

MEMORIA IX EDICIÓN PREMIOS ESCOLÁSTICO ZALDÍVAR 28/04



INSTALACIÓN DE 6 PALETIZADORES AUTOMÁTICOS



Fábrica ANDROS LA SERNA (2020)

ÍNDICE

1.- GRUPO ANDROS

2.- ANDROS LA SERNA

3.- PLAN DE RENDIMIENTO SOSTENIBLE DE ANDROS ESPAÑA

4.- INSTALACIÓN DE 6 PALETIZADORES AUTOMÁTICOS EN ANDROS LA SERNA

5.- CONCLUSIONES

6.- ANEXOS

1.- GRUPO ANDROS



Más de 100 años de personas, experiencia y saber hacer

La historia de Andros comenzó en 1910 con el comercio de frutas de las familias Chapoulart-Gervoson en Biars-sur-Cère.

Dos generaciones más tarde, la compañía ha crecido y diversificado en productos lácteos y vegetales ultrafrescos, postres y confitería, mientras continúa su negocio de procesamiento de frutas, y ahora ofrece sus productos a los consumidores de todo el mundo. Pero sus cimientos no han cambiado: todavía es familiar y está anclada en el valle de Dordoña, en la frontera de Lot y Corrèze, con sede en Biars-sur-Cère.

En ANDROS todos compartimos la misma pasión por el emprendimiento local, por la alimentación donde el placer se combina con naturalidad y responsabilidad. Nuestra empresa se asienta en una base de valores, constante y sólida, que garantiza la calidad, la sencillez, la innovación y el respeto mutuo.

Nuestro saber hacer



Nuestras marcas



2.- ANDROS LA SERNA



Sobre Andros La Serna

1950: Creación fábrica por la familia Moráis. Dedicada a la producción de quesos y leche (Frixia).

1999: Grupo Leche Pascual compra la fábrica a Lácteos Moráis. Continúa la producción de leche y batidos.

2009: Grupo Andros adquiere la fábrica Leche Pascual.

Noviembre 2011: Inicio de una nueva actividad: arranque de la producción de yogures, marca de distribución (MDD) y marca Dhul.

Una vez consolidado el proyecto inicial, la fábrica ha continuado con los procesos de ampliación que han supuesto la creación de más de 170 puestos de trabajo en la última década (2011-2021).

A partir de 2018 se ha producido una ampliación de capacidad de producción, con la incorporación dos líneas adicionales de producción y la ampliación de las capacidades de proceso.

En 2022, se está llevando a cabo una ampliación en la que un edificio nuevo, con acceso directo a fábrica, contará con vestuarios, comedor, oficinas y así como una zona de aparcamientos necesarios y acordes con el crecimiento.

Con estas nuevas instalaciones mejoramos la seguridad vial al separar el flujo de vehículos y personas e incrementamos la cohesión social trabajando todo el personal en un único edificio.

3.- PLAN DE RENDIMIENTO SOSTENIBLE DE ANDROS ESPAÑA

En Andros España, para el logro de los objetivos establecidos, se ha fijado como estrategia una serie de principios, entre ellos, el desarrollo e implantación de la política de Responsabilidad Social Corporativa, basada en cuatro pilares:

- Pilar 1. Menor consumo de recursos
- Pilar 2. Productos saludables y envases ecorresponsables
- Pilar 3. Preservar la biodiversidad, promover la agroecología
- Pilar 4. Vivir mejor en la empresa y el territorio
- Pilar 5. Desarrollo sostenible para todos, en cualquier lugar, todo el tiempo



PILAR 4: VIVIR MEJOR EN LA EMPRESA Y TERRITORIO

- **PRESERVAR LA SALUD DE NUESTRO PERSONAL Y LUCHAR CONTRA LOS ACCIDENTES LABORALES**

NUESTRA ESTRATEGIA

- La lucha contra los accidentes laborales, una prioridad en cada una de nuestras fábricas.
- Estandarizar nuestros procedimientos en todas nuestras filiales gracias a la implementación de las 7 reglas de oro para nuestra seguridad diaria.
- Reducir los riesgos laborales y adaptar los puestos de trabajo para aliviar físicamente a nuestro personal.
- Establecer acciones de sensibilización para preservar la salud de nuestro personal.

