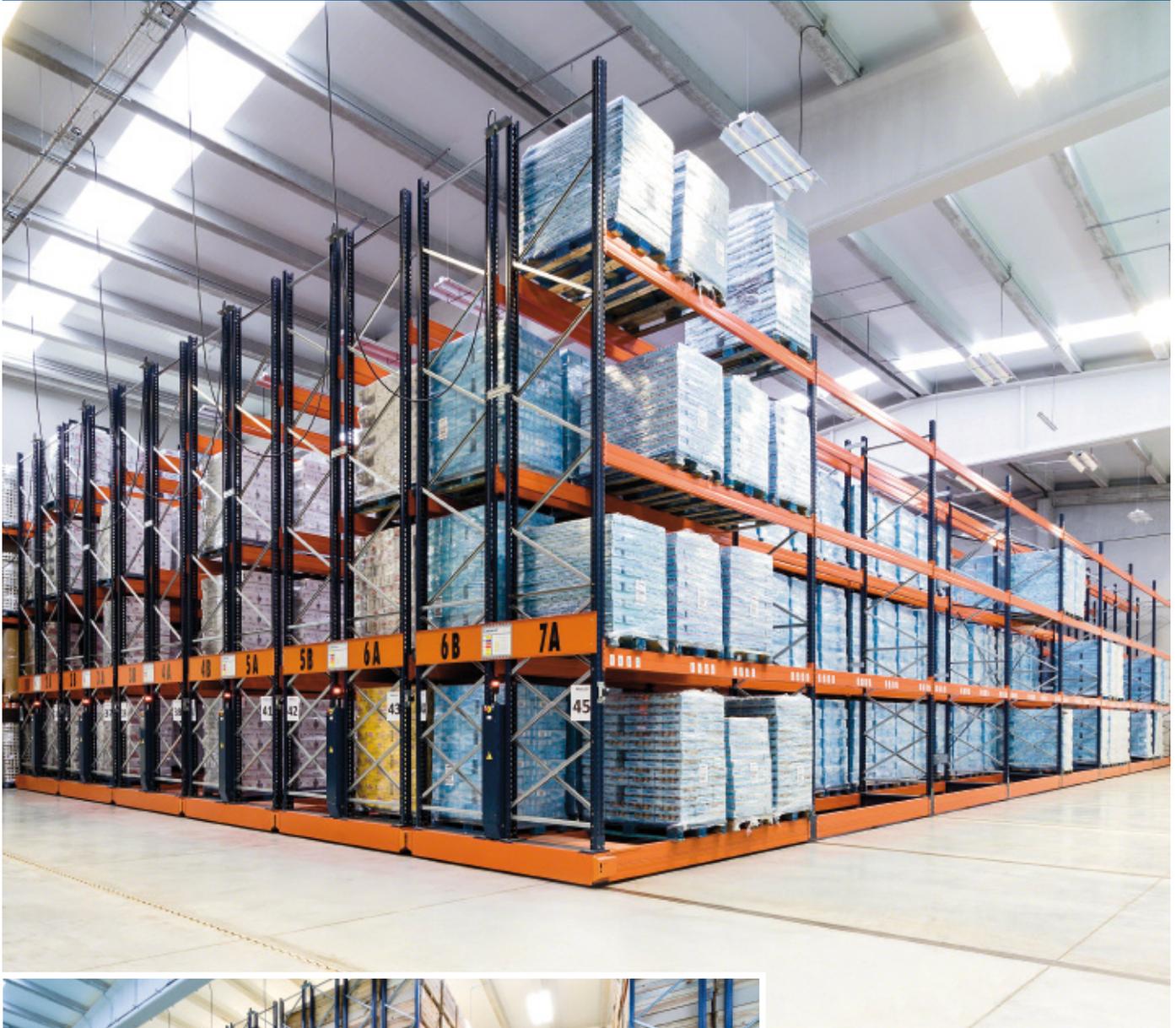


Caso práctico: Connorsa

La mejor solución de almacenaje para conservas de pescado y marisco

Ubicación: España



Mecalux ha equipado el almacén de Connorsa, uno de los conserveros más reconocidos de España, con estanterías de paletización convencional y dos bloques de estanterías sobre bases móviles Movirack. Mediante esta solución, la empresa obtiene una capacidad de almacenaje para 8.600 palets, organizados en función de sus características y demanda.

