

Toyota Material Handling desarrolla el nuevo centro logístico robotizado de Metro de Madrid

Redacción Interempresas 25/05/2023
[354](#)

[Toyota Material Handling España](#), a través de su división de Logística de Integración de Soluciones (LSI), experta en ingeniería de automatización, y junto con la empresa del grupo TICO (Toyota Industries Corporation) Bastian, ha contribuido a la creación del almacén automático pionero en España de mantenimiento de trenes e instalaciones en toda la red de Metro de Madrid, al utilizar la tecnología más innovadora del sector. La compañía, referente en la venta y alquiler de maquinaria y soluciones logísticas para uso industrial, y el metropolitano han vuelto a demostrar su gran apuesta por aplicar los avances más vanguardistas para optimizar su operativa.

El 17 de octubre de 1919, comenzó una nueva era del transporte público en España. El suburbano abrió sus puertas por primera vez para realizar el viaje con el que se inauguraba el tramo entre las estaciones de Sol y Cuatro Caminos. Desde entonces, han pasado más de cien años de historia en los que Metro no ha parado de crecer, modernizarse y adaptarse a las nuevas necesidades, en una ciudad que ha ido ganando población exponencialmente. Por esta razón ha ido incorporando soluciones tecnológicas para que dieran respuesta a esta alta demanda del servicio.

Ejemplo de ello es que Metro Madrid ya contaba con equipos Toyota (VNAs y miniload de Viastore), un sistema semiautomático, con el que estuvo trabajando durante varios años y obteniendo excelentes resultados. Sin embargo, al crecer aún más sus flujos, necesitaban un nuevo cambio para seguir ofreciendo el mejor servicio a los usuarios. Concretamente, requerían de otro

espacio en donde realizar nuevas operaciones, óptimas, rápidas y eficientes y que, además, siguiera manteniendo y destacando por sus más altos estándares de calidad e innovación, ya que es un referente de los metropolitano internacionales.



Tras evaluar varias opciones y proyectos, optaron por el ofrecido por el Grupo Toyota y su división de Logística de Integración de Soluciones (LSI), al cumplir con todos los requisitos de innovación, automatización, conectividad, innovación y sostenibilidad que les volvía a situar como pioneros en los sistemas de gestión del transporte público. De hecho, no existe nada parecido en España actualmente.

LSI realizó un minucioso estudio y análisis sobre los procesos y recomendó junto a Toyota Industries el sistema de robotización conocido como AutoStore, del que posee una gran experiencia ya que actualmente están incorporados en 161 instalaciones. Sus grandes ventajas hicieron que fuese la opción más idónea al proporcionar un servicio más rápido y al requerir de poca utilización de recursos humanos. Asimismo, para complementarlo se apostó por la creación de un Micro Fulfillment Center dentro de la ciudad para estar más cerca de los destinos de entrega.

Para asegurar los tiempos de entrega fija, la compañía se enfrentó al mayor reto: la coordinación con los distintos equipos que forman Metro Madrid para conseguir una integración con su ERP, SAP, teniendo en cuenta sus particularidades operativas. Este punto era clave para conseguir los objetivos establecidos y el eficaz funcionamiento del sistema automatizado

de suministro de repuestos. Para ello, Toyota contó con la colaboración de varios partners que han participado en las diferentes fases del proceso como son: Bastian Solutions, Toyota Advanced Logistics Company, para la entrega del AutoStore, partners de mid software para traducir SAP a AS Controller, equipos de instalación, estructuras etc.

Este esfuerzo conjunto de todo el equipo junto a la aplicación de las recomendaciones se ha materializado en el nuevo centro logístico de Metro Madrid. Ubicado en el depósito de Canillejas de la compañía ferroviaria, este nuevo almacén automatizado servirá para realizar el mantenimiento de los trenes y de las aproximadamente 300 estaciones que conforman la red del suburbano.

La plataforma cuenta con la técnica más avanzada en la preparación de pedidos con AutoStores* que están previstos de un establecimiento automático de acumulación de cubetas que aumenta la capacidad de aprovisionamiento y la eficiencia logística. Esta tecnología también garantiza la conservación de los trenes, ya que los repuestos se preparan con mayor rapidez.



Por su parte, Metro Madrid ha expresado su gran satisfacción respecto a los resultados que está obteniendo al haber automatizado su centro logístico ya que le permite enviar más de 15.000 piezas a los diferentes puntos de su red y por tanto, tener un servicio de mantenimiento más óptimo y productivo. “En estos momentos se ha conseguido incrementar la productividad en los procesos de entradas de mercancía en el almacén, compactar el espacio de almacenamiento y mejorar la trazabilidad de los repuestos almacenados, entre otros logros. En la segunda fase, que comienza ahora, se van a crear nuevos sistemas de provisión robotizado para material pesado, que optimizará la gestión de este tipo de productos, aumentando la fiabilidad el servicio”, destacó el consejero de Transportes e

Infraestructuras, David Pérez, durante la inauguración de la instalación.

No obstante, este tan solo es el primer paso del compromiso de LSI para mejorar el sistema automatizado de suministro de repuestos y el servicio de la red de Metro. La compañía seguirá trabajando para próximas licitaciones en su camino de lograr una mayor automatización con procesos Leans y de alto rendimiento.

“Es un orgullo que Toyota Material Handling España haya sido propulsor y testigo de los avances que ha ido incorporando Metro Madrid a lo largo de su historia. Le hemos ayudado y asesorado durante este tiempo a dar grandes pasos hasta convertirse en un referente en innovación respecto a los metropolitanos internacionales. Y así continuaremos, trabajando juntos para ofrecer el mejor servicio en la red. Sin duda, nuestra relación se refuerza una vez más con la inauguración de este nuevo centro logístico robotizado”, ha señalado el director general de Toyota Material Handling España, Joan Catalan.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/48173-3-Toyota-Material-Handling-desarrolla-nuevo-centro-logistico-robotizado-de-Metro-de-Madrid.html>

Toyota incorpora importantes novedades y mejoras en la serie VNA (Very Narrow Aisle)



Toyota Material Handling Europe lanza dos nuevos modelos de carretillas para pasillos muy estrechos (VNA): los nuevos modelos de la serie VCE amplían la gama, ofreciendo una calidad y

un rendimiento de alto nivel para adaptarse a las necesidades de cada operación. Además, el modelo revisado Toyota BT Vector VCE150A viene con un nuevo compartimento ergonómico mejorado y actualizado para el conductor, que incluye controles intuitivos y pantalla táctil interactiva en color. Esta gama de VNA puede conectarse fácilmente a la solución de gestión de flotas I_Site de Toyota.

