

www.cenker.es

ALMACENES AUTOMÁTICOS ROBUSTOS Y EFICIENTES



SOLUCIONES A MEDIDA

Somos una empresa de automatización industrial apasionada por la logística. Disfrutamos afrontando los retos planteados por nuestros clientes y proponemos la solución más adecuada a cada necesidad, combinando e integrando los sistemas de nuestro amplio portfolio.

ANALIZAMOS LA CONFIGURACIÓN ÓPTIMA PARA SU EMPRESA

Nuestra experiencia multisector nos facilita la búsqueda de la mejor solución.

El Departamento de Consultoría de Cenker Robotics analiza los datos logísticos de su operación para determinar la mejor solución intralogística para sus necesidades, teniendo en cuenta aspectos como la escalabilidad de forma que posibles ampliaciones futuras puedan realizarse de forma sencilla y económica.



SECTOR SALUD

Algoritmos específicos conforme a las necesidades del sector, controlando lotes, seriales y fechas de caducidad, con soluciones aplicables a almacenes de fungibles y farmacia.



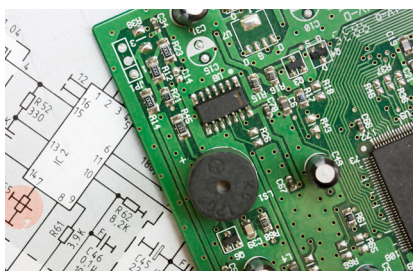
SECTOR ALIMENTARIO

Control dinámico de distintas referencias y lotes. Gestión de restos y de muestras para control de calidad desde el propio puesto. Posibilidad de etiquetado de bandejas, cajas y pallets con códigos SSCC.



SECTOR INDUSTRIAL

Distintas capacidades de pesos y volumetrías de los contenedores, pudiendo combinar distintos tamaños en un mismo almacén automático. Control automático de pesos.



SECTOR ELÉCTRICO

Instalaciones y software preparado para trabajar con gran cantidad de referencias, pudiendo combinar cubetas de distintos tamaños y cubetas multireferencia.



SECTOR RETAIL

Algoritmos optimizados para la rápida preparación de pedidos por Internet, aplicando distintos criterios de ordenamiento por ruta y transporte para el aumento de la eficiencia.

SOMOS FABRICANTES



Cenker Robotics diseña y fabrica almacenes automáticos con los equipos tecnológicos más avanzados del mercado y componentes de primeras marcas a nivel mundial. Nuestra capacidad de adaptación del almacén automático a las necesidades de cada cliente nos permite presentar las ofertas más competitivas.

Una solución integral.

Cenker Miniload® es una tecnología de almacenamiento automático integral, que no sólo aporta una gran velocidad en el proceso de preparación de pedidos, si no una solución global para los procesos logísticos de la empresa, automatizando el proceso de

entradas y posibilitando un control de stock permanente y en tiempo real. Presentamos diseños y soluciones optimizadas conforme al espacio disponible y la tipología de cada almacén.

Las instalaciones se complementan con modernos sistemas de transporte para funcionar bajo el concepto

mercancía al hombre y con puestos multitarea, en los que asistidos por nuestro sistema pick-to-light se pueden realizar tanto operaciones de entrada como de preparación de pedidos unitarios o multipedido.

Al margen de la velocidad en la preparación de pedidos, el almacenamiento automático constituye la mejor solución desde el punto de vista de la seguridad, restringiendo el acceso físico a la mercancía y con un control total del stock.



El software *Logis-One* de Cenker Robotics se encarga de mantener una total trazabilidad del material del almacén existiendo diversas estrategias de funcionamiento seleccionables por el cliente, como FEFO, FIFO, priorización de rutas o reducción de picos. El sistema permite configurar distintos niveles de acceso por usuario para las operaciones logísticas y acceso a la mercancía.



Suministramos almacenes con la tecnología más moderna y la mejor relación calidad/precio del mercado.

Los almacenes automáticos son fabricados en nuestras instalaciones del País Vasco siguiendo estrictos controles de calidad.

Cenker Robotics es una empresa homologada con la certificación de calidad ISO 9001 para el diseño y fabricación de soluciones tecnológicas para intralogística.



MERCANCÍA AL HOMBRE

Mejora de la ergonomía, concentración y eficiencia de los trabajadores, reduciendo desplazamientos poco productivos en el almacén.



SOFTWARE COMPLETO

Software de gestión e interfaces propios, con capacidad de adaptación a necesidades específicas de cada caso particular.



TODO RANGO DE INVERSIÓN

Instalaciones desde 3 y hasta 20 metros de altura, con distintas tipologías de máquinas, adecuadas para empresas de todos los perfiles.



CERTIFICACIÓN

Las instalaciones cumplen toda la normativa vigente y normas de seguridad para el acceso seguro y controlado a los recintos automáticos.



FORMACIÓN Y SEGUIMIENTO

Acompañamos las instalaciones tras su puesta en marcha y formamos a nivel de usuario y de mantenimiento a sus empleados.



SERVICIO POST-VENTA

Disponemos de una gama flexible de contratos para garantizar una periodicidad y un tiempo de respuesta adecuado a su necesidad.

El software HMI de interfaz con el sistema, se integra con el programa de gestión de la empresa y puede ser adaptado a sus necesidades.

