



INDUSTRIAS TEIXIDÓ fue fundada en 1952 por D. Artemio Teixidó Borrás como una industria auxiliar del sector metalúrgico dedicada a la fabricación en serie de piezas mecanizadas de alta precisión con un alto nivel de calidad. La consolidación de la empresa se efectuó en la década de los 60 y a mediados de los 80 afrontó la globalización con un margen de seguridad elevado. Hoy día INDUSTRIAS TEIXIDÓ es una de las compañías referentes en la fabricación y comercialización de piezas mecanizadas de alta precisión.



## REESTRUCTURACIÓN Y AUTOMATIZACIÓN DE LAS INSTALACIONES

Las instalaciones cuentan con una superficie de 33.000 m<sup>2</sup>, (12.000m<sup>2</sup> edificados) y están formadas por 4 Naves destinadas cada una de ellas al desarrollo de diferentes procesos según la tecnología aplicada en cada caso.

En la Nave 1 se almacena materia prima, productos semielaborado y producto acabado. MOVINT desarrolló un proyecto de adecuación y ampliación de las instalaciones actuales con dos objetivos fundamentales a implementar de manera faseada:

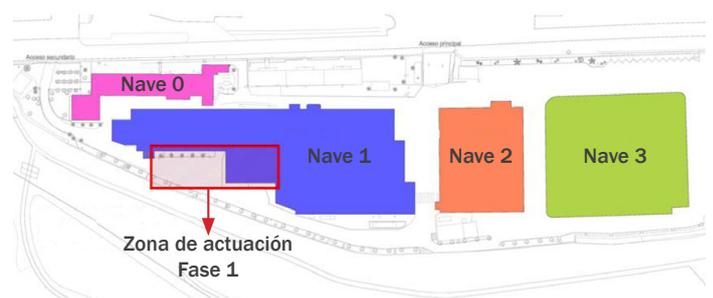
- Fase 1, disponer de un nuevo espacio destinado a almacén de producto acabado.
- Fase 2, establecer un circuito y sistema de transporte de mercancía entre naves.

### FASE 1

Después de analizar diferentes alternativas de diseño, dentro de la Fase 1 se ha llevado a cabo el desarrollo del proyecto de ampliación de las instalaciones y construcción de un nuevo almacén de producto acabado. Dichas instalaciones han sido equipadas con un almacén automático de cajas (*Miniload*), en el que se lleva a cabo el almacenamiento del producto acabado o semi elaborado proveniente de las áreas de Calidad y Sala Limpia, donde se realizan diferentes procesos antes de dar por finalizado el proceso productivo propio de cada referencia.

La comunicación entre dichos espacios y el almacén *Miniload* se lleva a cabo a través de un circuito de transporte ligero especialmente diseñado para tal fin y proyectado a través de planta altillo, dejando así la parte inferior libre para permitir la comunicación con las áreas de producción (Fábrica).

Todos los procesos son gestionados por un nuevo SGA responsable de la comunicación con el ERP del cliente y los nuevos sistemas implementados.



