

GRUPO SASA

INFORME OPERATIVO DE LAYOUT, FLUJOS Y CONSOLIDACIÓN

Nueva nave de Granollers · Planta 0 · Versión v2.0 · 29/07/2026

Stock analizado	1.703 referencias · 3.478 lotes/registros
Volumen ERP	296.091,44 kg/unidades
Valor de líneas	492.678,76 € · en revisión
Alturas confirmadas	4 m en cámaras · 6 m exterior y CN2
Cámaras de rutas	CP4 94 m ² + CP5 150 m ²
Go-Live	15/08/2026 · Granollers como base única

Estado: REVISIÓN OPERATIVA. El informe define la arquitectura de flujo y las zonas funcionales. Las ubicaciones físicas de estantería no se congelan hasta completar dimensiones, paletización, apilabilidad y temperatura oficial por SKU.

1. Resumen ejecutivo

La planta 0 debe operar con un flujo unidireccional: recepción y control, almacenamiento/reposición, preparación por referencia, pesaje y etiquetado, consolidación de todos los bultos del cliente, asignación del cliente a su ruta y carga. CP4, CP5 y CN1 son zonas de staging de pedidos preparados; no deben convertirse en almacenamiento permanente.

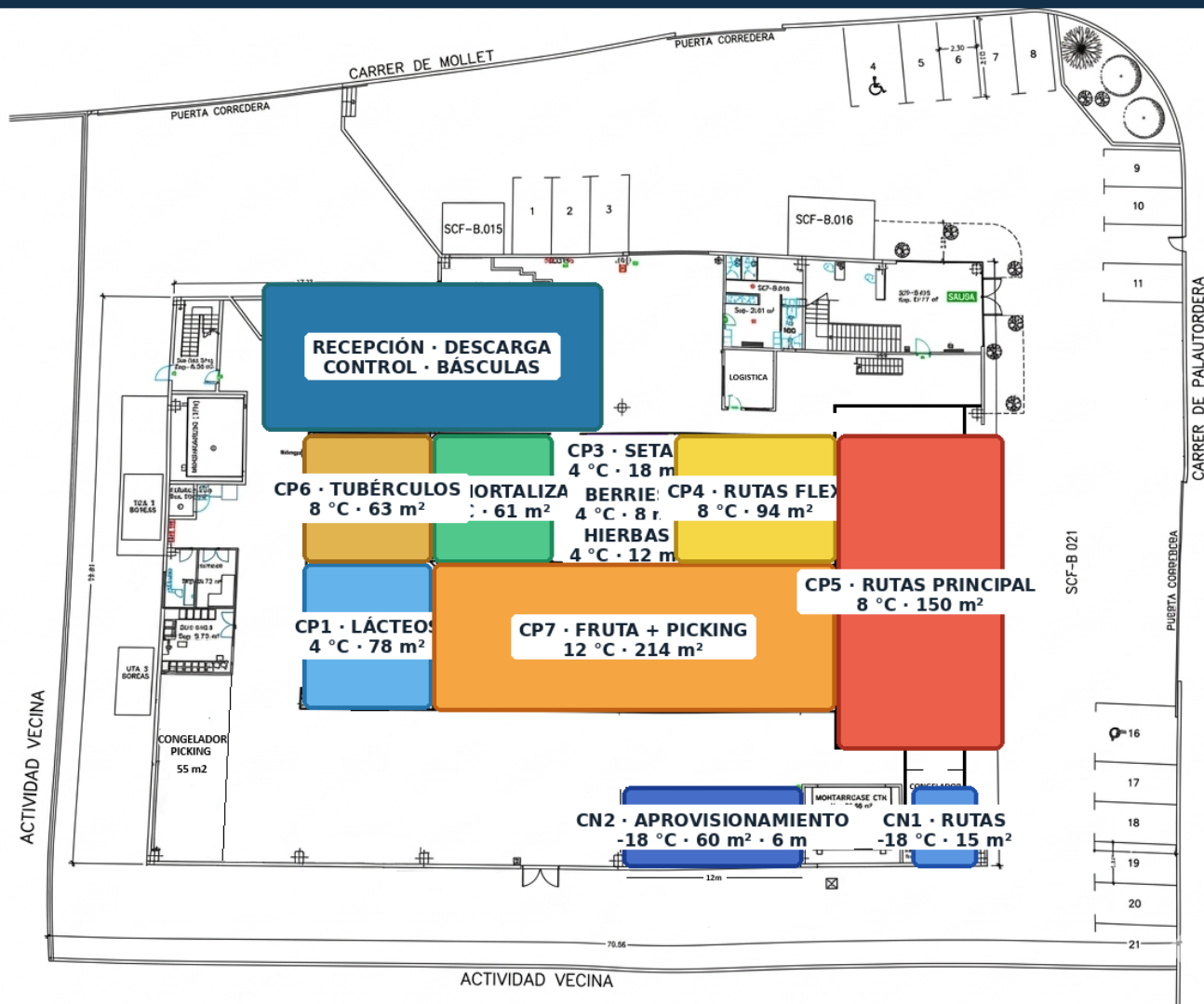
Decisión	Criterio operativo
CP5	Rutas de primeras oleadas, mayor volumen y mayor presión horaria.
CP4	Rutas posteriores, volumen bajo/medio, incompletos y posiciones flexibles.
CN1	Congelado preparado agrupado dinámicamente por oleada/ruta.
CN2	Reserva congelada y forward picking segregados.
CP7	Centro principal de fruta, picking, pesaje y etiquetado.
P1/P2	Próximos a salida de cada zona; reserva detrás o en niveles superiores.

