

Almacenes a temperatura controlada

J. Hernando, soluciones de control del frío sin interrupciones



En una cadena de suministro de temperatura controlada es vital y necesario que no se rompa la cadena de frío en ningún instante. Así se asegura que el consumidor final recibe una mercancía que en todo momento ha estado a la temperatura adecuada, y que la calidad del producto no se resiente por ello. Una mínima diferencia o una interrupción de la temperatura por muy pequeña que parezca, puede sentenciar la calidad de un producto perecedero, algo que quizás no resulte obvio hasta más adelante, cuando la mercancía se encuentre ya en su frigorífico de destino.

Para evitar esto, es aconsejable revisar periódicamente la cadena de frío. Son muchos los factores que pueden desestabilizar la cadena del frío, y las empresas que se dedican a ello tienen siempre que intentar controlar de la forma más eficiente posible todas y cada una de las partes del proceso.

En los almacenes, una manera de hacerlo y favorecer la eficacia de estos procesos es mediante la automatización y robotización de los recursos disponibles, por lo que es necesario que este tipo de empresas se mantengan siempre a la vanguardia y hagan uso de las tecnologías más recientes que les permitan innovar y ampliar la seguridad de la cadena.

En J. Hernando, empresa que lleva más de 50 años dedicada a la fabricación e integración de sistemas de automatización y

Objetivo cumplido

En conclusión, en este nuevo proyecto de J. Hernando, la instalación ya está a pleno rendimiento cumpliendo las expectativas de Friólvega, ya que respeta en todo momento la cadena de frío y cumple los objetivos planteados. Al final, en procesos tan delicados como éste, lo más importante es que la instalación cumpla las metas buscadas sin renunciar a que la temperatura sea siempre la adecuada en cada parte de la cadena.

J. Hernando combina la experiencia otorgada por sus más de 50 años de funcionamiento con las necesidades concretas de cada cliente. En base a eso, utiliza las últimas tecnologías a su alcance, selecciona el sistema tecnológico y el grado de automatización más adecuados a la situación real de la empresa que requiere sus servicios.

transporte, conocen bien la importancia de controlar estrictamente las cadenas de suministro de temperatura controlada, pues a lo largo de su recorrido han asesorado y ayudado a actualizar la gestión de cadenas de suministro de temperatura controlada de muchas empresas, buscando siempre las soluciones más acordes a sus necesidades.

El proceso es laborioso pero a la larga gratificante. En un primer momento, J. Hernando estudia la petición de su cliente y analiza todas las opciones y posibilidades que se plantean. Tanto si es para automatizar un almacén ya existente como si lo que se busca es hacerlo desde cero, habrá que considerar cada acción a realizar y ver con detalle cuáles son los objetivos planteados por el cliente y la manera de llevarlos a cabo.

“Son muchos los factores que pueden desestabilizar la cadena del frío, y las empresas que se dedican a ello tienen siempre que intentar controlar de la forma más eficiente posible todas y cada una de las partes del proceso.”



Del Grupo Molinero Logística

Solución a medida en las instalaciones de Friólvega



Un ejemplo es la solución que J. Hernando ha llevado a cabo en una instalación en España para **Friólvega**, líder en logística integral a temperatura controlada, perteneciente al Grupo Molinero Logística.

La **DEMANDA** de Friólvega incluía un sistema de transporte para palés que debían introducirse en una cámara de congelación, tanto por uno de sus laterales como de frente, y siempre con el lado más largo del palé por delante, para, una vez dentro de la cámara, ser recogidos por un operario del Grupo Molinero Logística, Friólvega, por el lado más corto.

El **OBJETIVO** era introducir europalés y palés de 1200x1000 mm con un ciclo de 70 palés por hora, y debían de poder ser entregados a ras de suelo con una transpaleta eléctrica o manual.

La **SOLUCIÓN** aportada por J. Hernando consistió en el montaje de una mesa elevadora en un foso con un transportador de cadenas y tablillas metálicas, de manera que la máquina circula por encima de la mesa y se puede introducir el palé por ambos lados como si estuviese en una superficie lisa.

SACANDO EL MÁXIMO PARTIDO A LA TECNOLOGÍA

Previo a la entrada a cámara de congelación, el palé pasa por un SAS (Security Airlock System) compuesto por dos puertas enclavadas, que nunca estarán abiertas a la vez, por lo que no se deja escapar el frío de la cámara de congelación al introducir el palé.

Dentro de la cámara de congelación hubo que instalar 10 transportadores de cadenas paralelas con motorización independiente para poder acumular 10 palés colocados siempre hasta el final de la línea. Al tener motorización independiente, se pueden retirar palés de cualquiera de los puestos y el que esté situado inmediatamente detrás, pasará al hueco libre. Para asegurar la maniobra en el ciclo, J. Hernando instaló una baliza luminosa que indica al carretillero cuando puede recoger los palés. Además, la instalación cuenta con un servicio de asistencia online al cliente por parte de J. Hernando. Con esta obra, ejecutada en tiempo récord y que ya está a pleno funcionamiento y ha resultado un éxito para Friólvega, han conseguido almacenar en sus instalaciones 8.000 palés más durante esta última campaña de verano, haciendo finalmente una producción de más de 90 palés por hora.

“En las cadenas de suministro de temperatura controlada, es fundamental examinar punto por punto cada paso para que el resultado final cumpla con las exigencias del sector y no haya pérdidas de temperatura en ninguna parte del proceso.”