EJEMPLO

Se muestra un ejemplo del interfaz para un proceso estándar común a su aplicación en diversos sectores.

The screenshot displays the CENKER HMI interface for 'PEDIDOS'. At the top, it shows 'Panel: PanelPc3' and 'Fecha/Hora: 05/06/2019 11:27:37'. The interface is organized into four columns, each labeled 'Vuelta 1'. Each column contains a grid of buttons: 'Pedido', 'Reimprimir Etiqueta', 'Visor Pedido', 'Cubeta Completa', 'Vuelta Adicional', 'Finalizar Lin. Ped.', and 'Finalizar Ped.'. Below these columns, there are input fields for 'Cubeta Trabajo: 55561167', 'ARTICULO', 'Cubeta: 55561167', 'Código GC: B39131', 'Lote:', 'Caducidad:', 'Unidades/Embalaje: 100', and 'Cant. Distr. Real: 40'. A large orange '01' is overlaid on the right side of the interface.

01. Se escoge la operación logística en el panel PC.

El usuario escoge desde uno de los puestos de la instalación el tipo de operación logística que desea realizar, como entrada de mercancía, preparación de pedidos o realización de inventario. El sistema se encuentra enlazado con el programa de gestión para mostrar los datos logísticos de entradas y pedidos disponibles en tiempo real. Es una aplicación intuitiva e interactiva que guía al usuario durante toda la operación.

02 Arranque del almacén.

El almacén automático inicia el movimiento de las cubetas (vacías o con mercancía) hacia los distintos puestos, pudiendo realizar de forma simultánea diversos procesos

logísticos. Se conseguirá un flujo continuo de mercancía entre el almacén y el operario alcanzando altas productividades y reduciendo drásticamente las tasas de error.

02



03. Puestos multipedido.

El software del puesto permite trabajar en modo multipedido, aumentando aún más la velocidad del proceso. Con la llegada de una cubeta de mercancía, puede ser atendida uno o varios pedidos de forma simultánea. El proceso es asistido con dispositivos pick-to-light ubicados en perfiles metálicos localizados sobre las cajas de plástico o cartón en las que se preparan los pedidos.

Integramos periféricos informáticos como lectores o etiquetadoras. Disponemos de integración con agencias de transporte.



04. Opción de consolidación automática e los pedidos.

Es posible incorporar en el almacén automático otras soluciones de optimización de Cenker Robotics como es la estantería inteligente *Cenker Automated Rack®*, la cual permite clasificar de forma automático todos los bultos procedentes de los puestos de preparación de pedidos. Un robot manipulador realiza la carga de forma automática agrupando los bultos por pedidos de manera compacta y ordenada. Al mismo tiempo, por la parte frontal de la estantería un sistema de visualización con equipos pick-to-light facilita a cada usuario la recogida consolidada de cada pedido o ruta completada.



PROCESO DE DISEÑO

Las necesidades de mejora de su almacén serán analizadas de forma eficiente por el Departamento de Consultoría de Cenker Robotics. En base a unos datos logísticos de partida le propondremos una solución marco capaz de dar solución a sus necesidades actuales y acompañar su crecimiento futuro, buscando siempre el mejor retorno de inversión.

¿Qué capacidad estática debe tener su almacén? ¿Y la capacidad dinámica? ¿Cuántos puestos de trabajo debe equipar? ¿Cuál es la mejor ubicación disponible para la instalación? ¿Cómo podemos incorporar futuras ampliaciones? Estas

y otras muchas cuestiones serán evaluadas y respondidas por nuestros técnicos en un proceso ágil y transparente para usted.

1

COMUNICACIÓN

Se recibe su solicitud de análisis de una mejora tecnológica para su almacén. Uno de nuestros consultores logísticos o empresa autorizada le visitará para una toma general de datos y revisión de los detalles necesarios previo al inicio del proceso de diseño en el Departamento de Ingeniería de Cenker.

2

ANÁLISIS

Realizamos una recogida de datos de su proceso logístico para presentar la solución que mejor se adapte a su necesidad, de manera totalmente confidencial. En caso de solicitud, se puede realizar una simulación informática del proceso logístico.

SOLUCIONES CONCISAS Y SENCILLAS

Los diseños de Cenker Robotics son presentados en 3D y con datos técnicos claros, para facilitar la visualización de la solución global.

3

DISEÑO MARCO

Se presenta un proyecto marco con un diseño preliminar y un rango de inversión para analizar conjuntamente la solución propuesta y el cumplimiento con las necesidades de mejora. Pueden plantearse diferentes escenarios y proyectos por fases contemplando futuros crecimientos totalmente integrados en un sistema global.

4

OFERTA FORMAL

En caso de interés por parte del cliente, Cenker Robotics presenta un proyecto detallado y una oferta formal con los plazos de ejecución considerando la carga de trabajo de nuestros Departamentos. En caso de aprobación, se asigna un Director de Proyecto quien entregará un cronograma detallado contemplando los hitos de las partes.



Información de Contacto

Oficinas centrales: Polígono Kareaga N7 A1
Barakaldo, Bizkaia (España)

Teléfono: (+34) 944-991-444

Fax: (+34) 944-991-444

E-mail: info@cenker.es

www.cenker.es