Maximización y operatividad de la utilización en pasillos estrechos

Basado en la Toyota BT Vector serie A, el concepto Advanced VNA de Toyota, con sus exclusivas características de ahorro de espacio y mejora de la productividad, se amplía ahora con dos nuevos modelos. Se introducen 2 modelos de bajo tonelaje, Toyota BT Vector VCE100A y VCE120A, mientras que el compartimento del conductor de la VCE150A ha sido mejorado de forma sustancial.

Característico de la gama de productos de Toyota Material Handling, se centra principalmente en la calidad, la productividad y la seguridad. Los clientes pueden elegir la carretilla para pasillos muy estrechos que mejor se adapte a sus operaciones: versiones con o sin conductor, y chasis fijo o articulado.

Equipadas con dirección articulada, las carretillas pueden llegar a ubicaciones muy conflictivas de palés al contar con una excelente maniobrabilidad. El chasis de cuatro ruedas con adicionales de apoyo Quadset proporcionan a la carretilla una estabilidad óptima y al operario una conducción más suave. Las potentes unidades de tracción dobles y el bajo peso de la carretilla reducen los tiempos de ciclo.

Ergonomía del conductor mejorada para una experiencia de conducción intuitiva

La mejora continua o “kaizen”, es uno de los principios básicos del Sistema de Producción Toyota. Para mejorar la experiencia de conducción, se ha optimizado el habitáculo del conductor de la Toyota BT Vector VCE150A con nuevos mandos y mejorado el asiento del conductor. Los nuevos mandos con pantalla táctil en color ofrecen información crítica y funciones programables de una manera muy intuitiva, lo que aumenta el nivel de rendimiento. Asimismo, el autocheck operativo integrada y el acceso inteligente permiten una puesta en marcha fácil y segura. Se recopila información basada en la situación para aumentar la productividad y garantizar un funcionamiento óptimo.

Un compartimento del conductor más compacto permite a los conductores subir y bajar de la carretilla con facilidad y trabajar en posición vertical si lo desean, aumentando su productividad. De hecho, trabajar erguido también implica que el

carretillero es menos propenso a sufrir lumbalgias.

Dispositivo de seguridad VNA: tecnología punta para proteger al conductor y su entorno

Especialmente cuando se trabaja a gran altura, la visibilidad del conductor sobre el suelo es limitada. Con la ayuda de dos escáneres de seguridad, el Sistema de Protección Personal (PPS) permite a la carretilla reducir la velocidad antes de detenerse por completo cuando encuentra un obstáculo en su camino, anticipándose al conductor. Las Toyota BT Vector VCE150A/125ASF también están equipadas con un escáner de sistema activo.

Los sensores de la carretilla se comunican con etiquetas RFID (identificación por radiofrecuencia) a lo largo del pasillo. Esta es una forma inteligente de que la carretilla “conozca” su posición exacta en el pasillo y evite los diferentes obstáculos posibles dentro del almacén. Los límites de velocidad o de movimiento de las horquillas pueden fijarse o reajustarse en función de las necesidades de las operaciones para que el avance o la marcha atrás a lo largo del pasillo sean mucho más seguros.



Las carretillas VNA de Toyota siguen siendo líderes en su clase

Las carretillas para pasillos muy estrechos (VNA) están diseñadas específicamente para su uso en almacenes de alta densidad y áreas de distribución. La alta densidad significa que se puede almacenar más simplemente estrechando el espacio del pasillo. La apertura de más espacio para el almacenamiento productivo es sólo una de las ventajas que ofrecen las carretillas VNA.

Su excelente estabilidad y maniobrabilidad ayudan a maximizar el espacio de almacenamiento, ya que el bastidor articulado hace que el diseño de esta serie sea perfecto para trabajar en pasillos muy estrechos.

Una combinación de seguridad y eficiencia - frenado regenerativo, baterías de iones de litio, sistema de elevación avanzado (en la VCE150A)-proporciona una gestión de la energía líder en su clase.

Con la incorporación de dos nuevos modelos de

bajo tonelaje, la gama Toyota VNA ofrece ahora capacidades de 1 a 1,5 toneladas y alturas de elevación de hasta 16,8 metros. Los modelos nuevos y mejorados se presentarán por primera vez en la edición de este año de LogiMAT, una feria internacional de soluciones intralogísticas y gestión de procesos que se celebrará en el recinto ferial de Stuttgart del 25 al 27 de abril.

Jungheinrich celebra su Asamblea General Anual 2023

22/05/2023

[477](#)

La Asamblea General Anual de [Jungheinrich AG](#) se celebró el pasado 11 de mayo en Hamburgo. El presidente del Consejo de Administración, Lars Brzoska, recordó el exitoso año financiero 2022, un año de crecimiento sostenible en todos los sentidos. “Jungheinrich cerró el año fiscal 2022 con resultados excepcionales, tuvo un buen comienzo del año fiscal actual y espera un 2023 en su conjunto con optimismo”, dijo Brzoska. El presidente del Consejo de Administración extendió su agradecimiento a todo el personal de Jungheinrich, que ha hecho posible los fantásticos resultados de la empresa con su excepcional compromiso. A pesar de la gran incertidumbre económica y geopolítica, Jungheinrich espera ver un mayor crecimiento rentable para el Grupo en 2023. Los accionistas siguieron la recomendación del Consejo de Administración y el Consejo de Supervisión de un pago de dividendos de 0,68 € por acción preferente y de 0,66 € por acción ordinaria para el ejercicio 2022.



Al final de la Asamblea General Anual de ayer, Hans-Georg Frey renunció al Consejo de Supervisión de Jungheinrich. Ha ocupado el cargo de presidente del Consejo de Supervisión de Jungheinrich desde 2019. Anteriormente, Frey fue presidente del Consejo de Administración del Grupo durante 12 años. Frey anunció en septiembre de 2022 que dejaría el cargo para pasar más tiempo con su familia y centrarse en otros proyectos. En representación de las familias de accionistas, Wolff Lange elogió los logros de Frey para el Grupo Jungheinrich.

