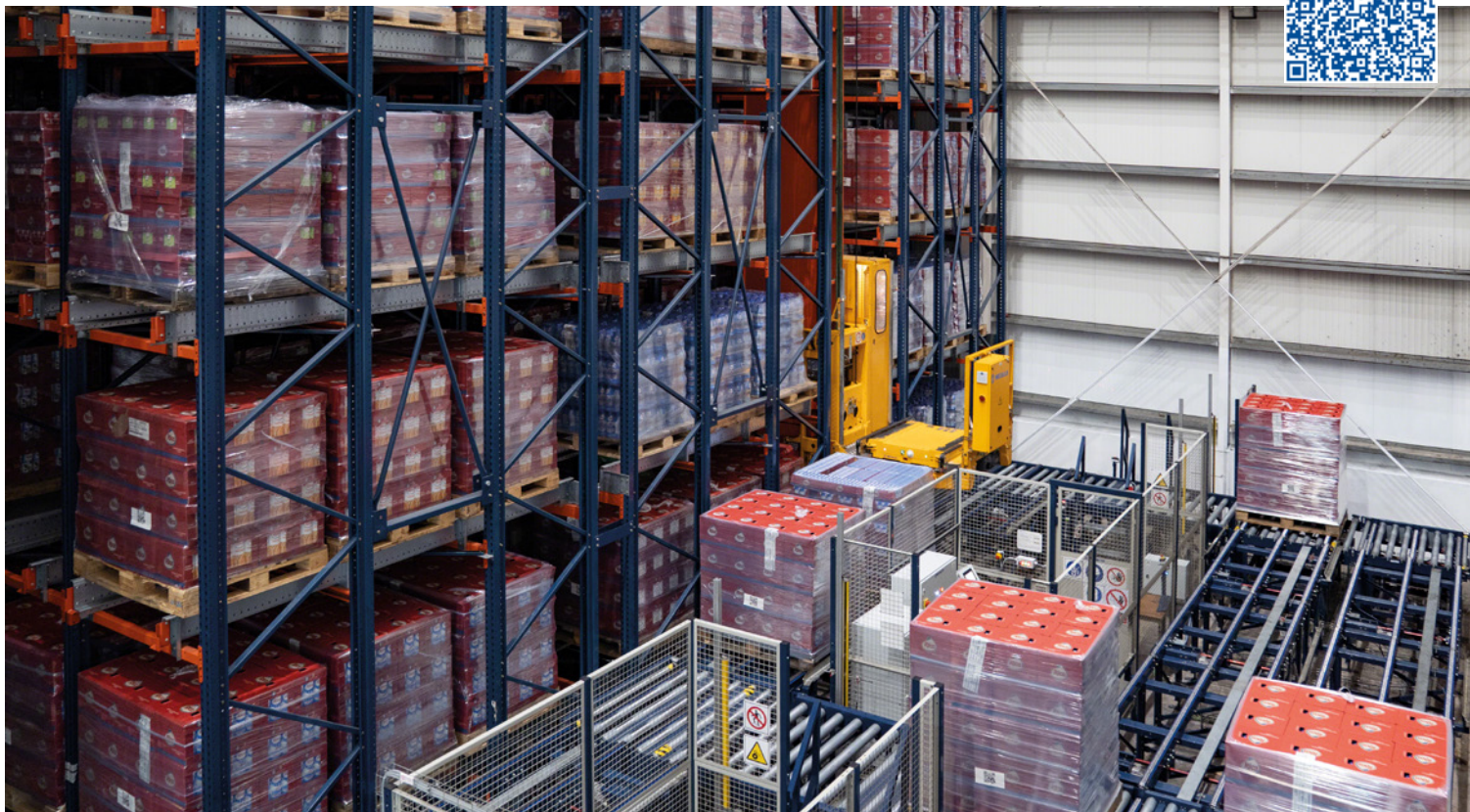


Grupo Rica inaugura el primer almacén automático de palets de la República Dominicana

El líder en la producción y distribución de productos lácteos, zumos y alimentos aumenta la productividad logística en un 35% con soluciones tecnológicas de Mecalux.

País: **República Dominicana** | Sector: **Alimentación y bebidas**



RETOS

- Agilizar el almacenaje de lácteos, zumos y alimentos procedentes de las líneas de producción.
- Maximizar el uso del espacio para dar cabida a mercancía de varios almacenes.

SOLUCIONES

- Pallet Shuttle automático con transelevador.
- Software de gestión de almacenes Easy WMS.

