



Nota de prensa

19 de noviembre de 2020

Hacia una industria 4.0

Henkel pone en marcha en España su nuevo centro logístico automatizado para el sur de Europa

- Este proyecto consolida al centro de Montornés del Vallés (Barcelona) como hub de referencia del Grupo
- Este nuevo almacén de última generación para la división Laundry & Home Care, que supone un avance hacia la industria 4.0, ha contado con una inversión de 22 millones de euros
- La automatización y la sostenibilidad son los ejes clave para la optimización de los procesos logísticos de esta nueva instalación que mejorará la competitividad de la compañía

Henkel ha puesto en marcha un nuevo almacén automático de última generación en sus instalaciones de Montornés del Vallés (Barcelona). De esta forma, este centro de referencia de Henkel se convierte en el hub logístico para el Sur de Europa para la división Laundry & Home Care, con marcas como Wipp Express, Dixan, Tenn y Vernel, entre otras. Esta ampliación de las instalaciones aumentará la competitividad de Henkel al mejorar los tiempos de entrega de estas marcas al mercado gracias a la implementación de las últimas tecnologías de industria 4.0 para la automatización de los procesos, y dará respuesta al aumento de la producción, que se ha visto triplicada tras la implementación de una nueva línea de envasado en este mismo centro que se llevó a cabo en 2018, así como al aumento de la demanda de exportaciones al resto de países del Sur de Europa.

Este nuevo almacén de 24.000m², cuya construcción se inició en 2019, ha contado con una inversión de 22 millones de euros y en él se espera almacenar más de 500 productos diferentes. Está compuesto por tres áreas diferenciadas, cada una de ellas destinada a realizar tareas logísticas específicas, lo que proporciona un alto rendimiento, flexibilidad y versatilidad. La primera es una zona completamente automatizada con capacidad para 21.000 palés, y la segunda es una zona convencional con capacidad para almacenar 14.000 palés, lo que permitirá gestionar más de 1 millón



de palés al año de manera eficiente y monitorizada. La tercera zona, destinada a tareas de picking y co-packing, satisface la necesidad de proporcionar soluciones cada vez más personalizadas a los clientes, una tendencia que va en aumento, y tiene capacidad para mover más de 7 millones de unidades de productos al año. Todo ello se suma al almacén actual que Henkel construyó en 1994 y que fue uno de los primeros almacenes automatizados de España y que seguirá en pleno funcionamiento.

El desarrollo de este nuevo centro logístico es una clara muestra de la apuesta que mantiene Henkel por el modelo de industria 4.0, basado en la digitalización, la robotización y la implementación de tecnología puntera en el ámbito de la logística, que permitirá agilizar los procesos y mejorar aún más el time-to-market.

Concretamente, la zona automatizada está dividida en cinco bloques, cada uno de los cuales cuenta con un transelevador de 38 ciclos dobles por cada hora, además de contar con dos transportadores para la carga y descarga automática de las lanzaderas desde la zona de producción. La eficiencia es la clave de este proyecto gracias a la digitalización a través de la aplicación de un innovador software de gestión que disminuirá el consumo energético al reducir las ineficiencias, a la vez que se incrementa la capacidad de almacenamiento y la seguridad de los equipos a través del nuevo sistema de transporte de lanzadoras automáticas. También la carga y descarga de palés de los camiones se realizará de forma automática.

Dr. Dirk Holbach, CSCO Laundry & Home Care, Corporate Senior Vice President, Managing Director Henkel Global Supply Chain B.V. ha afirmado que *“este nuevo almacén automático es una nueva demostración de la apuesta de Henkel por el centro de Montornés del Vallés tras la ampliación de la capacidad productiva de detergentes con una nueva línea de envasado de alta velocidad y la construcción de un nuevo Hub europeo para la industria aeroespacial. Se trata de un centro de referencia, con más de 50 años de actividad, que produce más de 200.000 toneladas al año de detergentes, detergente líquido y adhesivos, emplea a más de 500 personas y exporta a más de 60 países”*.