Quién es Connorsa

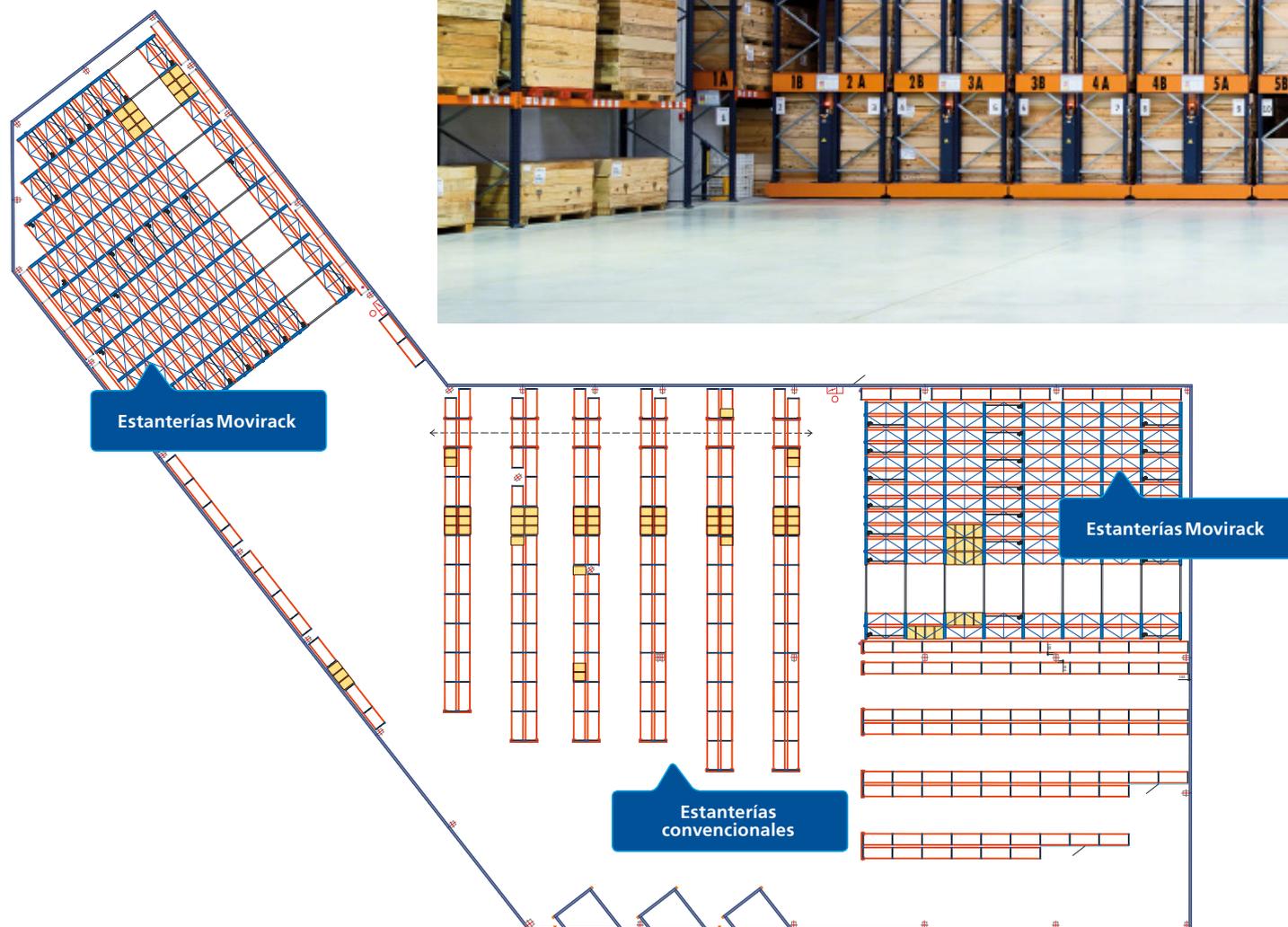
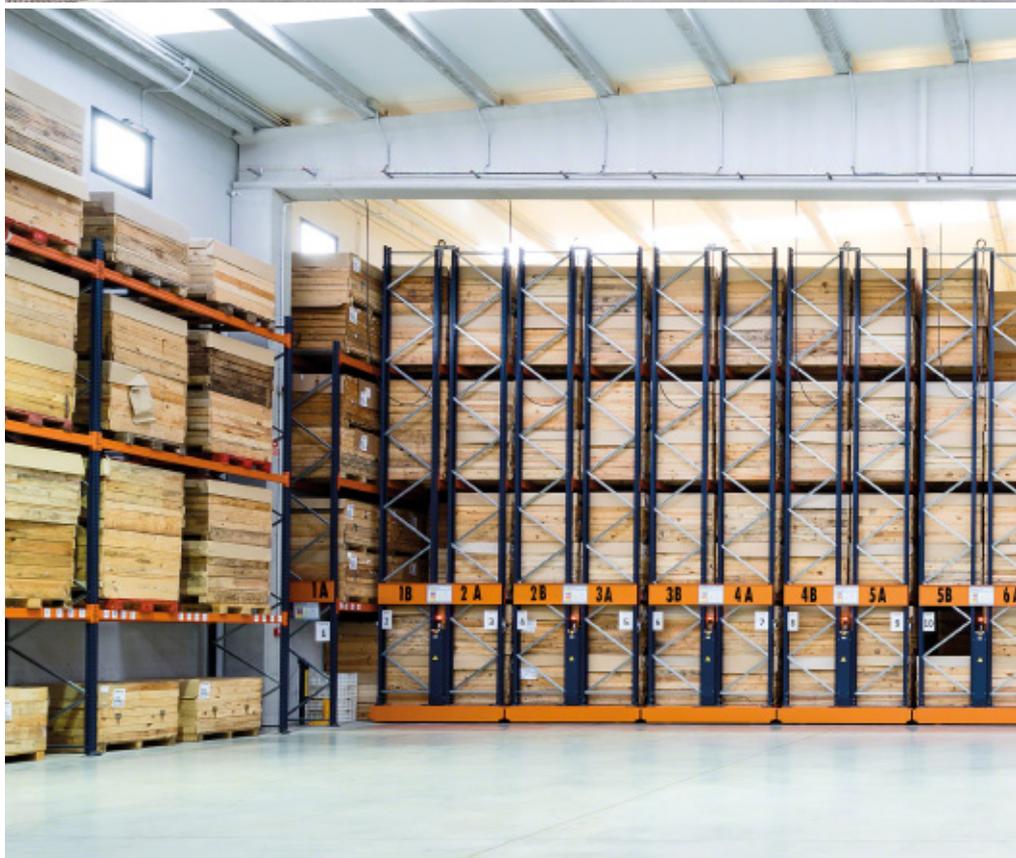
Connorsa, productor de conservas de pescados y mariscos fundado en 1985, es un referente en el sector por la calidad e innovación de sus productos. Es una compañía especialmente reconocida por su compromiso con el medio ambiente, al utilizar envases, estuches y embalajes elaborados con materiales reciclables.