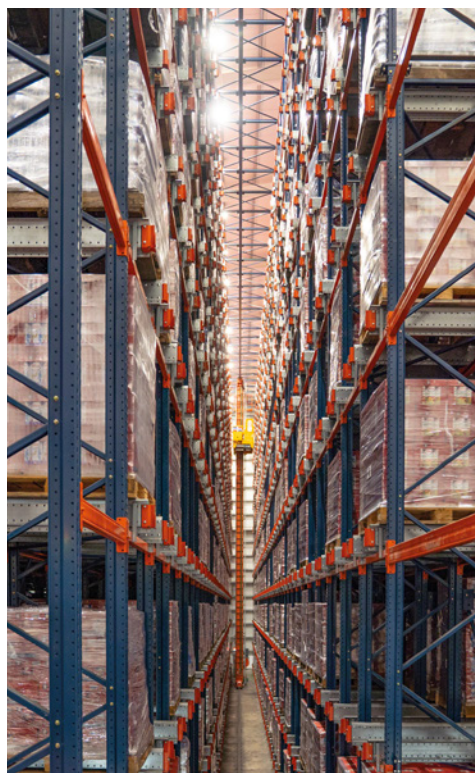
BENEFICIOS

- Incremento del 35% en la productividad logística de Grupo Rica.
- Capacidad de almacenamiento cuadruplicada sin necesidad de expandir la superficie.

Reconocido por su compromiso con la calidad y la innovación, Grupo Rica se ha convertido en una marca de confianza para millones de consumidores en República Dominicana. La compañía posee seis centros de distribución desde los que abastece a una amplia red de tiendas —su principal canal de venta— y supermercados.

» **Fundación: 1966**

» **Presencia: +22 países**



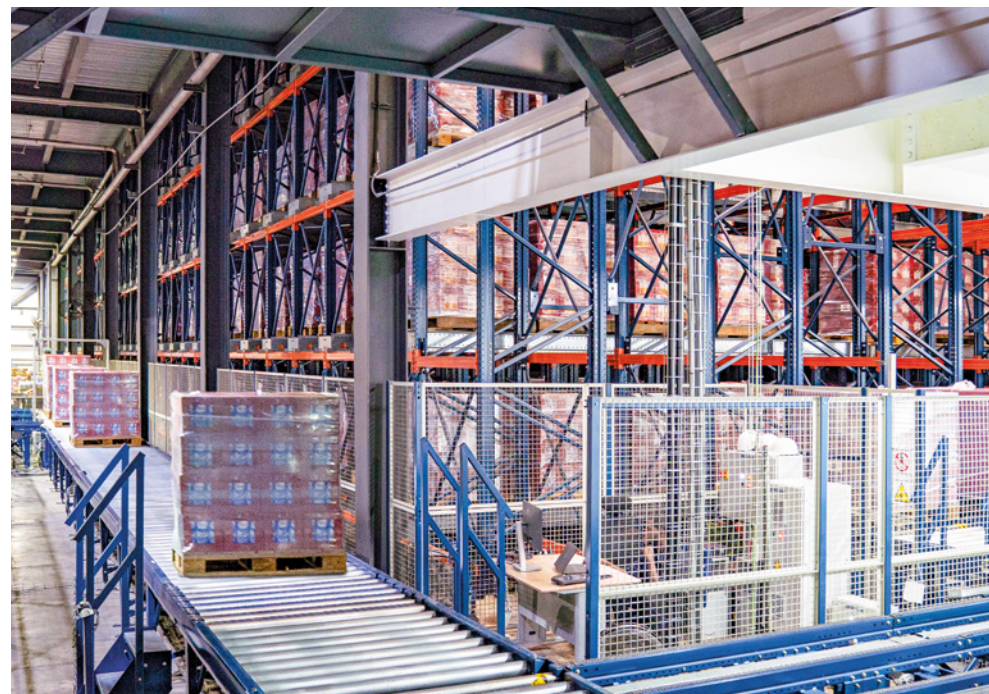
“La automatización logística es un paso crucial para poder lograr la excelencia operativa, garantizar productos de alta calidad y contar con una cadena de suministro más ágil y eficiente”. Alejandro Rojas, director de Logística de Grupo Rica, destaca la relevancia que tiene para la empresa el nuevo almacén automático de Mecalux en su sede de Santo Domingo. Este sistema robotizado, el primero instalado en la República Dominicana, supone un hito nacional que permitirá a Grupo Rica duplicar su capacidad de exportación en los próximos años y consolidar su presencia en más de 22 países.

Para responder al crecimiento de la demanda, la compañía ha realizado en los últimos años inversiones estratégicas destinadas a optimizar la capacidad de producción de leche y zumos. Más recientemente, ha enfocado sus esfuerzos en la logística, consolidando en una única instalación los productos que antes se distribuían desde varios almacenes. Gracias a la automatización, ha logrado aumentar su productividad logística en un 35%.

“Comprometidos con la innovación, hemos implementado el sistema Pallet Shuttle automático, que maximiza el uso del espacio y cuadruplica nuestra capacidad de almacenamiento sin tener que ampliar la superficie”, resume Rojas. La centralización logística permite a Grupo Rica controlar sus procesos y referencias, reducir costes operativos y proporcionar un servicio al cliente más ágil y eficiente.