NUESTRAS BUENAS PRÁCTICAS

- **PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD:** 7 reglas de oro, EPIs, visitas preventivas, comités trimestrales, campañas informativas, briefings de seguridad, acogidas preventivas, reducción de manejo manual de cargas, consignación de energías, formaciones específicas, proyecto Visión Zero...
- C.A.E. Cumplimiento de protocolos de seguridad ante el potencial riesgo que supone personal externo en nuestras fábricas.
- Reconocimiento médico anual y asistencia médica privada.
- Certificación del protocolo seguro frente a COVID.

NUESTROS OBJETIVOS

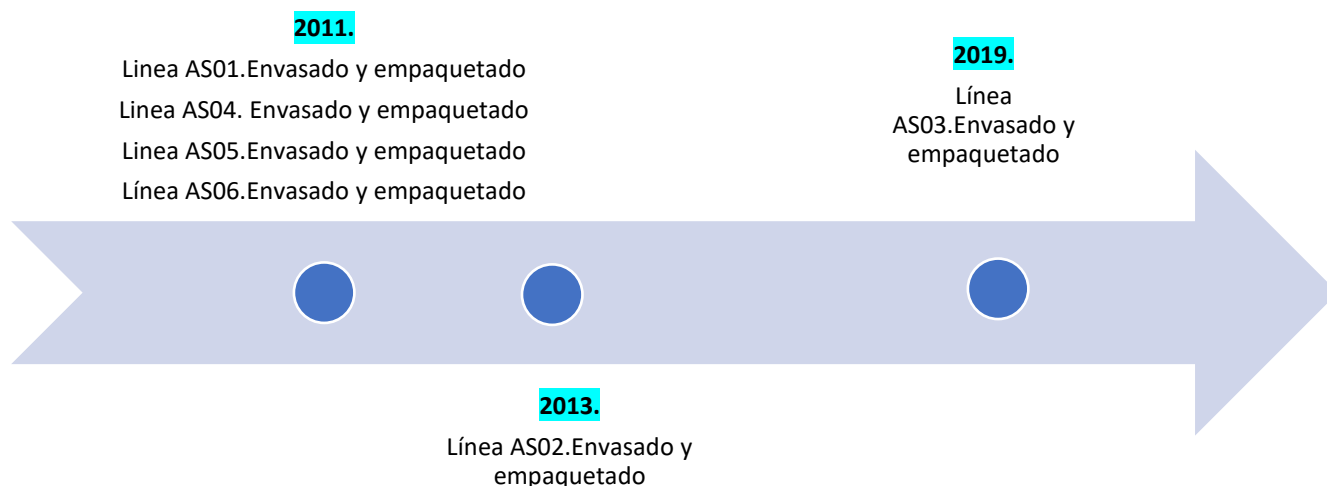
- Reducir a un tercio el número de accidentes en tres años 2020-2022.
- Realizar mejoras ergonómicas en todos los puestos que puedan causar molestias físicas.
- Día de la Seguridad en las fábricas.
- Mejorar la cultura preventiva.
- Modificación de infraestructuras para mejorar la seguridad vial en Andros La Serna.

4.- INSTALACIÓN DE PALETIZADORES AUTOMÁTICOS EN 6 LÍNEAS DE PRODUCCIÓN

La adquisición de la planta en Arenas de Iguña en 2009 por parte del Grupo Andros supuso el inicio de una nueva actividad, fabricación de yogures, MMD y marca Dhul.

Este cambio de actividad se sustancia con la implantación en el periodo 2011 – 2020 de 6 nuevas líneas de producción con la finalidad de abastecer las demandas de nuestros clientes en tiempo y forma.

El despliegue de estas 6 nuevas líneas de producción viene marcado por los siguientes hitos:



Entre los años 2013 y 2020 Andros La Serna acometió el proyecto de eliminar la paletización manual en las seis líneas de producción. Este proceso requería la instalación de 6 paletizadores automáticos que permitieran el funcionamiento de las líneas de manera totalmente independiente.

Los objetivos perseguidos eran:

- Reducir el coste final de fabricación del producto.
- Prevenir los trastornos musculoesqueléticos derivados de los riesgos a los que estaba expuesto el personal durante el paletizado manual: manipulación manual de cargas y adopción de posturas forzadas.