La Asamblea General Anual eligió a Rolf Najork como nuevo miembro del Consejo de Supervisión. Rolf Najork, nacido en 1961 en Bergisch Gladbach, Alemania, fue director general de Robert Bosch GmbH desde 2019 hasta finales de 2022 y director ejecutivo de Bosch Rexroth AG desde 2016 hasta agosto de 2022. Kathrin Elisabeth Dahnke también fue elegida para el comité de control después de haber sido nombrada miembro del Consejo de Supervisión por orden judicial a partir de diciembre de 2022. Nacida en 1960, esta economista fue directora financiera de DMG Mori AG de 2010 a 2014 y actualmente ocupa otros cargos en el Consejo de Supervisión de Knorr-Bremse AG, B. Braun SE y Aurubis AG. Rolf Najork fue elegido presidente del Consejo de Supervisión en una reunión de los miembros del consejo celebrada inmediatamente después de la Asamblea General Anual. El Consejo de Supervisión nombró una vez más a Kathrin Elisabeth Dahnke como presidenta del Comité de Finanzas y Auditoría de Jungheinrich AG.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/481282-Jungheinrich-celebra-su-Asamblea-General-Anual-2023.html>

STILL presenta su primera carretilla eléctrica para el segmento de nivel básico, la RCE 25/35

Redacción Interempresas 09/05/2023
[275](#)

Las carretillas eléctricas [STILL](#) de la nueva serie RCE 25/35 destacan por su funcionamiento intuitivo y sus paquetes de equipamiento estandarizados. Robustas, de bajo mantenimiento, eficientes y orientadas hacia las funciones esenciales principales, son soluciones inteligentes de nivel básico para empresas con operaciones de transporte ocasionales y moderadas. Además, están fácilmente disponibles y se podrán incluso solicitar a través de la e-shop de la marca.

La serie RCE de STILL es la primera carretilla eléctrica de la nueva línea Classic Line, con la cual el experto en intralogística con sede en Hamburgo responde al cambio en los segmentos de mercado hacia productos estandarizados de nivel básico.

Las soluciones electrificantes para el transporte interno siempre han sido un atributo clave de STILL. Con la serie RCE 25/35, el experto en intralogística está ampliando su catálogo y presenta por primera vez una carretilla eléctrica para el segmento del mercado de soluciones de nivel básico. Al hacerlo, STILL demuestra una vez más un agudo sentido de las tendencias del mercado en línea con su filosofía de desarrollar consistentemente productos que satisfagan las necesidades de los clientes. Después de todo, el mercado de soluciones de intralogística no solo se está volviendo cada vez más complejo, sino también más diferenciado. Al mismo tiempo, la demanda de vehículos estandarizados, enfocados en lo esencial y rápidamente disponibles está aumentando. Con la introducción de la Classic Line y la serie RCE 25/35, STILL está proporcionando una respuesta inteligente a esta evolución y, además del mercado premium, también se dirigirá en el futuro al segmento de mercado de empresas pequeñas y medianas con operaciones menos complejas y tiempos de

funcionamiento más cortos, ofreciendo soluciones adecuadas a sus necesidades.



La serie RCE de STILL es la primera línea de carretillas eléctricas de la nueva Classic Line.

La serie STILL RCE 25/35

Los modelos RCE 25/35 son carretillas con un enfoque en las funcionalidades principales y diseñadas para aplicaciones simples a moderadas en operaciones de un solo turno. Ya sea en interiores o exteriores, al cargar y descargar camiones, almacenar y recuperar mercancías o en el suministro de producción, estas robustas carretillas elevan de forma segura hasta 3,5 toneladas a una altura de hasta 6,55 metros o los transportan de manera confiable de un punto A a un punto B a una velocidad máxima de 15 km/h. Al mismo tiempo, son particularmente eficientes en términos de consumo de energía y, gracias a la tracción delantera con un potente motor de accionamiento trifásico encapsulado de 80 V, también son adecuadas para aplicaciones en terrenos difíciles.

Especialmente en el uso ocasional, la nueva serie se destaca por su intuitivo concepto operativo. El lugar de trabajo del conductor está claramente diseñado, todos los controles se colocan en el campo de visión y son de fácil acceso. La pantalla a color de 4.3" muestra toda la información relevante de manera clara y legible. Con la operación hidráulica de palanca múltiple, el manejo preciso de la carga y el control sensible son fáciles de gestionar, incluso para operarios menos experimentados. Y cuando se trata de comodidad, las nuevas carretillas eléctricas también cumplen las promesas de la marca STILL: un lugar de trabajo amplio, ergonómico y ajustable individualmente para trabajar sin fatiga, con espacio adicional para las piernas y varias opciones de almacenamiento.



Las carretillas eléctricas STILL de la nueva serie RCE 25/35 impresionan con su funcionamiento intuitivo y paquetes de equipamiento estandarizados.

Segura: calidad STILL y el mejor servicio

En la serie RCE 25/35 no hay compromiso cuando se trata de calidad y seguridad. Piezas robustas y de alta calidad, componentes de bajo mantenimiento y materiales resistentes, junto con el conocido excelente servicio de STILL, garantizan no solo un alto estándar de seguridad y disponibilidad confiable, sino también aseguran que las empresas se beneficien de sus carretillas durante mucho tiempo. La excelente visibilidad panorámica, gracias a las ventanas grandes y los perfiles del mástil delgado, así como la estabilidad confiable, también aumentan la seguridad para el operario, la máquina y las mercancías. Otras características de seguridad, como el STILL Curve Speed Control (un sistema de asistencia para giros seguros), los espejos retrovisores panorámicos, el techo de cristal o la luz de seguridad adicional, se pueden seleccionar como opcionales.

Disponible: Cortos tiempos de entrega y condiciones atractivas

La alta disponibilidad y un precio atractivo son criterios clave de compra en el segmento del mercado de soluciones de nivel básico. Por eso, la serie RCE 25/35 es la primera serie de STILL que se puede pedir a través de canales digitales y está disponible en poco tiempo gracias a paquetes de equipamiento preconfigurados. Los compradores pueden elegir entre varias opciones, una solución inteligente para cubrir una amplia variedad de necesidades diferentes de los clientes a pesar de la estandarización. Y en términos de precio, la RCE también es una opción inteligente para pequeñas empresas con demandas moderadas en sus carretillas, pero con mayores exigencias en cuanto a la relación precio-rendimiento de su inversión.



Robusta, de bajo mantenimiento, eficiente y orientada hacia las funciones esenciales principales: así es la nueva carretilla eléctrica RCE de STILL.

