

# Solução logística integral para triplicar a produção

O produtor de vegetais ultracongelados Saar Originia Foods inaugura um armazém automático equipado com a mais recente tecnologia em armazenamento e controle de rastreabilidade.

País: **Espanha** | Setor: **alimentação e bebidas**



## DESAFIOS

- **Internalizar** o armazenamento de vegetais congelados.
- **Automatizar** o transporte interno de produtos perecíveis.
- **Unificar e sincronizar** o gerenciamento de dois armazéns para controlar a rastreabilidade de matérias-primas e produtos acabados.

## SOLUÇÃO

- **Armazém automático para paletes.**
- **Armazém automático com estantes por compactação.**
- **Sistema de Gerenciamento de Armazém Easy WMS.**
- **Transportadores terrestres para paletes.**

## BENEFÍCIOS

- Armazenamento automático de matérias-primas e produtos acabados **a -25 °C.**
- **Segurança alimentar** através de sistemas digitais que evitam a quebra da cadeia de frio.
- Rastreabilidade de **22.500 paletes** em dois armazéns diferentes gerenciados de **forma combinada.**

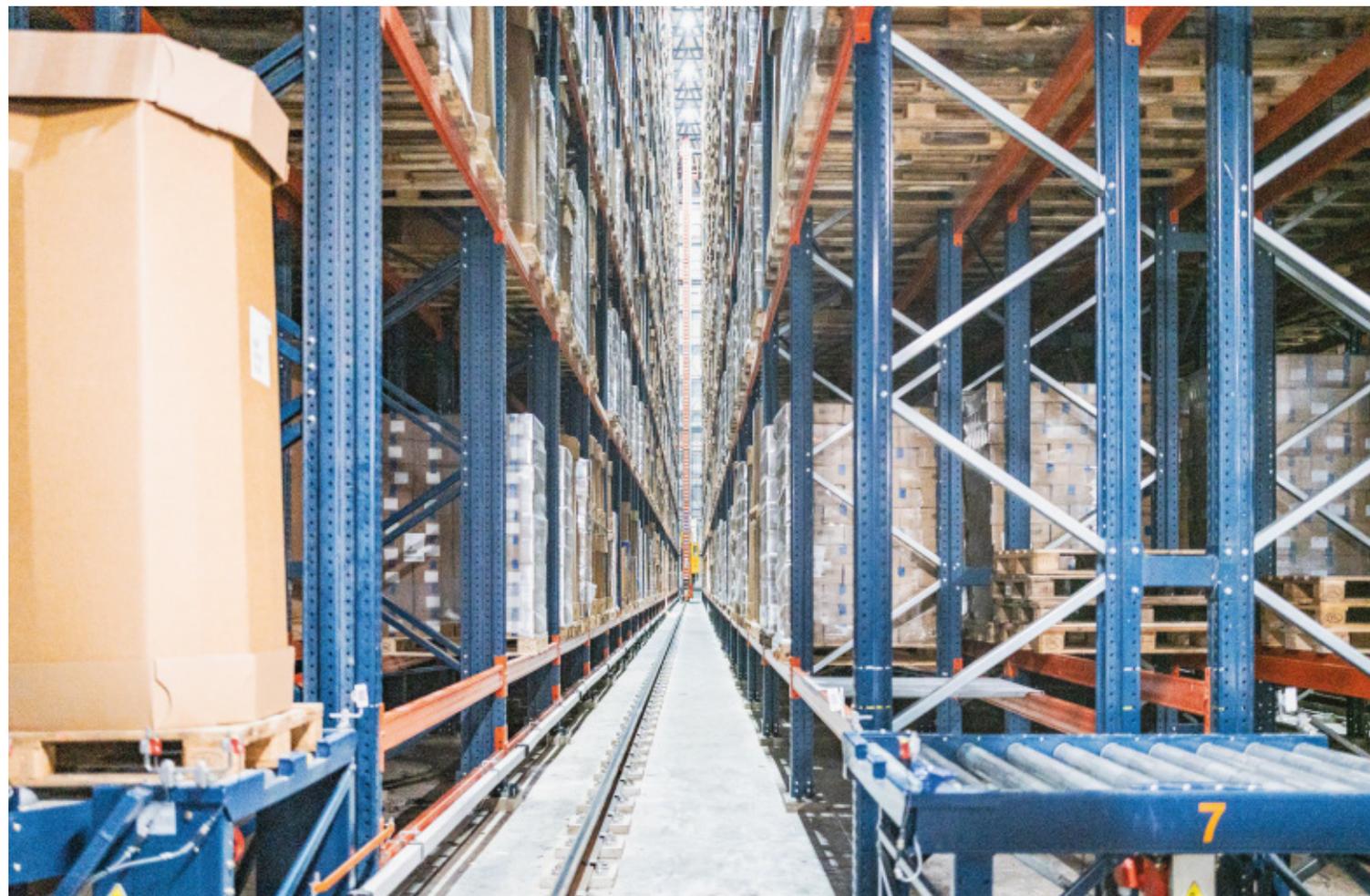
Saar Originia Foods, parte da divisão agroalimentar do Grupo SAMCA, dedica-se à produção e comercialização de vegetais ultracongelados a partir dos melhores vegetais do Vale do Ebro. Na sua fábrica de Saragoça (Espanha), a empresa utiliza a tecnologia mais inovadora em ultracongelamento IQF (*Quick Freezing Individual*), e possui elevados padrões de qualidade ratificados pelas mais exigentes certificações do mercado. Além disso, é produtor de produtos orgânicos certificados.

