

AUTOMÁTICAMENTE PERFECTOS

FIABILIDAD Y RAPIDEZ DEFINEN AL NUEVO SISTEMA DE CLASIFICACIÓN Y DISTRIBUCIÓN EMPLEADO POR TIPS@ EN SU CENTRAL DE MADRID

Como consecuencia del fuerte crecimiento que el grupo ha experimentado, Tips@ ha realizado una importante inversión en nuevas tecnologías, automatizando todos los sistemas de producción.

Con esta apuesta de futuro, se ha posicionado **entre una de las empresas más importantes del sector**, ofreciendo a nuestros clientes un servicio de **máximo control, seguridad y rapidez**.



La nueva plataforma de Tips@, en Madrid, representa un sustancial incremento de la capacidad de su producción.

La automatización de la planta central de Madrid se produce gracias a la reciente instalación de cintas clasificadoras destinadas a distribuir, por destinos, tanto sobres como paquetes. La incorporación de última tecnología, como son los de **arcos de lectura laser, scanner y básculas de precisión**, permite determinar, con toda fiabilidad, **el peso, el volumen y el destino de cada envío**.

Cabe recordar que hace ya 2 años, comenzó el proyecto de automatización de mercancía, con adaptaciones iniciales de cintas móviles en el cruce de Madrid; continuando con la instalación de removido de Zaragoza, que ya cuenta con cintas de movimiento y arcos lectores de peso y cubicaje.



La utilización de soluciones automatizadas en lugar de los sistemas tradicionales **ahorra importantes costes** para la compañía debido, principalmente, a tres factores: **la optimización de costes**, al automatizar procesos y liberar recursos para otras tareas; **el incremento de la calidad**, mediante la eliminación de errores manuales; y **el aumento de la productividad**, al reducir el tiempo total de producción.

SISTEMA DE VANGUARDIA

La infraestructura con la que cuenta Tips@ en su nueva plataforma de Madrid está, sin duda, en la mejor disposición para el desarrollo de la actividad logística de transporte urgente.

La **superficie total del muelle de carga y descarga** supera los **6.300 m²**, que incluye una zona de entradas, una de salidas y un almacén logístico.

Sin embargo, y ante un más que previsible crecimiento de su producción, **Tips@ ha planificado sus instalaciones de cara a una futura ampliación de su muelle, pudiendo incluso doblar su capacidad**.



Reflejo de la gran actividad que se genera diariamente, **la plataforma cuenta con 100 posiciones de carga y recepción de mercancía (90 para furgonetas, 6 de camión y 4 de trailer)**.

Como hemos comentado inicialmente existen **dos líneas de producción, una de paquetes y otra destinada a sobres**. Aunque el sistema de clasificación es similar en ambos, conviene diferenciarlos.

SISTEMA DE RECEPCIÓN Y CLASIFICACIÓN DE PAQUETES

El sorter de paquetes cuenta con **6 líneas de entrada, 4 con transportador de banda y 2 telescópicas**, llegando a soportar **la descarga simultánea de 33 vehículos**.



Todos los paquetes recepcionados son sometidos a distintos **controles a través de un ordenador central**. Cada paquete dispone de una **etiqueta con un código de barras**, colocada en origen, en la que se detallan todas sus características (origen, destino, código postal, etc).

En primer lugar los paquetes pasan por una **báscula de alto rendimiento, capaz de pesar 7.000 cajas a la hora**.

Posteriormente, a través de un potente **scanner láser, se realiza la lectura del código de barras impreso en cada paquete**. Finalmente, un **arco volumétrico se encarga, a través de un sistema de láser, de calcular el volumen del paquete**.

Una vez realizado el proceso de control, todos los datos son recibidos y almacenados en el **ordenador central que**



se encarga de completar la última fase de producción, la distribución de los paquetes.

Para ello **existen 27 líneas de salida de mercancía, cada una de ellas clasificada y codificada en función del destino final de cada paquete**, siendo el ordenador central el encargado de canalizar, uno por uno, todos los envíos, con una fiabilidad absoluta.

Finalmente los vehículos reciben la mercancía lista para comenzar su reparto. **Hasta 66 vehículos pueden llegar a cargar simultáneamente.**

Este sistema permite controlar y producir una media de 7.000 paquetes a la hora.



SISTEMA DE RECEPCIÓN Y CLASIFICACIÓN DE SOBRES

La mecánica utilizada en los sobres, no varía demasiado con relación al método de clasificación empleado en los paquetes. En este sentido, **existe una línea de entrada para esta mercancía**. Los sobres se reciben a través de unos contenedores especiales para posteriormente **colocarlos en una cinta clasificadora**.

Uno por uno, los sobres son escaneados por un lector láser, siguiendo el mismo mecanismo utilizado en el control de los paquetes. Con esta información, contenida en el código de barras, **el ordenador distribuye automáticamente los sobres a través de 48 líneas de salida**, cada una de ellas codificada en función del destino final del sobre.

Este sistema permite controlar y producir una media de 7.000 sobres a la hora.

En total la planta cuenta con **85 cintas transportadoras**, lo que supone la utilización de **más de 1.000 metros de cinta y 11.000 metros de cableado**. ●

