

Automatisiertes Lager: 2.500 Tonnen Tiefkühl-Fisch und -Meeresfrüchte

Conservas Cerqueira
automatisiert sein Rohstofflager
mit dem Ziel, die tägliche
Produktion von einer Million
Konservendosen anzukurbeln.

Land: **Spanien** | Sektor:
Lebensmittel und Getränke



HERAUSFORDERUNGEN

- **Beschleunigung des Warenumschs** zur Aufrechterhaltung des Produktionstempos
- Adäquate Lagerung von verderblichen Produkten bei **Temperaturen unter dem Gefrierpunkt**
- Gewährleistete Versorgung der Produktionslinien mit **Rohstoffen**

LÖSUNGEN

- **Automatisches Pallet-Shuttle-System mit Regalbediengerät**
- **Lagerverwaltungssystem Easy WMS**

VORTEILE

- Zentralisierte Lagerung von Rohstoffen zur Produktion von **einer Million Fisch- und Meeresfrüchtekonserven pro Tag**
- Automatisierte Lagerung von **3.000 Paletten bei -30 °C** auf 900 m²
- Ununterbrochene Versorgung der Produktion mit Rohstoffen dank der **Integration von Easy WMS in das ERP SAP**



Conservas Cerqueira ist ein spanisches Unternehmen, das auf die Herstellung und Vermarktung von Fisch- und Meeresfrüchtekonserven spezialisiert ist. Das 1890 gegründete Unternehmen hat eine lange Tradition in der Konservenindustrie und steht für qualitativ hochwertige Produkte. Das Unternehmen mit Sitz in Vigo (Spanien) produziert eine breite Palette von Konserven, darunter Thunfisch, Sardinen, Muscheln, Tintenfisch und andere Meeresfrüchte. Conservas Cerqueira setzt auf Qualität, Nachhaltigkeit und Innovation in seinen Produktionsprozessen.

- » **Gründungsjahr: 1890**
- » **Anzahl der Mitarbeiter: 170 Personen**
- » **Produktionsstandorte: 2**
- » **Internationale Präsenz: 5 Kontinente**
- » **Umsatzvolumen: >50 Millionen Euro / Jahr**

Die galicische Gemeinde Rianxo, bekannt für ihre langjährige Fischereitradition, ist der Standort der größten, technologisch fortschrittlichen und nachhaltigen Fabrik des Unternehmens Conservas Cerqueira. Die Megafabrik ist auf die Herstellung und Verpackung von bis zu einer Million Fisch- und Meeresfrüchtekonservendosen pro Tag vorbereitet. Im Werk in Rianxo und dem Werk in Vigo, dem Hauptsitz des Unternehmens, werden jährlich mehr als 50 Millionen Dosen hergestellt, womit das Unternehmen zu den 15 größten Konservenherstellern in Spanien gehört.

Conservas Cerqueira entschied sich für die Zentralisierung seiner Abläufe als logistische Strategie. „Für die Lagerung der in unseren Produktionslinien verwendeten Rohstoffe bedurfte es einer Lagerhalle mit Temperaturen unter dem Gefrierpunkt. Wir haben uns für unsere Anlagen in Rianxo entschieden, um die Bestände besser verwalten und kontrollieren zu können, sodass wir die Ware nicht mehr über Dritte auslagern müs-

sen“, erklärt Antonio Otero, Verwaltungsleiter von Conservas Cerqueira in Rianxo.