» **Fundação: 1987**

» **Equipe profissional: 95 pessoas**

A logística alimentar de empresas como a Saar Originia Foods caracteriza-se pela movimentação, armazenamento e expedição de produtos perecíveis que devem ser consumidos antes de uma determinada data. “Dedicamo-nos à produção e comercialização de vegetais ultracongelados, utilizando a melhor seleção de vegetais das nossas hortas no Vale do Ebro e a mais inovadora tecnologia de ultracongelamento”, explica Fernando Pellitero, diretor-geral de Saar Originia Foods.

Há alguns anos, a empresa construiu o primeiro armazém automático autoportante em



sua fábrica de Ejea, na província de Saragoça (Espanha), com a ajuda da Mecalux. Além de agilizar os movimentos e otimizar a superfície da instalação, este sistema por compactação com capacidade para 7.000 paletes permitiu reduzir o consumo de energia, pois, ao aproveitar melhor o espaço, o volume de ar a refrigerar é muito inferior. Agora, Saar triplicou o seu ritmo de produção para atingir 24.000 toneladas de vegetais ultracongelados por ano.

Este aumento de produção fez com que o armazém automático fosse insuficiente para armazenar todos os produtos acabados, o que levou a empresa a externalizar temporariamente parte do seu armazenamento. Consciente de que esta estratégia logística era insustentável a longo prazo, Saar optou por construir um segundo armazém autoportante para ser mais eficiente e reduzir custos. Com capacidade para 15.500 paletes, acomodou produtos acabados que devem ser manti-

dos em temperatura controlada de -25°C. “Precisávamos de uma solução logística integral. Os armazéns manuais externos atrasaram as operações diárias, o gerenciamento de mercadorias, a tomada de decisões e a atualização de informações. Decidimos instalar um armazém automático dado o alto nível de atividade da fábrica e o amplo portfólio de produtos que temos em Saar Originia Foods. Não poderíamos atuar de outra forma”, finaliza Pellitero.



*“Mecalux nos ofereceu uma solução logística integral e uma assessoria completa que nos permitiu compreender a otimização do investimento, sua análise de rentabilidade e o potencial futuro.”*

**Fernando Pellitero**  
Diretor-Geral de Saar Originia Foods

O produtor de legumes ultracongelados instalou o Sistema de Gerenciamento de Armazém Easy WMS para dirigir as operações logísticas de suas duas instalações e controlar seu estoque. Os sistemas robóticos de armazenamento e transporte, coordenados pelos softwares da Mecalux, evitam erros no manuseio da mercadoria, garantem total rastreabilidade do produto e reduzem os tempos de resposta de Saar.