La solución de Mecalux

En los últimos años, la empresa ha reforzado su expansión e incrementado la exportación de sus productos a Europa. Para afrontar las perspectivas de crecimiento, precisaba mayor capacidad de almacenaje, así como una operativa ágil y eficiente en su almacén de Vilaboá (Galicia).

En esta instalación se almacenan dos tipos de mercancía: los productos clasificados por lotes de producción en contenedores y los palets finalizados, listos para expedición.

Connorsa contó con el apoyo de Mecalux a fin de encontrar una solución para almacenar cada producto en el sistema de almacenaje más apropiado.

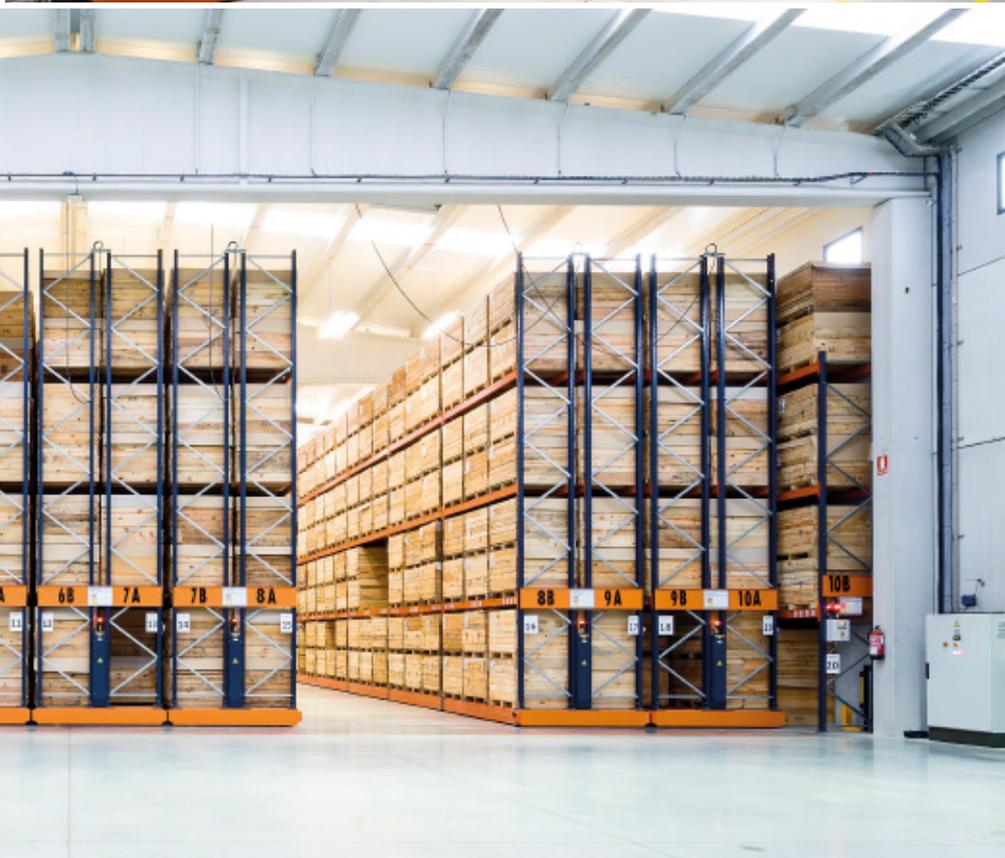




Dos sistemas de almacenaje

Tras analizar los requerimientos presentados por Connorsa, Mecalux se ha decantado por dos soluciones distintas: estanterías sobre bases móviles Movirack y estanterías de paletización convencional.

En primer lugar, ha instalado dos bloques de estanterías Movirack: uno para lotes completos de productos procesados y otro para los productos terminados de menor consumo. Este sistema por compactación suprime el número de pasillos y ofrece una óptima capacidad de almacenaje. Las estanterías se encuentran sobre bases móviles que se desplazan lateralmente de forma autónoma. Para abrir el pasillo que se requiere y poder extraer o depositar la mercancía, el operario da la orden mediante un mando de radiocontrol.