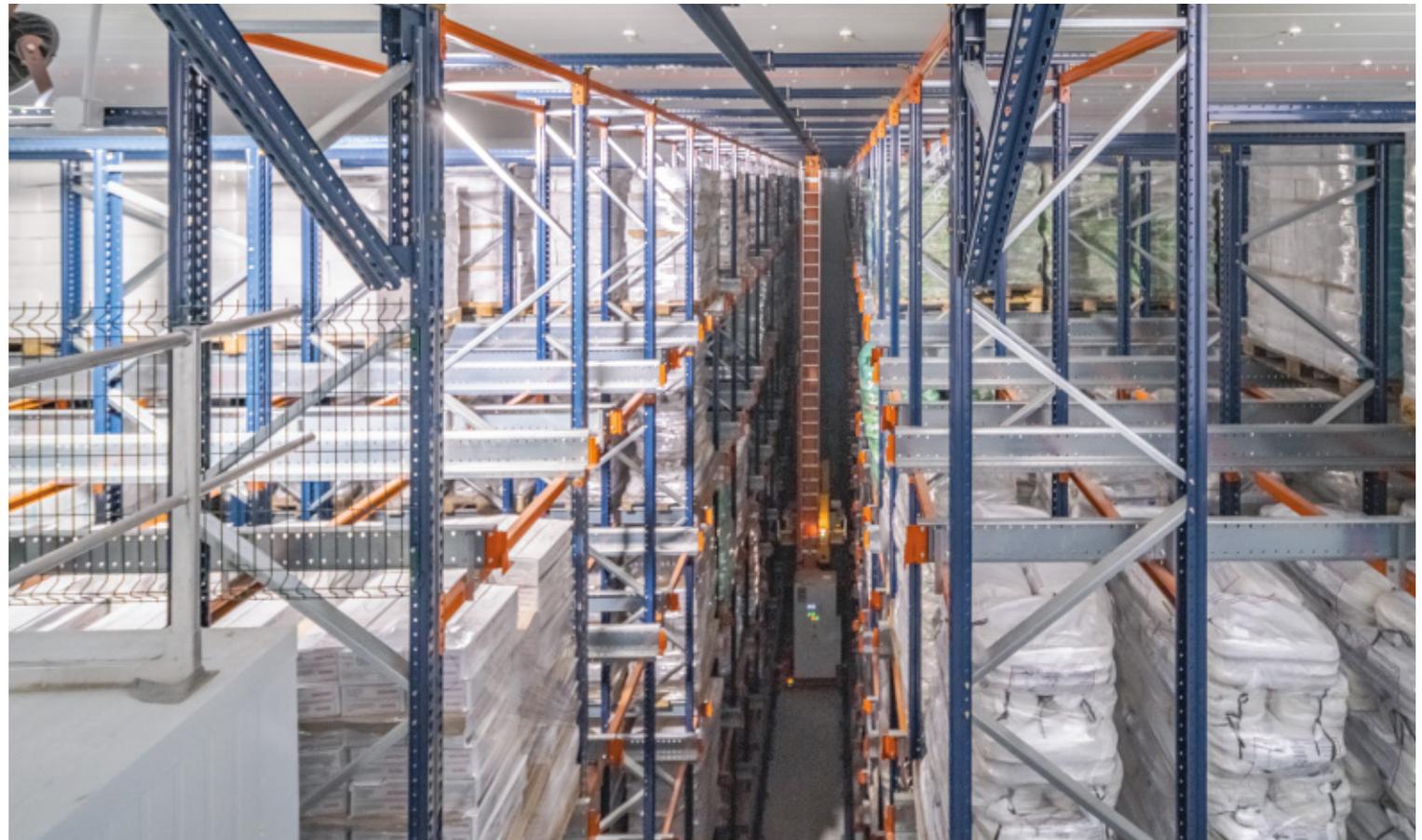
Nachdem das Unternehmen verschiedene Optionen in Betracht gezogen hatte, entschied es sich, das automatische Pallet-Shuttle-System mit Regalbediengerät zu installieren. „Wir haben uns für Mecalux als Anbieter von Lagerlösungen entschieden, da wir schon seit vielen Jahren zusammenarbeiten und aus erster Hand wissen, wie das Unternehmen arbeitet und welche Erfahrungen es mit diesen Anlagen mitbringt“, so Otero.

Lagerung bei -30 °C

„In dem neuen automatisierten Lager lagern wir 2.500 Tonnen Rohmaterial - hauptsächlich Kopffüßer - für die Weiterverarbeitung zu Konserven“, erläutert Otero. Um den Betrieb bei einer konstanten Temperatur von -30 °C aufrecht zu erhalten, wurde das automatische Lager mit Sandwichpaneelen gebaut und ist mit Geräten ausgestattet, die für eine einwandfreie Kühlung sorgen: Kompressoren, Kondensatoren, Expansionsventile und Verdampfer. Das automatische Pallet Shuttle ist als kompaktes Lagersystem besonders geeignet, um die großen Herausforderungen

der Lebensmittellogistik zu bewältigen: Rückverfolgbarkeit von verderblichen Waren, ununterbrochener Warenfluss und Optimierung der Kosten im Zusammenhang mit der Temperaturkontrolle im Lager. „Wir haben uns für die Automatisierung entschieden, weil bei der Kälteerzeugung erhebliche Energie eingespart wird. Zudem müssen die Lagermitarbeiter zur Handhabung der Ware nicht das Tiefkühlager betreten“, stellt Otero fest.

