

Un magasin automatique pour 2 500 tonnes de poissons et fruits de mer surgelés

Conservas Cerqueira automatise son entrepôt de matières premières pour atteindre une production quotidienne d'un million de boîtes de conserve.

Pays : **Espagne** | Secteur : **alimentation et boissons**



DÉFIS

- **Optimiser les flux** de marchandises pour soutenir le rythme de production.
- Assurer un stockage sécurisé à **température négative** des denrées périssables.
- Garantir un approvisionnement continu en **matières premières** des lignes de production.

SOLUTIONS

- **Système Pallet Shuttle automatique avec transstockeur.**
- **Logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS.**

AVANTAGES

- Centralisation du stockage des matières premières pour produire **un million de boîtes** de conserve de poisson et de fruits de mer par jour.
- Stockage automatique de **3 000 palettes à -30 °C** sur 900 m².
- Expédition ininterrompue des matières premières vers la production grâce à **l'intégration d'Easy WMS avec l'ERP SAP.**



Conservas Cerqueira est une entreprise espagnole spécialisée dans la production et la commercialisation de conserves de poisson et de fruits de mer. Fondée en 1890, elle est reconnue pour la qualité de ses produits. Basée à Vigo (Espagne), elle propose une large gamme de produits en conserve, dont du thon, des sardines, des moules, du poulpe et d'autres fruits de mer. Conservas Cerqueira est engagée dans une démarche d'excellence, alliant durabilité, qualité et innovation dans ses processus de production.

» **Fondation : 1890**

» **Effectifs : 170 personnes**

» **Usines de production : 2**

» **Présence internationale : 5 continents**

» **Chiffre d'affaires : +50 millions d'euros/an**

À Rianxo, commune galicienne réputée pour sa longue tradition de pêche, Conservas Cerqueira a implanté sa plus grande usine, un modèle d'innovation et de durabilité. Cette méga-usine, ultramoderne, a été conçue pour produire et emballer jusqu'à un million de boîtes de conserve de poisson et de fruits de mer par jour. Conjugée à celle de Vigo, où est situé le siège social, l'entreprise dépasse les 50 millions de boîtes produites chaque année, se classant ainsi parmi les 15 premières conserveries d'Espagne.

La stratégie logistique de Conservas Cerqueira repose sur une centralisation de l'ensemble de ses activités. « Nous avons besoin d'un espace à températures négatives pour stocker les matières premières utilisées sur nos lignes de production. Nous avons choisi nos installations de Rianxo pour une meilleure gestion et un meilleur contrôle des stocks, éliminant ainsi le recours à des entrepôts de stockage tiers », explique Antonio Otero, responsable de l'administration de Conservas Cerqueira Rianxo.

Après avoir étudié différentes options, l'entreprise a opté pour le système Pallet Shuttle automatique, desservi par un transstockeur. « Nous avons choisi Mecalux comme partenaire pour cette solution de stockage, car nous collaborons depuis de nombreuses années et nous connaissons leur savoir-faire et son expérience dans ce type d'installations », déclare M. Otero.

Stockage à -30 °C

« Ce nouvel entrepôt automatisé stocke 2 500 tonnes de matières premières, princi-

palement des céphalopodes, destinées à la fabrication de nos conserves », explique M. Otero. Pour maintenir une température constante de -30 °C, le magasin automatique a été construit avec des panneaux sandwichs et est doté d'un système de réfrigération comprenant des compresseurs, des condenseurs, des vannes d'expansion et des évaporateurs.

Le Pallet Shuttle automatique est un système de stockage compact particulièrement adapté aux défis de la logistique ali-

mentaire : traçabilité des produits périssables, flux continu des marchandises et optimisation des coûts liés au contrôle de la température dans l'entrepôt. « Nous avons opté pour l'automatisation car elle nous permet de réaliser des économies d'énergie substantielles pour la production du froid et évite aux opérateurs d'entrer dans la chambre de congélation pour manipuler les marchandises », souligne M. Otero.

La coordination entre une navette motorisée et un transstockeur pour palettes garantit un



Production durable

La méga-usine de Conservas Cerqueira se positionne comme une référence en matière de durabilité, en misant sur des procédés de production innovants et respectueux de l'environnement. Du choix et de la préparation du poisson à sa stérilisation finale, chaque étape est optimisée grâce à l'automatisation, garantissant ainsi la sécurité alimentaire et le respect strict des normes environnementales.

Le bâtiment est équipé de panneaux photovoltaïques qui captent l'énergie solaire, qui est ensuite transformée en électricité pour alimenter les équipements de production et de logistique. L'usine s'appuie également sur un système de stérilisation unique en son genre, qui améliore la qualité des produits. Par ailleurs, une gestion rigoureuse de l'eau permet sa réutilisation dans différents cycles de production.

mouvement continu des produits. « Grâce à l'automatisation, nous bénéficions d'un suivi plus précis de l'emplacement des stocks et d'une plus grande réactivité dans les opérations d'entrée et de sortie des marchandises », précise M. Otero.

Outre ses hautes performances, le Pallet Shuttle automatique permet d'augmenter la capacité de stockage avec jusqu'à 3 000 palettes sur une surface de 900 m². De plus, il contribue à réduire significativement la consommation énergétique dédiée au refroidissement, le froid étant réparti de manière plus homogène sur l'ensemble des palettes.

Traçabilité des produits de la mer

« Le logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS assure une traçabilité complète de toutes nos références », signale M. Otero. Ce système communique en permanence avec l'ERP SAP de Conservas Cerqueira pour assurer un approvisionnement régulier des lignes de production, tout en respectant strictement la chaîne du froid alimentaire.

Les poissons et fruits de mer envoyés par les fournisseurs arrivent sur des palettes, filmées et étiquetées. Au poste d'inspection des entrées, chaque palette est identifiée par le logiciel de gestion qui vérifie sa conformité et qu'elle répond aux exigences établies avant



« Nous avons choisi Mecalux comme fournisseur de solutions de stockage car nous collaborons avec eux depuis de nombreuses années et nous connaissons parfaitement leur façon de travailler et leur expertise dans ce type d'installation. »

Antonio Otero
Directeur administratif
à Conservas Cerqueira Rianxo

de lui attribuer un emplacement dans l'entrepôt. Easy WMS optimise le stockage en tenant compte de la disponibilité des emplacements, de la référence et de leur rotation.

Au moment d'alimenter les lignes de production, l'ERP transmet au logiciel de Mecalux les matières premières nécessaires afin qu'il puisse en ordonner la sortie dans les plus brefs délais. La digitalisation permet à Conservas Cerqueira de maintenir un rythme de production régulier et ininterrompu.

Logistique digitale pour une industrie 4.0

La méga-usine de Conservas Cerqueira à Rianxo, qui allie tradition et technologie, est équipée pour soutenir une production d'un million de boîtes de conserve de poisson et de fruits de mer par jour. Grâce à sa capacité logistique, l'entreprise s'est forgé une réputation de producteur de conserves de haute qualité, en veillant à ce que les meilleurs produits de la mer parviennent frais et en parfait état aux consommateurs du monde entier.

