è un sistema di stoccaggio intensivo ideale per affrontare le principali sfide della logistica alimentare: tracciabilità dei prodotti deperibili, flusso ininterrotto di merci e ottimizzazione dei costi legati al controllo della temperatura in magazzino. "Abbiamo optato per l'automazione perché offre un notevole risparmio energetico nella generazione del freddo ed evita agli operatori di dover accedere al magazzino di congelamento per movimentare la merce", precisa Otero.



Produzione sostenibile

La megafabbrica di Conservas Cerqueira è un punto di riferimento in termini di sostenibilità, poiché utilizza processi di produzione innovativi e sostenibili che includono la selezione e preparazione, la cottura, il confezionamento e la sterilizzazione del pesce. L'automazione di queste attività migliora la sicurezza alimentare e il rispetto dei requisiti ambientali.

L'edificio è dotato di pannelli fotovoltaici che catturano l'energia proveniente dalle radiazioni solari e la trasformano in energia elettrica, che poi viene utilizzata nei processi produttivi e logistici. Nell'impianto, è stato installato un esclusivo sistema di sterilizzazione che migliora la qualità dei prodotti e un'innovativa gestione dell'acqua per riutilizzarla in diversi processi.

Il coordinamento tra una navetta e un trasloelevatore per pallet garantisce la movimentazione continua dei prodotti. "Con l'automazione abbiamo beneficiato di un controllo più preciso sull'ubicazione dello stock e di una maggiore agilità nelle entrate e nelle uscite", dichiara Otero.

Oltre alle prestazioni, il pallet shuttle automatico aumenta la capacità di stoccaggio (3.000 pallet in 900 m²) e riduce significativamente il consumo di energia per la generazione del freddo, poiché questo viene distribuito su un maggior numero di pallet stoccati.

Tracciabilità dei frutti di mare e del pesce

"Il software di gestione magazzini Easy WMS garantisce la completa tracciabilità dello stock", afferma Otero. Il sistema comunica costantemente con l'applicazione ERP SAP di Conservas Cerqueira al fine di assicurare l'approvvigionamento delle linee di produzione garantendo la catena del freddo.

Il pesce e i frutti di mare inviati dai fornitori arrivano pallettizzati, filmati ed etichettati. Nella postazione di controllo in entrata, il software gestionale identifica i pallet e verifica che soddisfino i requisiti stabiliti per assegnare



"Abbiamo scelto Mecalux come fornitore di soluzioni di stoccaggio perché collaboriamo insieme da molti anni e conosciamo in prima persona come lavorano e la loro esperienza in questo tipo di impianti".

Antonio Otero
Responsabile amministrativo
di Conservas Cerqueira Rianxo



loro un'ubicazione nel magazzino. Easy WMS ottimizza lo stoccaggio tenendo conto del numero di ubicazioni vuote, della referenza e del livello della domanda.

Durante l'approvvigionamento delle linee di produzione, l'applicazione ERP comunica al software di Mecalux le materie prime necessarie per poterne ordinare l'uscita nel più breve tempo possibile. La digitalizzazione consente a Conservas Cerqueira di mantenere un ritmo di produzione costante senza interruzioni.

Logistica digitale per l'Industria 4.0

La megafabbrica Conservas Cerqueira di Rianxo, che unisce tradizione e tecnologia, è pronta a sostenere la produzione di un milione di lattine di pesce e frutti di mare in scatola al giorno. Grazie alla sua capacità logistica, l'azienda ha conquistato la sua reputazione di produttore di conserve di alta qualità, garantendo che i migliori prodotti ittici raggiungano i consumatori di tutto il mondo freschi e in condizioni ottimali.