Inteligente: Dos líneas de productos para un enfoque máximo en el cliente

La RCE 25/35 es la primera carretilla eléctrica de la nueva línea Classic Line de STILL. Al diversificar su catálogo de productos en las líneas Xcellence y Classic, STILL está respondiendo al cambio en los segmentos de mercado hacia soluciones de nivel básico estandarizadas y fácilmente disponibles, así como a la tendencia de tener opciones de productos personalizadas para una amplia gama de grupos de clientes. La línea Xcellence de STILL continúa representando la tecnología más innovadora, la máxima eficiencia y soluciones personalizables en el segmento premium, y sigue siendo la solución perfecta para empresas con desafíos exigentes en intralogística. Además, con la Classic Line STILL está estableciendo un catálogo atractivo para pequeñas y medianas empresas con requisitos ocasionales y menos exigentes en el flujo de materiales internos.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/475515-STILL-presenta-su-primera-carretilla-electrica-para-segmento-de-nivel-basico-RCE-25-35.html>

AR Racking instala una solución de almacenaje para seco y frío en Choví Logistics

12/05/2023

[805](#)

Choví, el fabricante de salsas, se lanza al sector logístico con la creación de Choví Logistics, para quien [AR Racking](#) ha instalado una combinación de sistemas de almacenaje para seco y frío en su nueva plataforma logística en Massalavés (Valencia).

La nueva unidad de negocio de Choví, dedicada a la actividad logística y que opera como proveedor para otras empresas del sector de la alimentación, ha confiado en AR Racking para sacar el máximo rendimiento a su nuevo almacén de 8.000 m². El equipo de AR Racking ha fabricado y diseñado una solución integral de almacenaje, combinando un sistema de almacenaje selectivo como las estanterías convencionales para palés, y un sistema compacto como las estanterías dinámicas para palés.



Las estanterías convencionales, altamente versátiles, resistentes a todo tipo de cargas y que permiten acceso directo, almacenan 5.400 palés. Por su parte, las estanterías dinámicas para palés, de alta densidad de almacenaje y con una inclinación y rodillos para facilitar el movimiento de la carga, tienen una capacidad para 1.200 posiciones. La altura de las estanterías es de 11.000 mm, ubicándose el último nivel a 10.500 mm. “Nuestro servicio tiene una perspectiva integral, va más allá de la fabricación e instalación de las estanterías. Junto con el cliente, creímos que la combinación de un sistema selectivo y otro

compacto iba a responder de forma más eficaz a la rotación de stock de distintos productos”, comenta Javier Miquel, delegado comercial de AR Racking.

Además, unos 2.000 m² de la superficie total del almacén están destinados para almacenaje en cámara de frío entre 3 y 5 °C. En cualquier caso, las estanterías galvanizadas de AR Racking garantizan el óptimo almacenaje de alimentos gracias a su resistencia a temperaturas extremas.

Según David Moyá, director general de Choví Logistics: “Ahora contamos con un almacén a la altura de nuestra experiencia en el sector alimentario que pueda satisfacer las necesidades logísticas de nuestros clientes”. La compañía valenciana lleva varios años haciendo un esfuerzo con el fin de llegar a nuevos mercados y diversificar su oferta.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/480395-Solucion-de-almacenaje-global-para-almacenaje-en-seco-y-frio-de-Chovi-Logistics.html>

AR Racking equipa los nuevos centros logísticos de Lekkerland

22/05/2023

[361](#)

Lekkerland es un especialista del consumo para llevar y atiende a unos 51.300 puntos de venta en toda Alemania, empleando alrededor de 3.140 personas. La facturación rondó los 8.200 millones de euros, en el ejercicio 2021. Desde 2020, la empresa forma parte del Grupo REWE, uno de los principales grupos en el sector comercial y turístico en Alemania y Europa. En 2021, el Grupo REWE alcanzó una facturación externa total de unos 75.300 millones de euros. Fundado en 1927, el Grupo REWE está presente en 21 países europeos con sus más de 384.000 empleados.

Lekkerland está en proceso de reorganizar su logística en Alemania de aquí a 2030 para adaptarla a las oportunidades y retos del consumo para llevar del presente y del futuro. En este

contexto, el especialista en sistemas de almacenaje [AR Racking](#) ha apoyado en la apertura de dos nuevos almacenes en Alemania.



Lekkerland se dedica a la distribución de alimentos y otros artículos a gasolineras, quioscos, minoristas, restaurantes de comida rápida y establecimientos similares. Los dos nuevos almacenes de Kerpen y Wedemark ayudarán a atender de forma óptima las necesidades de los clientes a largo plazo, por ejemplo, la creciente demanda de artículos frescos como wraps y ensaladas.

Los sistemas de almacenaje diseñados (estanterías de paletización convencional), fabricados e instalados por AR Racking permiten que el almacén de Wedemark tenga una capacidad de 30.954 posiciones de palés, del mismo modo que el almacén de Kerpen dispone de 26.505 posiciones. En el caso de este último, también se adoptaron los criterios para una zona sísmica 3. Se trata de estanterías diseñadas para euro-palés de hasta 1.000 kg, que permiten almacenar productos refrigerados y no refrigerados, entre otros. “Hemos tenido en cuenta las necesidades específicas de Lekkerland con una planificación exhaustiva para la realización del proyecto”, explica Roland Fischer, Key Account manager de AR Racking Alemania, y añade que “el equipo de AR Alemania cumplió con todos los requisitos a su debido plazo y a la satisfacción de Lekkerland”.

Algunas zonas fueron equipadas con bastidores de tres puntales, los cuales están provistos de camas de rodillos ascendentes para la preparación de pedidos. Las estanterías industriales instaladas por AR Racking alcanzan una altura de hasta 10 metros en varias configuraciones de estanterías y disponen de hasta 6 niveles. Los pasillos entre las estanterías tienen una anchura de 3,5 metros.

Según Robert Kosmol, manager corporate Real Estate Development de Lekkerland, “el objetivo era invertir en una infraestructura muy versátil y adaptable que nos facilitara la optimización del espacio sin perder flexibilidad para aumentar nuestras existencias y mejorar el control de inventario en la zona de picking. La calidad de las estanterías, la gestión integral del proyecto y la constante comunicación con AR Racking nos han aportado un valor añadido en la instalación de estos dos nuevos almacenes”.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/481287-AR-Racking-equipa-los-nuevos-centros-logisticos-de-Lekkerland.html>

La nueva heavy truck eléctrica E100-E180 recorre 11 ciudades durante los meses de abril y mayo

Linde MH concluye con éxito el roadshow con el que presenta a su ‘gigante silencioso’

Redacción Interempresas 12/05/2023
[386](#)

La nueva E100-E180 de [Linde Material Handling](#), una máquina eléctrica con una capacidad de elevación de hasta 18 toneladas, ha recorrido las principales ciudades de España y Portugal en un roadshow que ya ha acercado la última innovación en carretillas de gran tonelaje a más de un centenar de asistentes. Responsables de compras, logística y almacén, acompañados por sus carretilleros, han acudido a las 11 citas organizadas por el fabricante de carretillas en Bizkaia, La Rioja, Zaragoza, Pontevedra, Lisboa, Madrid, Sevilla, Ciudad Real, Murcia, Valencia y Barcelona durante los meses de abril y mayo.