La situación previa a la instalación de cada paletizador automático puede verse reflejada por línea en las tablas que exponemos a continuación:

MANIPULACIÓN MANUAL DE CARGAS								
LÍNEA	CAPACIDAD	PESO DE LA CARGA*2	DESPLAZAMIENTO VERTICAL	GIRO DEL TRONCO	AGARRE	*FRECUENCIA/4	TRANSPORTE	INCLINACIÓN DEL TRONCO
AS01	34 palets/turno	6 kgr	Hasta 1 metros	Poco Girado	Regular	1,9 por minuto	2 metros	Si
AS02	19 palets/turno	4,2 Kgr	Hasta 1 metro	Poco Girado	Regular	1,3 por minuto	2 metros	Si
AS03	9 palets/turno	4,8 Kgr	Hasta 1 metro	Poco Girado	Regular	1 por minuto	2 metros	Si
AS04	34 palets/turno	6 Kgr	Hasta 1 metro	Poco Girado	Regular	1,9 por minuto	2 metros	Si
AS05	30 palets/turno	6 Kgr	Hasta 1 metro	Poco Girado	Regular	1,9 por minuto	2 metros	Si
AS06	36 palets/turno	6 Kgr	Hasta 1 metro	Poco Girado	Regular	2 por minuto	2 metros	Si

* Frecuencia calculada para carga de cajas de dos en dos unidades por dos personas

LÍNEA	Peso Real	Peso Aceptable	PTTD*/2	Distancia Recorrida
AS01	6 Kg	3,38 Kgr	5130 Kgr	Hasta 10 m
AS02	4,2 Kgr	3,9 Kgr	2457 Kgr	Hasta 10 m
AS03	4,8 Kgr	3,6 Kgr	2160 Kgr	Hasta 10 m
AS04	6 Kgr	3,38 Kgr	5130 Kgr	Hasta 10 m
AS05	6 Kgr	3,38 Kgr	5130 Kgr	Hasta 10 m
AS06	6 Kgr	3,38 Kgr	5130 Kgr	Hasta 10 m

*Peso Total Transportado Diariamente calculado por persona

Las conclusiones que nos permiten extraer estas tablas:

Respecto al Cálculo del Peso Aceptable: **RIESGO NO TOLERABLE** en ninguna de las líneas

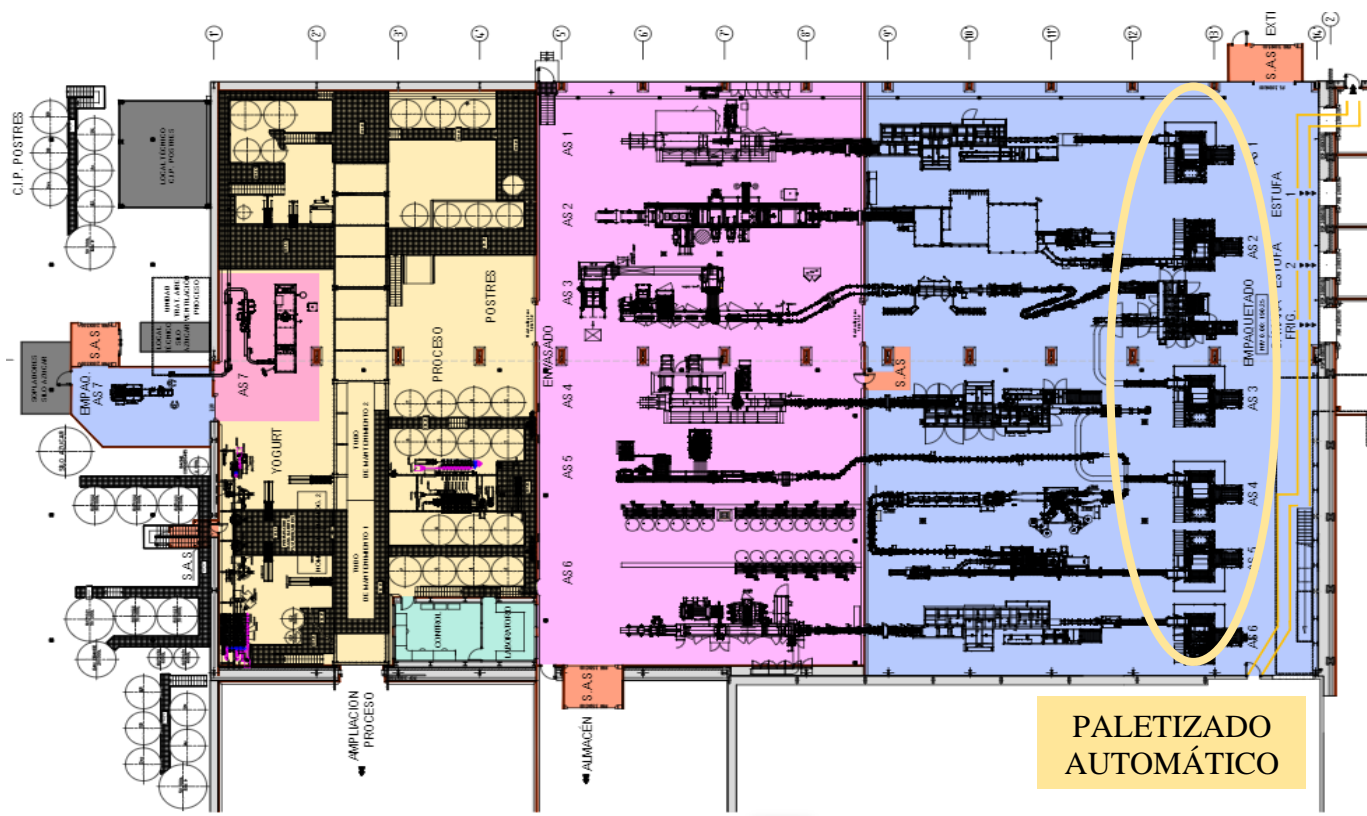
Respecto al Cálculo del PTTD: El **RIESGO TOLERABLE** en las líneas AS01, AS04, AS05 Y AS06 siempre que se realice la paletización en todo momento con dos personas. El Riesgo es tolerable en las líneas AS02 Y AS03 incluso paletizando con una sola persona.