Henkel y el centro de Montornés del Vallés: un compromiso a largo plazo que prioriza la sostenibilidad

Este nuevo almacén automático se une a las recientes inversiones realizadas en las instalaciones de Henkel en Montornés del Vallés, como la nueva línea de envasado de detergentes líquidos, o la nueva planta de producción de adhesivos para la industria aeroespacial inaugurada el año pasado. Junto

con la puesta en marcha de este nuevo almacén, estas inversiones ascienden a más de 50 millones de euros y han generado empleo directo e indirecto.

Además, este nuevo centro logístico supone un salto cualitativo en cuanto a la sostenibilidad, uno de los pilares estratégicos de la compañía, que tiene una visión integral del proceso logístico que consiste en mejorar la red de almacenes, optimizar el transporte y expandir el transporte intermodal de la carretera al tren. **Carlos Ribas, Head of Supply Operations Cluster Western Europe**, ha explicado que *“a la hora de construir un nuevo centro, en Henkel integramos nuestros objetivos relacionados con la eficiencia y las energías renovables ya en la fase de diseño. Esto va en línea con nuestro propósito de convertirnos en una compañía positiva para el clima en 2040, reduciendo las emisiones de CO2 para ayudar a limitar el calentamiento global. Así, en el nuevo almacén hemos realizado un esfuerzo importante por reducir un 90% la huella de carbono y mejorar la sostenibilidad”*.

Y esto ha sido posible gracias a la implementación de un nuevo modelo logístico centralizado -que ya no requiere la subcontratación de varios almacenes externos que implicaban un mayor número de desplazamientos y mayores distancias-, a la instalación de 80 placas solares que alimentan los cargadores de baterías de la maquinaria necesaria, a una iluminación interior 100% LED y una iluminación exterior que se enciende solo al oscurecer el día.

Para el desarrollo de este proyecto, Henkel ha contado con el apoyo de Catalonia Trade & Investment, área de atracción de inversiones extranjeras de ACCIÓ -agencia para la competitividad de la empresa de la Generalitat de Catalunya, dependiente del Departamento de Empresa y Conocimiento-, y del Ayuntamiento de Montornés del Vallés. Además, alrededor de 20 empresas han colaborado con Henkel en la ejecución de este proyecto.

Sobre Henkel:

Henkel opera en todo el mundo con un portfolio equilibrado y diversificado. La compañía cuenta con una posición de liderazgo en sus tres divisiones de negocio, tanto en gran consumo como en industria gracias a sus fuertes marcas, innovaciones y tecnologías. Henkel Adhesive Technologies es el líder global en el mercado de adhesivos en todos los segmentos industriales del mundo. En las divisiones de Laundry & Home Care y Beauty Care, Henkel es también líder en muchos mercados y categorías en todo el mundo. Fundada en 1876, Henkel acumula más de 140 años de éxito. En 2019, Henkel alcanzó un volumen de ventas de 20.000 millones de euros y un beneficio operativo depurado de cerca 3.200 millones de euros. Henkel cuenta con cerca de 52.000 empleados en todo el mundo que integran un equipo diverso y apasionado bajo una sólida cultura corporativa y valores compartidos, con un propósito común para crear valor sostenible. Como líder reconocido en sostenibilidad, Henkel figura en posiciones destacadas de varios índices y rankings internacionales. Las acciones preferentes de Henkel cotizan en el Índice Bursátil Alemán DAX.

Para más información, visite www.henkel.es o siga la cuenta oficial de Twitter:



[@henkeliberica](https://twitter.com/henkeliberica)

Contacto:

bcw | burson cohn & wolfe

Tel: 93.201.10.28

Núria Rosinol – nuria.rosinol@bcw-global.com

Carla Lladó – carla.llado@bcw-global.com