En el marco de este roadshow, los asistentes no solo han podido disfrutar de la presentación de Linde Heavy Trucks y de la E100-E-150 (a cargo de Detlev Schmidt, responsable comercial Heavy Trucks Linde MHI, acompañado por Edgar Portillo, responsable de Product Management, y Guillermo Tomás, responsable de Marketing y Comunicación), también han sido testigos de su funcionamiento a través de su puesta en marcha

en una zona de pruebas donde se ha mostrado el valor diferencial de este equipo.

Esta carretilla, ideal para operaciones exigentes en las que la productividad es esencial, cuenta con tecnologías de última generación que ofrecen una experiencia de conducción intuitiva y segura, facilitando el trabajo del carretillero.



Con respecto a las características de la gama, Detlev Schmidt, ingeniero de producto de la gama heavy track de Linde comenta que “reúne lo mejor de los mundos de las carretillas eléctricas y térmicas, combinando el desarrollo potencia característico de los equipos diésel con la traslación silenciosa, dinámica y respetuosa con el medio ambiente de las carretillas eléctricas”.

Capaz de elevar las cargas hasta una altura de diez metros, las carretillas eléctricas obtienen su energía de dos baterías de ácido-plomo o de dos baterías de litio-ion. Integradas en el chasis, estas también hacen la función de contrapeso, evitando desplazarlo por completo a la parte trasera para ofrecer una visibilidad excelente en todas direcciones.



Detlev Schmidt, ingeniero de producto de la gama heavy track de Linde.

Además de dar a conocer estas características, durante el evento, Linde MH ha ayudado a los asistentes a elegir la energía más óptima para

mover sus flotas a través de Linde Energy Navigator.

Esta herramienta, sencilla e intuitiva, captura todos los requisitos clave del cliente, como las aplicaciones, los objetivos de sostenibilidad y el horizonte de inversión. Basándose en la combinación causal de esta información, puede ofrecer una propuesta de solución convincente.

Una lista personalizada de argumentos a favor y en contra para todos los tipos de energía le proporciona una base objetiva para la toma de decisiones a la hora de seleccionar la solución energética adecuada.

Concluyendo esta campaña, Guillermo Tomás señala la positiva valoración del roadshow: “hemos podido mover por toda España una máquina única en el mercado y acercarla a todos los clientes potenciales. Desde luego ha sido un formato magnífico y nos plantearemos hacerlo también con otros productos”.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/480355-Linde-MH-concluye-con-exito-el-roadshow-con-el-que-presenta-a-su-gigante-silencioso.html>

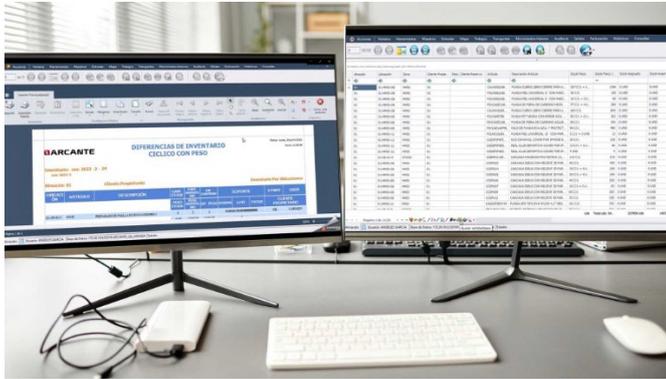
Las soluciones tecnológicas son claves a la hora de maximizar la preparación, selección y recolección de pedidos

Moinsa explica cómo lograr la trazabilidad total a través de un Sistema de Gestión de Almacenes (SGA)

Redacción Interempresas 11/05/2023
[2020](#)

La preparación de pedidos o picking es un proceso crucial en el almacén para garantizar el correcto funcionamiento de la cadena de suministro en cualquier empresa o sector. En plena era del ‘picking de alto rendimiento’, [Moinsa](#) explica cómo las soluciones tecnológicas son claves a la hora de maximizar la preparación, selección y recolección de pedidos.

Con más de 50 años en el sector, Moinsa, compañía española especializada en soluciones para optimizar la cadena de suministro, advierte de la importancia de implementar soluciones tecnológicas que ayuden a las empresas a avanzar en la transición digital que están experimentando todos los sectores, ya sea el manufacturero, el textil, el alimentario, el automotriz, el farmacéutico, o incluso el sanitario, entre otros.



Con este fin desarrollaron Arcante, un Sistema de Gestión de Almacenes (SGA) basado en el control de la actividad en tiempo real y que garantiza la total trazabilidad de los procesos. Se trata de un software modular que se integra con tecnología RFID y voz, entre otras tecnologías, y que proporciona datos fiables para la toma de decisiones y la mejora de los procesos operativos de cualquier tipo de almacén.

Según explica Ismael Herreros, CTO de Moinsa: “La incorporación de un SGA resulta un factor clave para mejorar la competitividad, especialmente la de las pymes. Por este motivo, nuestro software propio Arcante, de rápida implementación, es accesible para empresas de cualquier tamaño o sector sin paralizar su operativa habitual”, y añade que “en un mercado altamente competitivo como es el español, es muy importante contar con soluciones de corta-media integración que puedan adaptarse ágilmente a las necesidades puntuales de cualquier compañía”.

Existen varios estudios e informes que demuestran que aplicar la tecnología a los procesos de picking y preparación de pedidos puede ser un factor clave en la optimización de la cadena de suministro y la trazabilidad. Por ejemplo, según el informe ‘Tecnologías de la Información y Comunicación en la cadena de suministro’ publicado por la Organización Mundial de Comercio (OMC), implementar un SGA a la operativa de una empresa puede reducir los costes de inventario en un 25% y mejorar la precisión en el control del stock en un 98%.

Cabe destacar que estos porcentajes son aproximados y pueden variar según el contexto específico de cada empresa, pero dejan claro que la adopción de un SGA como Arcante aumenta la eficiencia, la velocidad y la precisión en las operaciones. En definitiva, contribuye significativamente a la rentabilidad y al éxito de una empresa.

