



Contacto: Laura Worker
Gerente de Marketing
Westfalia Technologies, Inc.
717.764.1115, ext. 11
lworker@WestfaliaUSA.com

Para publicación inmediata

El AS/RS de Alta Densidad de Hershey Creamery Diez Años y Cero Días de Inactividad

YORK, PA, 1ro de diciembre de 2008 - Por más de 10 años el Sistema Automatizado de Almacenaje y Recuperación instalado en Hershey Creamery Company no ha tenido un sólo día de inactividad.

En 1997, Hershey Creamery Company, fabricante de Hershey's Ice Cream, acudió a Westfalia Technologies, Inc. (www.WestfaliaUSA.com) para el diseño y desarrollo de un sistema automatizado de almacenamiento para su nuevo centro de distribución de helados en Middletown, PA. La compañía expandía su distribución ya que su oficina original, ubicada en el centro de Harrisburg, PA, iba llenándose, sin poder mantenerse al ritmo de la estrategia de crecimiento de la compañía.

Desde 1894, la empresa familiar Hershey Creamery Company, se ha especializado en productos novedosos de helados a granel. La compañía distribuye a más de 22,000 puntos de venta al por menor, tales como supermercados y tiendas de autoservicio, pero se enfoca principalmente en la entrega directa a establecimientos. El centro de distribución necesitaba manejar un volumen de entregas más pequeñas directo a establecimientos y un volumen de órdenes más grandes a almacenes regionales de Hershey, mientras mantenía su selectividad para numerosas unidades de stock.

En 1997, con el objeto de optimizar el flujo de materiales, reducir los costos de logística y requisitos de mano de obra, Hershey Creamery acudió a Westfalia Technologies, Inc. para el

diseño y construcción de un sistema de almacenamiento para su nuevo centro de distribución de helados, ubicado en Middletown, PA. El centro de distribución necesitaba manejar un volúmen de entregas más pequeñas directo a establecimientos y un volúmen de órdenes más grandes para almacenes regionales de Hershey, mientras mantenía su selectividad para numerosas unidades de stock.

Para lograr las metas de optimización del flujo de materiales, reducción de costos de logística y requisitos de mano de obra, Westfalia diseñó y construyó un sistema automatizado de almacenaje de ocho niveles con posición de tarima de 5,000. El sistema de 2 pasillos cuenta con una combinación de líneas de almacenamiento de siete y cinco tarimas de profundidad. Cada pasillo tiene un S/RM con capacidad de manipular aproximadamente 70 tarimas por hora. Todas las tarimas tienen triple soporte dentro de la estructura de estantería, así eliminando el daño de tarimas.

Los parámetros para el diseño del AS/RS incluyen: mantener una administración de inventario PEPS (FIFO), un SKU almacenado en cada línea de almacenamiento, y los SKUs con más rápido flujo se almacenan en líneas de almacenamiento lo más cercanamente posible a los transportadores de entrada y salida. Por medio de almacenar las tarimas en dos profundidades de línea distintas, el almacén tiene la capacidad de satisfacer el rendimiento de los productos "A" de rápido flujo en las líneas más largas, y de los productos "B" de flujo más lento en las líneas más cortas. La combinación de profundidad de línea también incrementa la utilización de estantería. El diseño de Westfalia también permite el flujo directo de las tarimas desde el empaque elástico hasta el área de selección de órdenes o zona de embarque, según corresponda, especialmente durante condiciones de alta productividad.

Alrededor de 5 años más tarde, con el fin de satisfacer sus crecientes demandas de expansión, el AS/RS fue expandido. La longitud de los pasillos fue incrementada por un 50% y se agregó un tercer nivel de líneas de preparación de órdenes a la estructura de estantería. En ese momento también se instaló el Software para Control de Almacén (WCS). Con estas adiciones, Hershey Creamery ha posibilitado una entrega más rápida y eficiente de sus productos.

El WCS de Westfalia maneja y reporta el movimiento de las tarimas y cajas durante su recorrido dentro del almacén. Prepara una amplia gama de reportes estándar para llevar un control instantáneo del flujo de inventario y productos.

Como parte de la información reunida por el WCS en el punto de entrada de la tarima al AS/RS, se encuentra el número de SKU en la tarima, la altura, el peso, la descripción, clasificaciones especiales de almacenamiento, la vida útil y el número de días un producto puede estar sin una entrega PEPS. Un operador puede fácilmente agregar, cambiar o borrar esta información.

El WCS de Westfalia ha probado tener una asombrosa facilidad de uso. Con pantallas de estilo tabular, en intuitivo, un formato fácil de leer con el que los operadores aprenden rápida y fácilmente a cómo usar el sistema. Y por supuesto, Westfalia proporcionó un paquete completo de capacitación junto la instalación del sistema.

Como lo explica Mike Duberky, Operador de la Sala de Control: "A pesar de que el cambio a la automatización es un poco abrumador al principio, no toma mucho tiempo para acostumbrarse. Después de unas pocas semanas nos sentimos muy cómodos".

Diez años más tarde, Hershey Creamery está extremadamente satisfecho con su almacén automatizado. "En todo ese tiempo no se ha perdido un sólo día a causa de una interrupción de servicio", declara Tom Leonard, Supervisor de la Sala de Control, "y aquí entran y salen 500 tarimas al día".

De hecho, Hershey Creamery está planeando cambios adicionales para mejorar la eficiencia de los S/RM ahora que sus controles tienen 10 años. Con sus continuos esfuerzos de mejoramiento, los amantes de los helados de todas partes pueden tener la seguridad que sus antojitos dulces estarán listos y disponibles cuando se necesiten en los años por venir.

Sobre Westfalia Technologies, Inc. (www.WestfaliaUSA.com)

Westfalia Technologies, Inc. es un líder de soluciones logísticas para plantas, almacenes y centros de distribución. Su experiencia en la combinación del desarrollo de software (WMS) y la producción con equipo automatizado revela la habilidad de Westfalia para brindar soluciones integrales que satisfagan las necesidades específicas de cada cliente con insuperable calidad y control. Para obtener más información acerca de los productos de Westfalia, incluyendo Sistemas Automatizados de Almacenaje y Recuperación (AS/RS), Sistemas Transportadores y el Sistema para Administración de Almacenes *Savanna*.NET®, visite www.WestfaliaUSA.com.