Der Einsatz des Shuttles mit Elektromotor in Koordination mit einem Regalbediengerät für



Nachhaltige Produktion

Die Megafabrik von Conservas Cerqueira setzt Maßstäbe in Sachen Nachhaltigkeit, indem sie innovative und nachhaltige Produktionsverfahren einsetzt, die die Auswahl und Zubereitung von Fisch, das Kochen, Verpacken und Sterilisieren umfassen. Die Automatisierung dieser Aufgaben verbessert die Lebensmittelsicherheit und die Einhaltung von Umweltauflagen.

Das Gebäude ist mit Fotovoltaik-Paneelen ausgestattet, die die Energie der Sonneneinstrahlung einfangen und in Strom umwandeln, der in den Produktions- und Logistikprozessen genutzt wird. Die Anlage verfügt über ein exklusives Sterilisationssystem, das die Qualität der Produkte verbessert, sowie über ein innovatives Wassermanagementsystem zur Wiederverwendung des Wassers in verschiedenen Prozessen.

Paletten gewährleistet den kontinuierlichen Materialfluss. „Durch die Automatisierung haben wir die Lokalisierung des Bestands besser unter Kontrolle und können den Warenumsatz beschleunigen“, erklärt Otero. Neben dem gesteigerten Lagerdurchsatz erhöht das automatische Pallet Shuttle die Lagerkapazität —3.000 Paletten auf 900 m²— und reduziert den Energieverbrauch zur Kälteerzeugung erheblich, da dieser auf eine größere Anzahl gelagerter Paletten verteilt wird.

Rückverfolgbarkeit des Fisches und der Meeresfrüchte

„Das Lagerverwaltungssystem Easy WMS stellt die vollständige Rückverfolgbarkeit

der Bestände sicher“, äußert Otero. Das System ermöglicht die ununterbrochene Kommunikation mit dem ERP SAP von Conservas Cerqueira. Dadurch wird die Versorgung der Produktionslinien gewährleistet und gleichzeitig die Kühlkette der Lebensmittel aufrechterhalten. Die von den Lieferanten gelieferten Fische und Meeresfrüchte werden palettiert, verpackt und etikettiert. Easy WMS identifiziert die Paletten an der Eingangskontrollstation und prüft, ob sie die festgelegten Anforderungen erfüllen, um ihnen einen Stellplatz im Lager zuzuweisen. Easy WMS optimiert die Lagerhaltung, indem es die Anzahl der leeren Stellplätze, die Artikelart und die Höhe der Nachfrage berücksichtigt.

”

„Wir haben uns für Mecalux als Anbieter von Lagerlösungen entschieden, da wir schon seit vielen Jahren zusammenarbeiten und aus erster Hand wissen, wie das Unternehmen arbeitet und welche Erfahrungen es mit diesen Anlagen mitbringt“

Antonio Otero
Verwaltungsleiter bei
Conservas Cerqueira in Rianxo

Bei der Versorgung der Produktionslinien zeigt das ERP der Mecalux-Software die benötigten Rohstoffe an, damit diese so schnell wie möglich versandt werden können. Dank der Digitalisierung ist Conservas Cerqueira in der Lage, einen fortlaufenden und ununterbrochenen Produktionsrhythmus aufrechtzuerhalten.

Digitale Logistik für Industrie 4.0

Die Megafabrik Conservas Cerqueira in Rianxo kombiniert Tradition mit neuen Technologien. Diese Kombination erlaubt es dem Unternehmen, die Produktion von einer Million Fisch- und Meeresfrüchtekonservendosen pro Tag sicherzustellen. Mit seinen logistischen Fähigkeiten hat sich das Unternehmen einen guten Ruf als Hersteller hochwertiger Konserven erworben, der dafür sorgt, dass die Verbraucher weltweit die besten Fisch- und Meeresfrüchteprodukte frisch und in optimalem Zustand erhalten.