Actualización 29/07: el nuevo fichero de existencias es duplicado exacto y no se suma. Se incorporan seis referencias de la familia 79 - Accesorios de cocina / bolsas de vacío - como demanda parcial, manteniendo abiertas temperatura y dimensiones.

2. Zonificación operativa y térmica

PLANTA 0 · ZONIFICACIÓN OPERATIVA Y TÉRMICA

Base actualizada · alturas: cámaras 4 m · exterior y CN2 6 m



CP4/CP5 = pedidos preparados y staging por ruta; no stock permanente.

CN1 = congelado preparado para rutas. CN2 = aprovisionamiento + forward picking segregado.

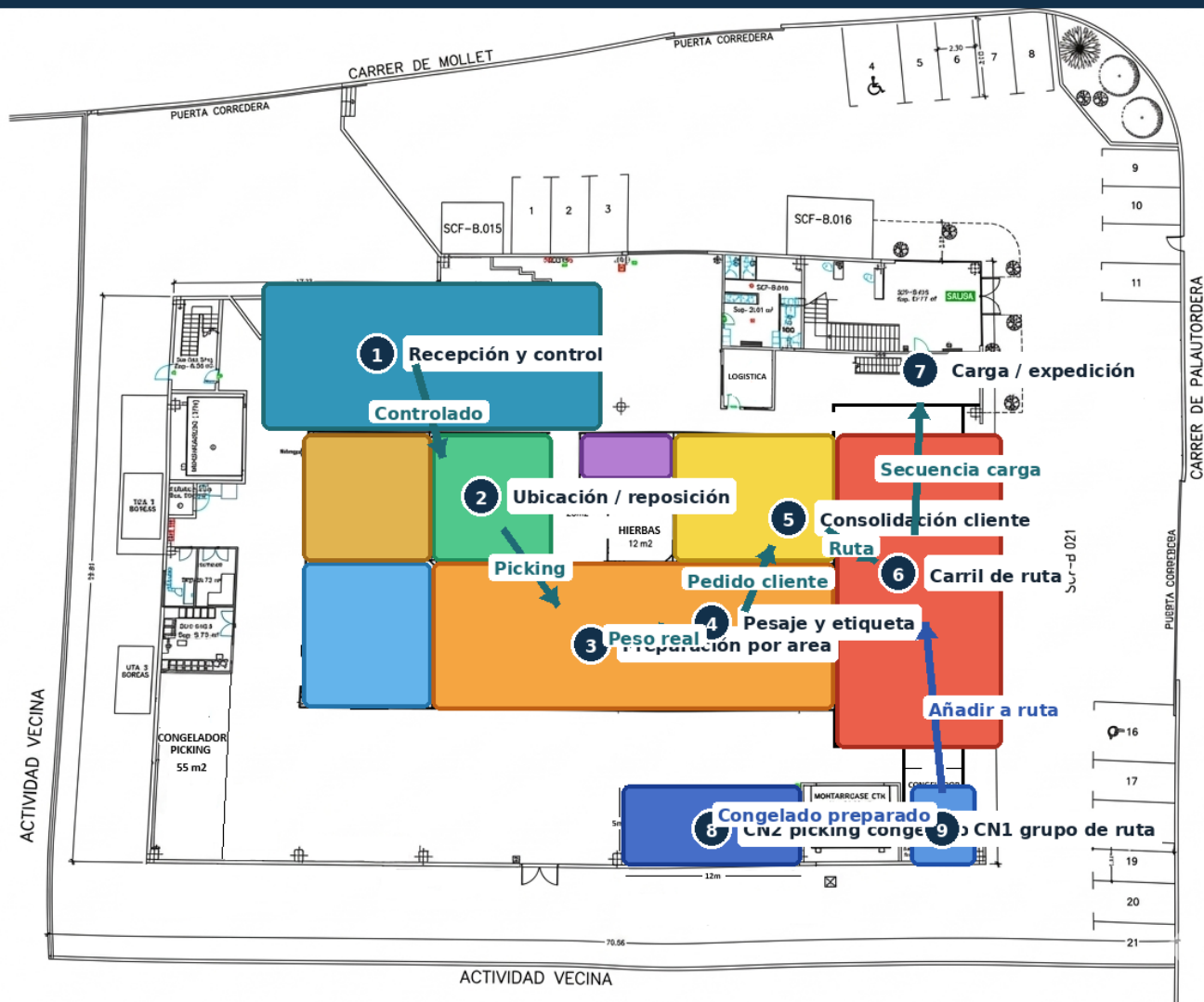
Las estanterías mostradas en otros mapas son envoltorios preliminares, pendientes de dimensiones SKU y fabricante.