[https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/480250-Moinsa-explica-como-lograr-trazabilidad-total-traves-Sistema-Gestion-Almacenes-\(SGA\).html](https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/480250-Moinsa-explica-como-lograr-trazabilidad-total-traves-Sistema-Gestion-Almacenes-(SGA).html)

PATROCINADO POR:



Traigo24

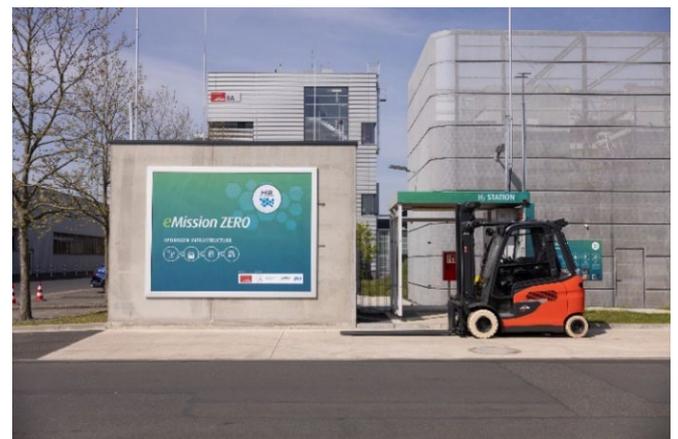
La nueva carretilla contrapesada eléctrica de 24v

TOYOTA
MATERIAL HANDLING

Centro pionero en España

Linde Material Handling pone en marcha el proyecto faro de hidrógeno

La planta de Linde MH en Aschaffenburg ya produce hidrógeno verde para su propio flujo de materiales.



Alemania, 26 mayo de 2023 – Se trata de un proyecto piloto sin precedentes en este sector en Alemania e incluso en toda Europa: utilizando su propia infraestructura, Linde Material Handling (MH) produce ahora hidrógeno verde para alimentar 21 carretillas elevadoras de pila de combustible de su flota interna. El jueves 11 de mayo de 2023, la nueva instalación de producción de hidrógeno y los vehículos se pusieron

oficialmente en funcionamiento en la planta de Aschaffenburg. La inversión está financiada por el Ministerio Federal Alemán de Asuntos Digitales y Transporte (BMDV), coordinada por NOW GmbH y ejecutada por Project Management Jülich (PtJ). El objetivo es adquirir experiencia y acumular conocimientos para poder ofrecer a los clientes asesoramiento y apoyo completos sobre el uso del hidrógeno en los procesos de flujo de materiales.

"El tema de la energía se perfila como uno de los principales retos de esta década y más allá", declaró Stefan Prokosch, vicepresidente senior de gestión de marca de Linde Material Handling, en la ceremonia de inauguración. "En nuestra búsqueda de soluciones potenciales, identificamos el hidrógeno como una opción en la combinación energética del futuro". Señaló que esto se aplicaba especialmente a la intralogística, ya que, además de la posible neutralidad climática, el rápido repostaje de las carretillas industriales con hidrógeno durante las operaciones intensivas de varios turnos suponía una gran ventaja. "Un tiempo de repostaje de tres minutos corresponde a una potencia de carga comparable de unos 480 kW", explicó. Además, el vector energético podría actuar como almacén de energía con el creciente uso de fuentes renovables en el futuro, por ejemplo para almacenar temporalmente la electricidad generada mediante energía fotovoltaica o eólica. "Queremos tener en nuestra cartera toda la gama de opciones de suministro de energía para poder ofrecer a nuestros clientes la mejor solución posible para sus necesidades específicas. Con esta estrategia, también podremos mantenernos flexibles y abiertos a diferentes desarrollos. Al fin y al cabo, nadie sabe exactamente dónde acabará este viaje", explicó el máximo responsable de la marca.

Demostrar valor, abrir nuevos caminos

Se han invertido unos 2,8 millones de euros en la planificación y construcción de la infraestructura de hidrógeno. La instalación de producción de hidrógeno se construyó en un plazo de once meses en una superficie de 280 metros cuadrados convenientemente situada dentro de la planta de fabricación y montaje. Alrededor de 50 subcontratistas participaron en la construcción de la infraestructura de hidrógeno bajo la dirección del contratista general Covalion, una marca de Framatome, y el departamento de construcción de Linde Material Handling.

"Con la puesta en servicio de la instalación y de las carretillas elevadoras, nosotros mismos nos convertimos en productores y usuarios de hidrógeno y, de este modo, podremos seguir ampliando nuestros conocimientos tecnológicos. Con el tiempo, esto también beneficiará a nuestros clientes, ya que la experiencia que adquiramos en la planificación, construcción y funcionamiento de la planta y en el uso de las carretillas elevadoras de pila de combustible se les transmitirá como parte de futuros proyectos de flujo de materiales", declaró Prokosch. Al mismo tiempo, la infraestructura descentralizada de hidrógeno in situ servirá de escaparate para otros grupos interesados. "Demostraremos cómo puede funcionar en la práctica el uso de fuentes de energía renovables", añadió el responsable de la marca.

Kurt-Christoph von Knobelsdorff, consejero delegado y portavoz de NOW GmbH: "Los proyectos como éste, emprendidos por Linde Material Handling, son de gran importancia para seguir impulsando la tecnología del hidrógeno y las pilas de combustible. Demuestran lo que ya es posible en el ámbito de la intralogística y dejan claro que la transformación hacia la neutralidad climática ha cobrado impulso también en el sector no viario. Las empresas que están liderando el camino en este sentido y compartiendo su experiencia en redes como la Clean Intralogistics Net ya se están beneficiando hoy, asegurando su éxito mucho más allá del mañana".

Michael Kraus, director de proyectos de Framatome (Covalion): "El proyecto ha sido un reto, además de una oportunidad para demostrar nuestras capacidades y experiencia. La planificación del proyecto y la construcción de las instalaciones duraron en total unos tres años, y pudimos acompañar a Linde Material Handling desde nuestra primera reunión hasta el proceso de aprobación y la primera carga de combustible de las carretillas industriales. Trabajamos en estrecha colaboración con el equipo de gestión del proyecto para satisfacer los requisitos individuales específicos del proyecto y encontrar la mejor solución posible."