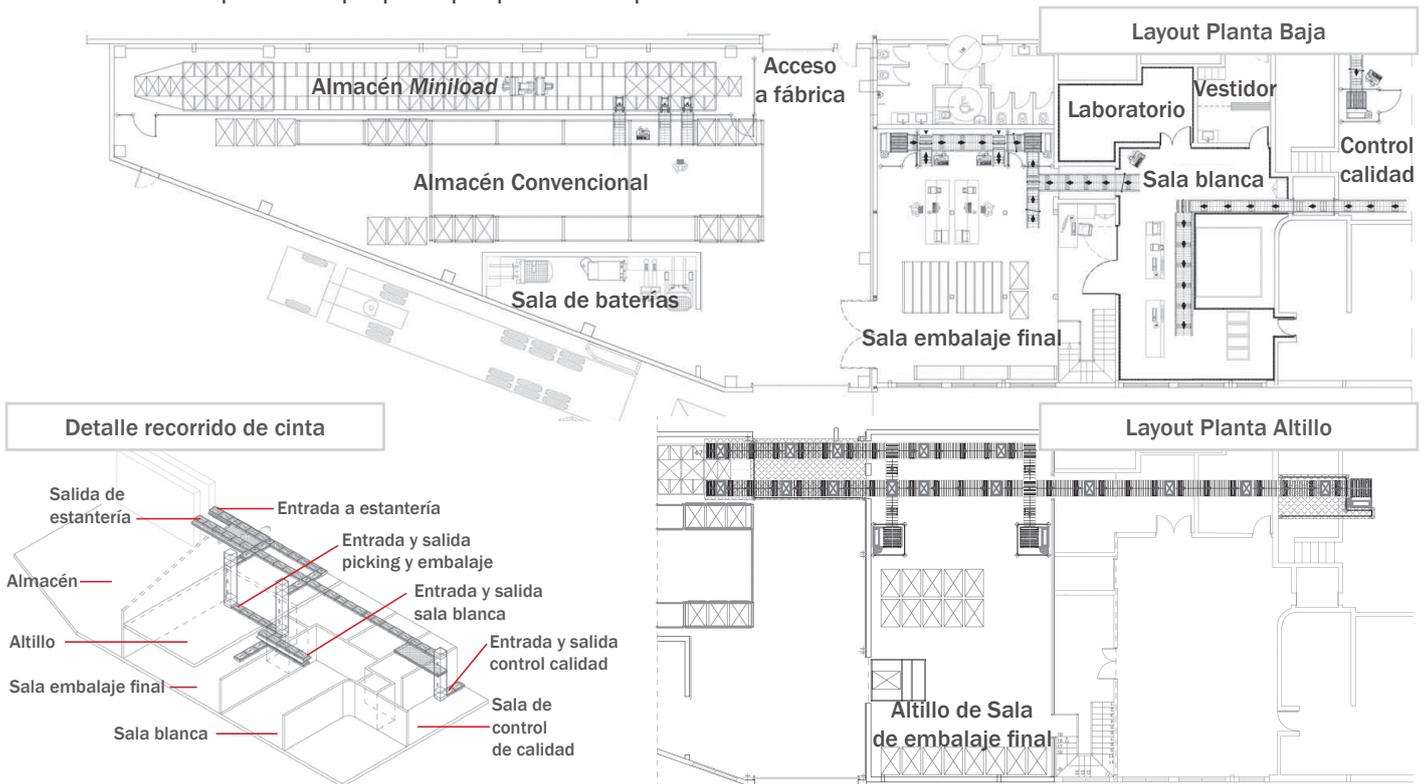
## FASE 2

La Fase 2 proyectada tiene como objetivo la comunicación entre las diferentes naves de modo que se permita mantenerlas conectadas ininterrumpidamente, sin dependencia del personal que se dedique a ello.

MOVINT diseñó el circuito de comunicación definiendo las estaciones de entrega de producto en cada una de las naves, proyectando una red de conexión eficiente y segura.

Descartados los sistemas de transporte automático convencionales con cintas transportadoras por su coste y restricciones físicas, se presentaron sistemas de conexión mediante carros lanzaderas o electrovías de cajas.

Ambos sistemas dan respuesta a las necesidades de INDUSTRIAS TEIXIDÓ, permitiendo además de la comunicación entre naves, definir estaciones internas para facilitar el traslado de la mercancía y, en consecuencia, el desarrollo de los procesos propios que puedan requerirse.



Transportadores en Altillo



Detalle Sala Blanca



Pasillo del automatismo Miniload

### FICHA TÉCNICA

Localización	Riudecols, Tarragona	Sistemas de almacenaje	Miniload de cajas
Actividad	Piezas mecanizadas de precisión		Estantería paletización convencional
Año de Ejecución	2011/2015	Capacidad de almacenaje	300 cajas de 600x400x240 mm
Trabajo realizado	Proyecto ampliación (Fase 1)		3.257 cajas de 600x400x170 mm
Superficie de la ampliación	377 m <sup>2</sup>	Productividad de Miniload	276 palets
Altura de la nave	12 m		117 ciclos simples
Número de referencias	1.840		69 ciclos combinados