Las superficies y temperaturas proceden de los planos actuales. Las alturas son las confirmadas por el usuario.

3. Flujo operativo objetivo

MAPA DE FLUJO OPERATIVO

Proveedor → control → ubicación → preparación → cliente → ruta → carga



Unidad física de control: Cliente → Pedido → Ruta.

Cada bulto debe salir de preparación con etiqueta Cliente / Pedido / Referencia / Peso.

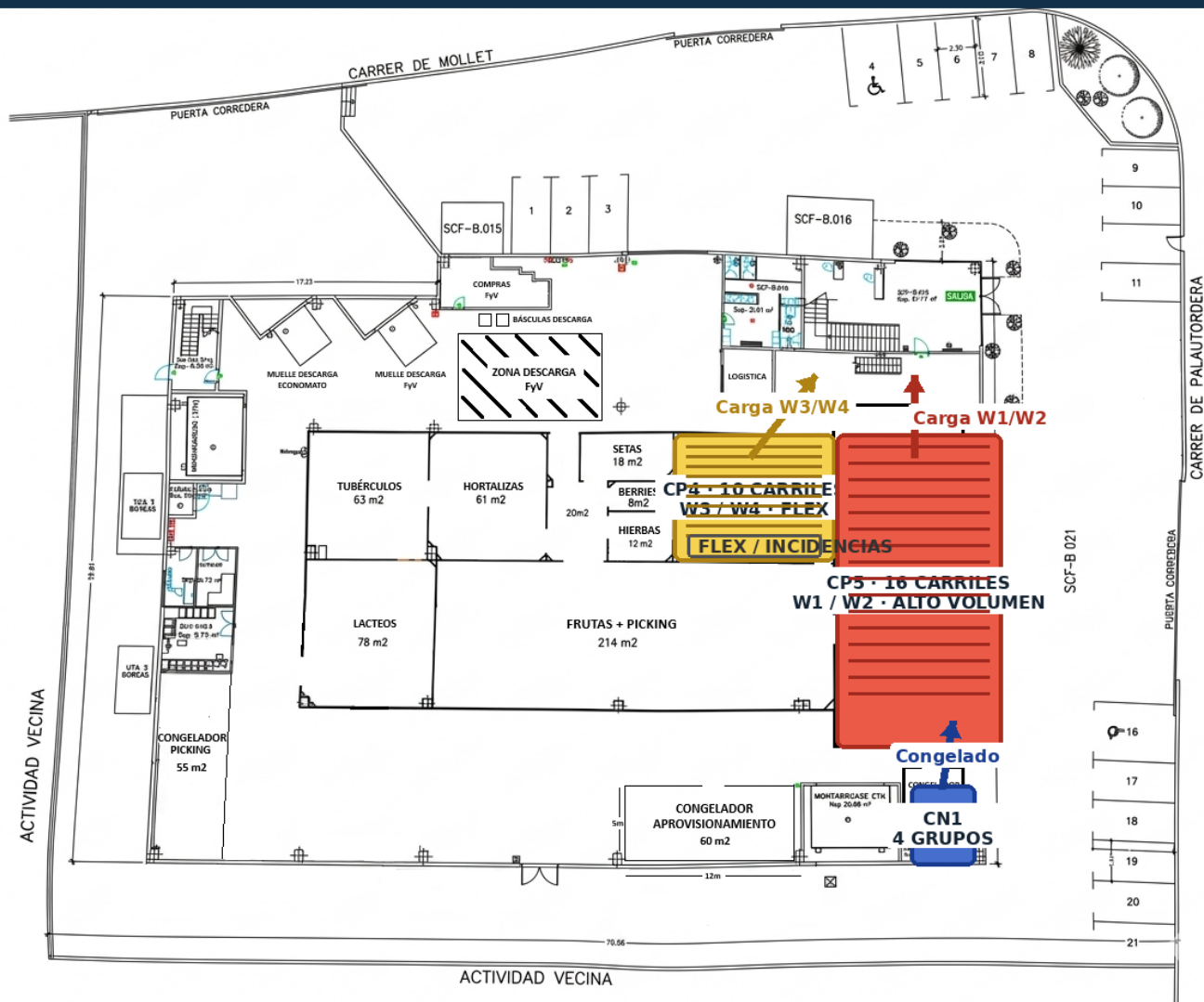
El congelado se prepara en CN2 y se posiciona temporalmente en CN1 por grupo de ruta.