Según el director de Logística, la elección del proveedor que instalaría el primer almacén automático de la República Dominicana fue clara: “Optamos por Mecalux como socio estratégico debido a su liderazgo en tecnología de almacenes automatizados, su sólida presencia en Latinoamérica y su vasta experiencia en diversos sectores”.

El nuevo almacén automático se ha integrado perfectamente en todo el proceso productivo



de Grupo Rica. La planta de Santo Domingo cuenta con la certificación Grado A otorgada por la Administración de Alimentos y Medicamentos de EE. UU. (FDA), asegurando así el cumplimiento de estrictos estándares de calidad y seguridad alimentaria. Esta acreditación es fundamental para la exportación de productos lácteos al mercado estadounidense.

Movimiento ininterrumpido de mercancía

La automatización es la respuesta ideal para los grandes retos de la logística alimentaria de Grupo Rica, ya que propicia el movimiento continuo de mercancías y la trazabilidad precisa de los productos perecederos.

“La solución integral de Mecalux garantiza un flujo continuo y eficiente del stock, mi-

El nuevo almacén automático puede almacenar y expedir hasta 120 palets por hora



“...minimiza interrupciones, optimiza la gestión de inventarios y facilita un control riguroso de los lácteos, zumos y alimentos. Estos beneficios nos han permitido incrementar significativamente nuestra capacidad de producción”, subraya Rojas.

El nuevo almacén automático puede almacenar y expedir hasta 120 palets por hora. Antes de su implementación, gestionar ese mismo volumen requería tres horas, lo que evidencia una mejora notable en velocidad y productividad. Los transportadores automáticos instalados en la parte frontal y lateral del almacén posibilitan el acceso de los palets provenientes de producción sin intervención manual. Esta tecnología disminuye el esfuerzo físico del personal y potencia la eficiencia operativa, agilizando el flujo de mercancías.

El sistema Pallet Shuttle automático del almacén de Grupo Rica sobresale por su diseño compacto que combina rendimiento y alta capacidad en tres pasillos de 60 m de longitud con estanterías de 21 m de altura. La empresa puede almacenar cerca de 10.200 palets en menos de 2.000 m².

Almacén sincronizado con producción

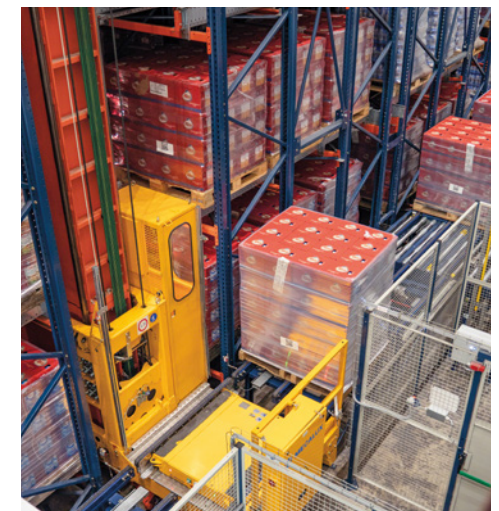
La integración de Easy WMS con el ERP de Grupo Rica ha sincronizado la producción y la logística en tiempo real. Ahora, el software de gestión de almacenes identifica con antelación los productos terminados provenientes de fábrica y la empresa controla las referencias a expedir. “La digitalización garantiza un almacenaje estricto del stock según su peso, criterios de calidad y fecha de caducidad”, declara Rojas.

La monitorización de los palets es esencial en la logística de Grupo Rica: “Disponemos de una trazabilidad total de nuestra mercancía. Conocemos en todo momento la cantidad de referencias, su ubicación, el periodo de cuarentena y el número de lote”, añade el



“La solución integral de Mecalux asegura un flujo continuo y eficiente del stock, minimiza interrupciones, optimiza la gestión de inventarios y facilita un control riguroso de los lácteos, zumos y alimentos”.

Alejandro Rojas
Director de Logística de Grupo Rica





La digitalización permite conocer en tiempo real la cantidad de referencias almacenadas, su ubicación, el periodo de cuarentena y el número de lote

Al expedir los productos, Easy WMS aplica la estrategia FEFO (*first expired, first out*), un método de gestión de inventarios que da prioridad a los artículos con la fecha de caducidad más cercana. Esta estrategia favorece la rotación del stock, limita el desperdicio y mantiene la calidad del producto hasta su entrega.

Logística centralizada e interconectada

“Gracias a la estrecha colaboración con Mecalux, hemos diseñado e implementado con éxito un sistema que impulsa nuestra logística y nuestro crecimiento”, afirma Rojas.

director de Logística. Los productos terminados de Grupo Rica atraviesan un estricto control de calidad que los hace totalmente idóneos para el consumo. Durante este proceso, los artículos permanecen en cuarentena hasta superar la inspección, momento en el que se distribuyen.

El nuevo almacén automático de Grupo Rica en Santo Domingo es una inversión capital para optimizar la distribución de productos en la República Dominicana, el Caribe y Estados Unidos que, además, reforzará su liderazgo en el sector alimentario de la región.