Tecnología punta en contenedores discretos

Los componentes de la infraestructura de hidrógeno constan de varios módulos. La pieza central es un electrolizador PEM (membrana electrolítica de polímero), preparado para producir 50 kg de hidrógeno al día. En él, el agua potable

purificada y desionizada se separa en oxígeno e hidrógeno con ayuda de electricidad verde. En otro recipiente, el hidrógeno se comprime gradualmente hasta 450 bares y se introduce en tanques de almacenamiento de alta presión mediante tuberías y válvulas. Un sistema de válvulas controlado por software regula la línea de suministro hasta el surtidor, la bomba de gas. Aquí, los empleados pueden conectar sus vehículos en unos sencillos pasos. El proceso de repostaje se completa en poco tiempo. El depósito de almacenamiento de alta presión está diseñado para almacenar hasta 120 kg de hidrógeno a 450 bar, de modo que se pueden cubrir incluso los picos de demanda provocados por el aumento de los procesos de repostaje en los cambios de turno.

Un total de 21 carretillas contrapesadas eléctricas con sistemas híbridos de pila de combustible, que comprenden 12 Linde E50 con una capacidad de carga de cinco toneladas y nueve Linde E35 con una capacidad de carga de 3,5 toneladas, sustituyeron a los modelos de combustión interna (IC) utilizados anteriormente. Como parte de la flota de la planta, se utilizan para cargar y descargar camiones y suministrar a las líneas de montaje componentes grandes y pesados como contrapesos, bastidores premontados o cabinas de conductor, entre otras cosas. "Los vehículos no producen emisiones durante su funcionamiento", subraya Prokosch. El hidrógeno y el oxígeno del aire reaccionan en el sistema de pila de combustible de las carretillas industriales. La energía eléctrica generada carga una batería de iones de litio que alimenta la carretilla; el agua y el calor son los únicos "subproductos".

La generación y el uso del hidrógeno tienen lugar directamente donde se llevan a cabo las operaciones intralogísticas. Además de las carretillas elevadoras Linde, también se utilizan otras soluciones técnicas ofrecidas por la empresa. Por ejemplo, el sistema de control de acceso a prueba de explosiones de la solución de gestión de flotas Linde:connect garantiza que sólo las personas autorizadas y formadas puedan utilizar las instalaciones de hidrógeno. Además, la solución de asistencia "Safety Guard" a prueba de explosiones en el surtidor y en los vehículos reduce automáticamente la velocidad de conducción en las proximidades de la estación de servicio. Por último, pero no por ello menos importante, la solución "Linde Energy Manager" permite planificar y controlar de forma inteligente la demanda de energía en todo el emplazamiento, evitando así los picos de carga eléctrica y

permitiendo optimizar los costes.

Tecnología de hidrógeno made by Linde MH

Linde MH está considerada una de las empresas pioneras en el uso del hidrógeno en intralogística, habiendo desarrollado el primer prototipo de carretilla elevadora plenamente operativa con propulsión por pila de combustible ya en el año 2000. Desde 2010, las carretillas elevadoras de pila de combustible se han integrado en la producción en serie de la empresa y, a día de hoy, el 80% de la serie, incluidas las carretillas elevadoras contrapesadas, los tractores de arrastre y los apiladores de palés, se pueden pedir con esta opción energética como "solución personalizada" con accionamiento por hidrógeno. En numerosos estudios y proyectos, Linde MH y sus socios de la industria y la ciencia han demostrado las condiciones en las que las carretillas elevadoras con pila de combustible son comercializables y económicas hoy en día. Este es el caso especialmente si ya se dispone de una infraestructura de hidrógeno in situ o si se produce hidrógeno de alta pureza como producto residual en el proceso operativo. Las carretillas elevadoras de pila de combustible también son adecuadas para el funcionamiento en varios turnos que implique un uso intensivo y un elevado número de horas anuales de funcionamiento en interiores, o cuando exista un espacio limitado para las instalaciones de carga o cambio de baterías, que en última instancia se pretende eliminar.

Junto con la construcción de la infraestructura de hidrógeno de Linde MH en Aschaffenburg, la empresa matriz KION GROUP AG sigue adelante con el desarrollo y la producción de sus propios sistemas de pilas de combustible. En la feria LogiMAT, Linde MH presentó su primer sistema propio de 24 voltios para equipos de almacén, desarrollado en las instalaciones de Aschaffenburg. Ya se ha recibido la decisión de financiación aprobada para el desarrollo de un sistema de pila de combustible de 48 voltios, y el equipo está trabajando en su rápida implantación. "Al desarrollar internamente los sistemas de pilas de combustible y baterías de iones de litio, en el futuro también tendremos la oportunidad de diseñar nuestros propios sistemas híbridos de pilas de combustible totalmente integrados y adaptados con precisión a los requisitos de los equipos de manipulación de materiales", explica Prokosch.

Jungheinrich comienza con solidez el año fiscal 2023

- **Entrada de pedidos: 1.350 millones de euros (+1%)**
- **Facturación: 1.291 millones de euros (+22 %)**
- **EBIT: 120,1 millones de euros (+54 %)**
- **Margen EBIT: 9,3 %**
- **Previsión para 2023 incrementada**

Hamburgo, Alemania, 8 de mayo de 2023: Jungheinrich ha experimentado un buen comienzo en el año fiscal 2023. La entrada de pedidos en todas las áreas de negocio (carretillas nuevas, alquiler a corto plazo y equipos de ocasión, así como en posventa) ha ascendido a un total de 1.350 millones de euros en los tres primeros meses del año, lo que representa una ligera mejora respecto al año anterior (1.333 millones de euros). La cartera de pedidos para el negocio de carretillas nuevas alcanzó los 1.779 millones de euros al final del primer trimestre, teniendo en cuenta los pedidos en cartera de Storage Solutions Group, que ascienden a 136 millones de euros. En comparación con la cartera de pedidos de 1.595 millones de euros a finales de 2022, esto representa un aumento de 184 millones de euros o un 12 por ciento. Las ventas del Grupo en el primer trimestre ascendieron a 1.291 millones de euros, lo que representa un fuerte crecimiento del 22 por ciento en comparación con el mismo período del año anterior (1.062 millones de euros). El principal impulsor ha sido el negocio de carretillas nuevas. Los ingresos antes de intereses e impuestos (EBIT) han aumentado a un nivel récord de 120,1 millones de euros en los primeros tres meses de 2023. Esto supone un 54 por ciento más que la cifra del año anterior (77,9 millones de euros). Los ingresos tienen en cuenta los efectos negativos en relación con la adquisición de Storage Solutions Group por valor de 9 millones de euros, que se derivan en gran parte de los costes relacionados con transacciones no recurrentes. El rendimiento EBIT sobre las ventas (EBIT-ROS) ha alcanzado el 9,3 por ciento (el año anterior, el 7,3

por ciento).