La combinación de dos sistemas de almacenaje posibilita a Connorsa organizar los productos terminados en función de su rotación y demanda

En segundo lugar, Mecalux ha suministrado estanterías de paletización convencional estáticas destinadas a los productos que ya están listos para ser expedidos. En este caso, el acceso directo a la mercancía proporciona mucha agilidad en las tareas de almacenaje y facilita el control del stock.



Estanterías Movirack

Para el buen funcionamiento del sistema, cada uno de los dos bloques de estanterías Movirack que se han emplazado en el almacén de Connorsa cuenta con su propio armario de control, así como armarios embarcados en todas las estanterías.

En el armario de control se encuentra el PLC, que se encarga de dirigir y procesar los órdenes de movimiento. A su vez, los variadores de potencia sincronizan los tres motores en cada base y suavizan el arranque y frenado para alargar la vida de los componentes que forman las estanterías (ruedas, motores, guías, etc.).



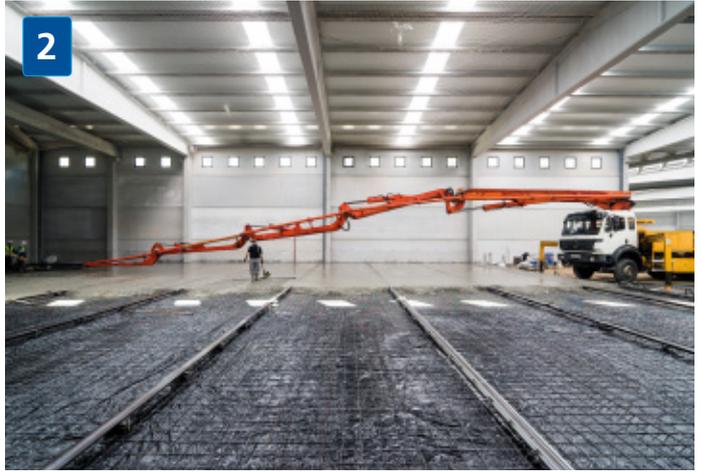
La transmisión de la potencia a las bases móviles se efectúa a través de un engranaje con doble corona y doble piñón, que confiere un mejor comportamiento del sistema. De este modo, se garantiza que el movimiento de la estantería sea más uniforme y, como consecuencia, se alarga la vida de los elementos mecánicos.



Las estanterías Movirack incorporan dispositivos de seguridad, como barreras externas e internas con fotocélulas, que detienen toda actividad cuando los operarios trabajan en el interior del pasillo



Fases de ejecución del montaje de estanterías Movirack





Beneficios para Connorsa

- **Organización del almacén:** está distribuido de acuerdo con las necesidades de Connorsa. Los productos clasificados por lotes de producción se almacenan en estanterías Movirack y los palets listos para su expedición en estanterías convencionales y Movirack.
- **Mayor capacidad de almacenaje:** con la instalación de estanterías de paletización convencional y los dos bloques de Movirack se obtiene una capacidad de almacenaje de 8.600 palets.
- **Operativa ágil:** ambas soluciones ofrecen acceso directo a la mercancía, lo que facilita mayor rapidez en la gestión de la mercancía y en el control del stock.



Datos técnicos

Estanterías Movirack

Capacidad de almacenaje	3.948 palets (bloque 1) y 2.044 palets (bloque 2)
Medidas del palet	1.000 x 1.000 mm (bloque 1) y 800 x 1.200 (bloque 2)
Peso máximo del palet	1.000 kg
Altura de las estanterías	5,5 m
Nº de estanterías Movirack	16

Estanterías convencionales

Capacidad de almacenaje	2.608 palets
Medidas del palet	1.000 x 1.000 mm y 800 x 1.200 mm
Peso máximo del palet	1.000 kg
Altura de las estanterías	6 m