



Proyecto del cliente: Manna Foods

Máxima capacidad en un mínimo espacio

País: Bélgica



El fabricante de salsas Manna Foods ha renovado su almacén en Wijnegem (Bélgica) con la instalación del sistema Pallet Shuttle de Mecalux. Se trata de una solución que aprovecha la superficie disponible para proporcionar una mayor capacidad de almacenaje: 1.120 palets en tan solo 350 m². ¿El secreto? un carro motorizado se encarga de manipular la mercancía, agilizando la entrada y salida de palets.

Sabor y calidad

Fundada en Bélgica en 1935, Manna Foods es una empresa familiar que se dedica a la producción y comercialización de todo tipo de salsas: tanto frías como mayonesa, barbacoa o ketchup, hasta calientes como la carbonara, boloñesa o napolitana. La prioridad de esta firma es desarrollar salsas sabrosas e irresistibles que puedan atraer a cada vez más clientes, tanto en Bélgica como en toda Europa. Para lograrlo, emplea las mejores materias primas del mercado y moderniza todos sus procesos productivos constantemente.

Nuevo almacén

En 2018, la compañía necesitaba espacio de almacenaje para afrontar el aumento de la producción, por lo que se trasladó a un nuevo almacén de 2.700 m² ubicado en el municipio de Wijnegem (al norte de Bélgica). *“Desde allí, distribuimos las salsas a supermercados y tiendas de alimenta-*

ción. Nuestra logística tiene que ser lo suficientemente fluida para asegurar el abastecimiento puntual de los productos a los clientes”, subraya Sven Geysels, director de Logística de Manna Foods.

Inicialmente, toda la mercancía se depositaba en estanterías para palets, una solución que facilitaba la entrada y salida de la mercancía. Sin embargo, a medida que aumentaba la producción, parte de esa mercancía tenía que colocarse directamente en el suelo. *“Estábamos desaprovechando el espacio del almacén. Nos dimos cuenta de que debíamos optimizar la superficie disponible de una forma más eficiente para poder dar cabida a todavía más productos”,* comenta Sven Geysels.

La compañía renovó el almacén con la instalación de un bloque de estanterías con el sistema Pallet Shuttle semiautomático de Mecalux. Según el director de Logística de

Manna Foods, *“visitamos el almacén de un cliente de Mecalux que tenía instalada esta solución e intercambiamos impresiones con ellos. A partir de ahí, nos convencimos de que era la mejor solución para resolver nuestras necesidades”.*

Características del Pallet Shuttle

Mecalux ha instalado un bloque de estanterías de 29 m de longitud y 8 m de altura con el sistema Pallet Shuttle semiautomático. El bloque de estanterías ocupa tan solo 350 m² y puede almacenar hasta 1.120 palets. Se trata de un sistema de almacenaje por compactación formado por canales de almacenaje de gran profundidad donde se depositan los palets, uno detrás de otro: en el caso de Manna Foods, en cada ubicación se almacenan 14 palets. En palabras de Sven Geysels, *“con esta solución aprovechamos mejor el espacio disponible y podemos almacenar muchos más palets”.*

Por si fuera poco, este sistema proporciona un gran dinamismo y seguridad en las tareas de almacenaje: un carro motorizado se encarga de introducir la mercancía en la ubicación libre más profunda con autonomía, por lo que los operarios no tienen que introducirse en el interior de las calles para manipular la carga. *“Estamos muy satisfechos, hemos logrado una mayor flexibilidad y eficiencia en las operativas del almacén”*, celebra Sven Geysels.

Esta agilidad ha resultado indispensable para que Manna Foods pueda prestar el servicio deseado a sus clientes y garantizar el movimiento continuo de la mercancía en el almacén. A diario recibe una media de 100 palets procedentes de las líneas de producción que deben almacenarse.

Todos ellos se distribuyen en las estanterías teniendo en cuenta su nivel de rotación (A, B o C). Simultáneamente, se distribuyen también 136 palets a los clientes de Manna Foods (mayormente en los países del Benelux y en África).

El funcionamiento de este sistema de almacenaje es muy sencillo y precisa una mínima intervención de los operarios: Con la ayuda de carretillas retráctiles, estos colocan el carro motorizado en el canal correspondiente, depositan los palets en la primera posición de las estanterías y el carro eléctrico los traslada hasta la ubicación libre más próxima. Para retirar la mercancía, se efectúa la misma operativa, pero en orden inverso.



Sven Geysels Director de Logística de Manna Foods

“El sistema Pallet Shuttle semiautomático de Mecalux nos ha ayudado a optimizar la superficie disponible de una forma más eficiente para poder dar cabida a todavía más productos. Estamos muy satisfechos con nuestro almacén, pues hemos logrado una mayor flexibilidad y eficiencia en las operativas”.

Sven Geysels explica que *“nuestros operarios se han amoldado a este sistema de almacenaje con rapidez y su trabajo ahora es mucho más eficiente. Antes de su puesta en funcionamiento, Mecalux organizó una sesión formativa muy útil y práctica para todo nuestro equipo. Además, es un sistema tan intuitivo y fácil de usar que los operarios no han necesitado consultar el manual de seguridad que tienen a su disposición”.*

Los operarios emplean una tablet para enviar instrucciones a los carros motorizados. Con ella pueden ejecutar numerosas funciones como, por ejemplo, seleccionar la cantidad de palets que extraer, hacer inventario o seleccionar la estrategia que seguir para gestionar la mercancía (FIFO o LIFO).

Logística eficiente

Manna Foods ha ampliado la capacidad de almacenaje de su almacén en Wijnegem

con el sistema Pallet Shuttle de Mecalux, una solución capaz de optimizar la superficie disponible para almacenar un mayor número de productos en un espacio limitado.

Asimismo, la ventaja más evidente de esta solución es la facilidad y agilidad para realizar las entradas y salidas de la mercancía. El hecho de disponer de un carro motorizado hace que los movimientos de los palets sean mucho más veloces y seguros.

Este es el modo que Manna Foods ha elegido para afrontar con holgura el aumento de la producción previsto para los próximos años y atender a sus clientes con la puntualidad que le caracteriza.

De acuerdo con Sven Geysels, *“a pesar de las dificultades por la pandemia por coronavirus, hemos crecido, lo que no es poco, y nuestro objetivo es seguir haciéndolo entre un 7 y un 10% en el próximo año”.*

Beneficios para Manna Foods

- **Optimización de la superficie:** las estanterías aprovechan todo el espacio disponible para poder almacenar hasta 1.120 palets.
- **Gestión eficaz de mercancía:** el carro motorizado introduce y extrae la mercancía de sus ubicaciones con rapidez y con la mínima intervención de operarios.
- **Sistema fácil de usar:** los operarios tan solo deben introducir los palets en los canales de almacenaje para que el carro motorizado los traslade hasta la ubicación libre más profunda.



Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	1.120 palets
Dimensiones de los palets	800 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	800 kg
Altura de las estanterías	8 m
Longitud de las estanterías	29 m

