



Case study: El Encinar de Humienta

Pallet Shuttle per il più grande produttore di carne bovina della Spagna

Paese: Spagna



Negli ultimi anni il produttore di carne El Encinar de Humienta ha effettuato un importante investimento mirato a migliorare le infrastrutture e i processi aziendali. In quest'ottica, ha inaugurato una nuova cella di congelamento di 1000 m² che Mecalux ha attrezzato con il sistema Pallet Shuttle semiautomatico. Qui deposita 1.997 pallet di prodotti finiti e pronti per la distribuzione ai clienti in Spagna, Europa e Asia.

A proposito di El Encinar de Humienta

Fondata nel 1998, El Encinar de Humienta occupa il primo posto nella produzione di carne bovina in Spagna. L'azienda ha il suo quartier generale nel Mercado Central de Carnes di Madrid, ma lo stabilimento di produzione di 12.000 m² sorge a 200 km di distanza, ad Almaráz (Cáceres).

Il centro produttivo è dotato di tecnologie all'avanguardia per svolgere la propria attività in conformità alle più rigorose certificazioni. Il 70% della produzione totale viene commercializzato in Spagna mentre il resto è esportato soprattutto in Europa (Germania, Italia, Portogallo e Olanda), Africa e Asia.



Con 256 ubicazioni a sua disposizione, l'azienda produttrice di carne può stoccare e gestire in maniera efficace le 100 referenze in catalogo





Jaime Yartu San Millán
Amministratore delegato di El Encinar de Humienta

“La nuova cella di congelamento ha segnato una fase di consolidamento aziendale dopo un periodo di crescita e considerevoli investimenti. Per questo progetto ci siamo affidati a Mecalux perché aveva referenze eccellenti.”

Nuova cella di congelamento

Fin dagli esordi, El Encinar de Humienta si è riproposta di fornire carne di ottima qualità a un prezzo competitivo attraverso un servizio efficiente e puntuale che soddisfi i clienti. Pertanto, ha continuato a investire in R&S, potenziando l'integrazione di nuove tecnologie in tutti i suoi processi, logistica inclusa.

“Per migliorare la supply chain, dovevamo aumentare la capacità di stoccaggio del nostro centro. Prima congelavamo e stoccavamo i prodotti finiti in altri impianti,” spiega Jaime Yartu, amministratore delegato di El Encinar de Humienta. Questa soluzione, però, intralciava la gestione della merce e comportava un ulteriore costo logistico. Per risolvere questa situazione, l'impresa ha attivato una nuova cel-

la di congelamento (con una temperatura operativa di -25 °C) vicino allo stabilimento produttivo ad Almaráz. È destinata ai prodotti finiti e pronti per la distribuzione ai clienti in Spagna e all'estero.

La cella ha una superficie di 1.000 m² in cui sono stati montati due blocchi di scaffalature a stoccaggio intensivo alte 9 m con sistema Pallet Shuttle semiautomatico. *“Abbiamo scelto questa soluzione perché ci fornisce la massima capacità di stoccaggio possibile,”* sottolinea Jaime Yartu San Millán.

Le scaffalature hanno una profondità sufficiente a stoccare da 8 a 9 pallet per canale, quindi la capacità di stoccaggio complessiva è di 1.997 pallet. I sistemi a stoccaggio intensivo sono particolarmente indicati

per celle di congelamento come quella di El Encinar de Humienta perché contribuiscono al risparmio energetico durante la generazione del freddo che viene distribuito su un maggior numero di pallet stoccati.

Inoltre, tra i sistemi a stoccaggio intensivo, il Pallet Shuttle è quello che svolge le attività di entrata e uscita dei pallet in modo più dinamico. Ogni giorno arrivano in questa cella circa 70 pallet e ne escono altrettanti per la distribuzione. L'impianto è dotato di due navette che circolano all'interno dei livelli di carico, inserendo ed estraendo i pallet dalle rispettive ubicazioni.

Il funzionamento è molto semplice: con l'ausilio dei carrelli retrattili, gli operatori posizionano il Pallet Shuttle nel canale corrispondente e depositano i pallet nella prima posizione delle scaffalature. In seguito, la navetta li trasferisce direttamente e in modo autonomo fino all'ubicazione nel punto più profondo del canale. Per ritirare la merce, si effettua la stessa operazione, ma in ordine inverso.

Per trasmettere gli ordini alla navetta, gli operatori utilizzano tablet con connessione Wi-Fi, che utilizzano anche per selezionare la quantità di pallet da estrarre, effettuare l'inventario e gestire gli utenti e il personale autorizzato.



Vantaggi per El Encinar de Humienta

- **Capacità di stoccaggio:** la cella di congelamento è attrezzata con due blocchi di scaffalature a stoccaggio intensivo con Sistema Pallet Shuttle progettate per lo stoccaggio di 1.997 pallet.
- **Riduzione dei costi:** il sistema minimizza i consumi legati alla generazione del freddo.
- **Massima produttività:** si riducono al minimo le manovre degli operatori, incrementando l'efficienza del magazzino.



Dati tecnici

Capacità di stoccaggio	1.997 posti pallet
Dimensioni dei pallet	1.000 x 1.200 mm
Peso massimo dei pallet	1.100 kg
Altezza delle scaffalature	9 m
Lunghezza delle scaffalature	43 m
Profondità delle scaffalature	8 m e 10 m
N. di navette automatiche	2