**Automação: capacidade e desempenho**

“O novo armazém automático nos trouxe benefícios tangíveis desde o primeiro momento: agilidade nas movimentações, redução de

custos operacionais e aumento da capacidade diária de carga”, comemora Pellitero.

O armazém, equipada com estantes de dupla profundidade, é composta por quatro corredores de 100 m de comprimento. Por cada um deles circula um transelevador bicoluna, equipado com garfos telescópicos que depositam e extraem as 200 referências com as quais trabalha. “Armazenamos todo o tipo de produtos ultracongelados em diversos formatos, desde paletes europeus a americanos de diferentes alturas. É um armazém muito versátil que nos permite otimizar ao máximo o espaço”, afirma Pellitero. Ao mesmo tempo, a utilização de estantes de profundidade dupla

minimiza o consumo de energia, o que é muito útil em câmaras de congelamento.

O armazém de Saar dispõe de cinco estações de entrada e saída conectadas a um circuito de transportadores terrestres que conecta a área de armazenamento com a área de produção e a área de expedição. “Os transportadores terrestres agilizam o fluxo interno dos paletes sem a intervenção dos operadores. Os produtos chegam automaticamente ao local de carga ou descarga e a entrada, ou saída do armazém é realizada da forma mais ágil e rápida”, descreve Pellitero. O dinamismo e a facilidade de montagem foram decisivos na implementação deste sistema de trans-

portadores de paletes que proporciona uma movimentação rápida, ininterrupta e segura de mercadoria.

### Segurança de vegetais ultracongelados

Os vegetais ultracongelados devem ser mantidos a uma temperatura ideal para garantir a sua boa conservação. Por este motivo, as paredes dos armazéns automáticos refrigerados são construídas com painéis sanduíches, elementos isolantes que impedem a transferência de temperatura para o exterior, e o piso é isolado para evitar condensação e formação de gelo. Os armazéns de Saar possuem todos os equipamentos de refrigeração necessários: compressores, condensadores, válvulas de expansão e evaporadores. Entre as diferentes áreas do centro - produção, armazém e expedição - foram instalados sistemas SAS (*Security Airlock System*), eclusas constituídas por duas portas rápidas que nunca se abrem ao mesmo tempo, e cuja finalidade é evitar mudanças bruscas de temperatura, perda de frio e condensação.

“A automação nos oferece total segurança e zero erros no manuseio da mercadoria, além de total controle do estoque e preservação da cadeia de frio ao reduzir os tempos de carga”, afirma Pellitero. Os sistemas de armazenamento automático também facilitam o trabalho dos operadores e evitam a exposição prolongada ao frio.

### Dois armazéns, um sistema de gerenciamento

“Graças ao Easy WMS possuímos um conhecimento completo da nossa atividade, com dados atualizados instantaneamente e um inventário permanente e otimizado. No negócio de congelados, o buffer de armazenamento é um ativo importante e ter a mercadoria controlada em referências, horários e estado é fundamental para evitar a quebra da cadeia de frio e garantir a segurança alimentar”, sublinha Pellitero.

O Easy WMS gerencia ambos os armazéns automáticos Saar simultaneamente e em combinação. Quando a mercadoria chega, o software agrupa-a e utiliza algoritmos para atribuir um local adequado a cada paleta. O controle que o Easy WMS exerce sobre os produtos e a rastreabilidade que proporciona é total: conhece todos os detalhes como, por exemplo, dimensões, lote, peso, características, prazo de produção, validade e controles de inspeção pelos quais passaram.

### Solução abrangente para desempenho e segurança

Saar, em processo de internacionalização, exporta atualmente mais de 60% da sua produção, principalmente para Europa,

norte de África, Estados Unidos e Japão. A empresa está consciente que a automação é essencial para satisfazer um mercado cada vez mais exigente e sempre foi acompanhada pela Mecalux nesta jornada de crescimento. “É uma referência em soluções de armazenamento, com experiência ao nível nacional e internacional. Fez parte da equipe desde o primeiro momento e ofereceu-nos um aconselhamento personalizado, compreendendo o nosso negócio, a nossa forma de trabalhar e a nossa atividade”, conclui Pellitero.