“Hemos tenido un buen comienzo en el nuevo año fiscal gracias al trabajo exitoso de todo el equipo en todo el mundo y, por lo tanto, somos optimistas sobre el resto del año a pesar de los desafíos que están por llegar”, explica el Dr. Lars Brzoska, Presidente del Consejo de Administración de Jungheinrich AG.

Con 119,5 millones de euros, el beneficio antes de impuestos (EBT) del primer trimestre de 2023 ha superado claramente la cifra del año anterior (66,9 millones de euros). El rendimiento EBT sobre las ventas (EBT-ROS) ha sido del 9,3 % (año anterior: 6,3 %). Los ingresos después de impuestos han ascendido a 88,4 millones de euros (año anterior: 49,5 millones de euros). En consecuencia, el beneficio por acción preferente ha ascendido a 0,88 euros (año anterior: 0,49 euros).

El flujo de caja libre ha ascendido a -232 millones de euros (año anterior: -186 millones de euros). El pago del precio de compra de Storage Solutions de 352 millones de euros ha implicado un cargo en el flujo de caja libre de 310 millones de euros. Parte del precio de compra se ha utilizado para pagar pasivos bancarios y, por lo tanto, no se incluye en el flujo de caja libre. Sin la adquisición, el negocio habría generado un flujo de caja libre positivo.

Previsión

Con la planificación actualizada y tras la buena tendencia comercial en el primer trimestre de 2023, el Consejo de Administración de Jungheinrich AG aumentó su previsión para 2023 en un anuncio ad hoc el 24 de abril de 2023. El pronóstico aumentado también incluye los efectos prorrateados de la adquisición de Storage Solutions Group, con sede en EE. UU., que se completó el 15 de marzo de 2023.

Jungheinrich espera ahora que la entrada de pedidos para 2023 en total sume entre 5.000 millones de euros y 5.400 millones de euros (anteriormente: de 4.800 millones de euros a 5.200 millones de euros). Se prevé que las ventas del grupo oscilen entre 5.100 y 5.500 millones de euros (anteriormente: entre 4.900 y 5.300 millones de

euros). Estos rangos tienen en cuenta la entrada de pedidos por valor de 300 millones de euros y las ventas de 200 millones de euros de Storage Solutions Group. Según las estimaciones actuales, el EBIT en 2023 estará entre los 400 millones de euros y los 450 millones de euros (anteriormente: de 350 millones de euros a 400 millones de euros). Como se esperaba, la liquidación de la adquisición de Storage Solutions afectará el EBIT del Grupo con efectos únicos, pero estos se compensarán en parte con el beneficio operativo prorrateado de Storage Solutions Group. El mayor pronóstico de EBIT da como resultado un margen EBIT en el rango de 7,8 por ciento a 8,6 por ciento (anteriormente: 7,3 por ciento a 8,1 por ciento). Se espera que el EBT alcance de 370 millones de euros a 420 millones de euros (anteriormente: de 325 millones de euros a 375 millones de euros) con un rendimiento EBT resultante de entre el 7,2 por ciento y el 8,0 por ciento (anteriormente: de 6,6 por ciento a 7,4 por ciento). Anticipamos una cifra de ROCE de entre el 15 % y el 18 % (anteriormente: entre el 13 % y el 16 %).

Además, Jungheinrich espera que el flujo de caja libre mejore significativamente año tras año (-239 millones de euros), pero que siga siendo negativo debido a la adquisición de Storage Solutions. La previsión de flujo de caja libre tiene en cuenta los 310 millones de euros del pago del precio de compra realizado en marzo de 2023 (352 millones de euros). Parte del precio de compra se utilizó para pagar pasivos bancarios y, por lo tanto, no se incluye □□ □□ □□□□ □□ □□□□ □□□□□□

Toyota Material Handling Europe galardonada con la medalla EcoVadis Platino por 4º año consecutivo



A pesar de que, en esta edición, la competencia ha crecido de forma notable, Toyota Material Handling Europe ha vuelto a obtener el nivel Platino de EcoVadis.

Con una puntuación de 79 sobre 100, Toyota Material Handling Europe se encuentra entre el 1% de las mejores empresas evaluadas por EcoVadis, siendo un logro realmente excepcional el lograrlo por cuarto año consecutivo.

El aumento del número y calidad de empresas que optan por acceder al Índice de Riesgo y Rendimiento de la Sostenibilidad Empresarial de EcoVadis, y obtener buenas calificaciones de sostenibilidad en general, se ha convertido en un reto muy competitivo. El formar parte del "Top 1%" es un ambicioso objetivo que requiere de un importante esfuerzo, lo que hace más complicado cada año estar en esas privilegiadas posiciones.

"En las puntuaciones generales hemos podido comprobar que Toyota Material Handling Europe ha obtenido unos resultados aún mejores en comparación con el año pasado. Dicho esto, no es una casualidad que nosotros, como organización, hayamos sido galardonados con el nivel Platino", afirma Carina Strömberg, especialista sénior en Recursos Humanos y defensora de la

Sostenibilidad.

No sólo EcoVadis ha aumentado sus expectativas sobre el trabajo de sostenibilidad de Toyota Material Handling Europe. También lo han hecho los clientes. De hecho, es necesario examinar toda la cadena de suministro para poder controlar el impacto empresarial de una organización en el medio ambiente y la sociedad. Desde los proveedores hasta las fábricas, desde las oficinas locales hasta el mercado posventa, todo está bajo revisión.

"*Kaizen* y *Challenge* son dos de los valores fundamentales de Toyota, y nos centramos continuamente en las cosas que se pueden mejorar", afirma José María Gener, Vicepresidente de Ventas y Marketing de Toyota Material Handling Europe. "Pero cuando se obtiene una calificación como ésta, es bueno tomar cierta distancia y reflexionar sobre lo satisfactorio que es trabajar en una empresa clasificada en el Top 1% en lo que respecta a cuestiones tan importantes como el medio ambiente, las condiciones de trabajo seguras y saludables, los derechos humanos y la ética, entre otras".

EcoVadis es el proveedor de calificaciones de sostenibilidad empresarial más fiable del mundo. El reconocimiento basado en pruebas de EcoVadis demuestra que Toyota Material Handling Europe sigue progresando en sus objetivos de Sostenibilidad a largo plazo.

Más información acerca de nuestro plan de acción sobre la Sostenibilidad, le recomendamos visitar este [artículo de nuestro Blog](#).