Los hitos en la implantación de la paletización automática son los siguientes:

	IMPLANTACIÓN DE LÍNEAS		
	ENVASADO	PACKAGING	PALETIZADOR AUTOMÁTICO
AS01	2011	2011	2013
AS02	2013	2013	2017
AS03	2019	2019	2020
AS04	2011	2011	2019
AS05	2011	2011	2013
AS06	2011	2011	2017

El plano actual de la planta refleja los cambios realizados a lo largo de estos años.



El modelo de paletizador escogido es igual para las seis líneas de producción. Desde un primer momento se apostó por tener un modelo único con capacidad de adaptarse a los diferentes formatos requeridos en cada línea. Con esta visión se pretendía facilitar la formación del personal de Mantenimiento y Producción, aprovechar la experiencia adquirida desde la instalación de la primera unidad y optimizar la gestión de los repuestos necesarios.

Entre las ofertas presentadas se escogió la realizada por la empresa **Tecma – Aries**, con su modelo multiformato **PALCCIR2401**. El conjunto está formado por:

- Transportador aéreo
- Paletizador capa a capa multiformato de bandejas, incluido:
 - Paletizador para un solo tipo de palets
 - Sistema de colocación de separadores
 - Sistema de alimentación de separadores
 - Salida de palet a 600 mm
 - Portal con puerta y seguridad
 - Transportador a la entrada para controlar la velocidad





5.- CONCLUSIONES

Con la instalación del paletizador automático de la Línea AS03 en 2020 concluyó un proceso de gran importancia para Andros La Serna.

Por un lado, el rendimiento y la eficiencia proporcionada por la paletización automática ha permitido aumentar la capacidad de producción de la planta año a año, reduciendo los costes de producción y aumentando el beneficio neto por unidad producida. Es muy importante destacar que la plantilla de la empresa ha sufrido un notable aumento a lo largo de este proceso, pasando de las 120 personas contradas en 2013 a las 245 personas en plantilla actualmente.

Por otro lado, este proceso de automatización supone afianzar los valores y compromisos que el grupo Andros desarrolla a través de su política de Responsabilidad Social Corporativa. La mejora en las condiciones de trabajo propiciada por este proyecto se traduce en mejoras directas en la calidad de vida de nuestros empleados, redunda en su satisfacción y rendimiento y nos ayuda a preservar su salud a largo plazo.

6.- ANEXOS

- Vídeo 1. Paletizador AS04. Alimentación
- Vídeo 2. Paletizador AS04. Montaje del palét
- Vídeo 3. Paletizador AS04. Retirada del palet
- Vídeo 4. Introducción del palét en el Túnel de Frio
- Vídeo 5. Salida del Túnel de Frio y Enfardado