El flujo evita acumulaciones intermedias y obliga a completar primero el cliente antes de posicionarlo en la ruta.

4. Consolidación de rutas

CONSOLIDACIÓN DE CLIENTES Y RUTAS

CP5: oleadas tempranas / alto volumen · CP4: flex / posteriores · CN1: congelado por grupo



Capacidad preliminar: CP4 ≈ 10 carriles; CP5 ≈ 16 carriles; CN1 ≈ 4 grupos congelados.

Los carriles son dinámicos por día y se asignan tras el corte con kg, bultos y temperatura por ruta.

Mantener posiciones flexibles para incompletos, incidencias y reordenación de carga.

Asignación dinámica diaria: 16 carriles CP5, 10 carriles CP4 y 4 grupos congelados CN1 como hipótesis inicial.

5. Envolventes preliminares de estanterías

ENVOLVENTES PRELIMINARES DE ESTANTERÍAS Y PICKING

Propuesta conceptual · no equivale a proyecto de racks ni a ubicación física definitiva



P1/P2 próximos a la salida de cada área; P3/P4 en reserva o niveles superiores.

Mantener libres puertas, evaporadores, instalaciones, giros y rutas de evacuación.

Antes de fabricar: validar LxAxH, peso, apilabilidad, paletización y altura libre real.

Las líneas discontinuas son envolventes de diseño; no módulos definitivos ni un proyecto de estabilidad de racks.

6. Capacidad y ocupación preliminar

Zona	Área	Altura	Capacidad proxy	Carga proxy	Lectura
CP1 Lácteos	78 m²	4 m	58,5 palés eq.	180,3	Revisar: proxy sobredimensiona formatos pequeños.
CP2 Hortalizas/IV Gama	61 m²	4 m	45,8	297,5	Crítica: separar microzonas y validar cajas.
CP3 Setas	18 m²	4 m	13,5	14,0	Al límite; picking corto y alta rotación.
CP6 Tubérculos	63 m²	4 m	47,3	107,4	Requiere datos reales y posible suelo/baja altura.
CP7 Fruta + picking	214 m²	4 m	160,5	147,8	92% proxy; reservar espacio de preparación.
CN2 Congelado	60 m²	6 m	67,5	119,9	Confirmar congelador picking adicional.
Ambiente / economato	Pendiente	6 m	No calculable	1.463,1	Brecha principal de superficie.

Los equivalentes de palé son un indicador de presión de capacidad construido con kg y bultos. No deben interpretarse como palés físicos hasta incorporar largo, ancho, alto, peso bruto, cajas por palé y apilabilidad.

7. Estrategia de slotting

Prioridad	Ubicación	Política
P1	Frente de picking y recorrido mínimo	Picking dedicado, reposición frecuente, nivel ergonómico.
P2	Segundo anillo de proximidad	Picking reducido y reserva cercana.
P3	Estantería compartida/dinámica	Menor frente; reposición planificada.
P4	Reserva, fondo o niveles superiores	No consumir espacio premium.
BLOQ	Cuarentena de datos	Sin ubicación definitiva hasta reconciliar stock negativo.

8. Procedimiento de preparación y consolidación

Etapa	Regla
1. Lanzamiento	Pedidos cerrados por cliente/pedido/ruta; separar referencias por área de preparación.
2. Preparación por referencia	Preparar en lote por SKU, manteniendo trazabilidad de cliente y pedido.
3. Pesaje y etiqueta	Registrar peso real y etiquetar Cliente / Pedido / Referencia / Ruta.
4. Consolidación cliente	Reunir fruta, frío, seco, IV Gama y congelado del mismo cliente.
5. Control de completo	Cliente completo, pendiente o incidencia; no pasar a ruta sin estado.
6. Posicionamiento ruta	CP5 para W1/W2 o alto volumen; CP4 para W3/W4, flex e incidencias.
7. Congelado	CN1 agrupa congelado preparado por oleada y se añade antes de verificación final.
8. Carga	Doble control de ruta, cliente, bultos, vehículo, conductor y documentación.

9. Riesgos y brechas críticas

Prioridad	Brecha	Efecto
CRÍTICA	Área ambiente/economato no medida	No se puede dimensionar el principal bloque de 959 SKU.
CRÍTICA	Dimensiones y paletización por SKU	No se puede fijar módulo, nivel, hueco ni capacidad real.
CRÍTICA	Temperatura oficial por SKU	Riesgo de asignación térmica incorrecta.
CRÍTICA	Altura libre bajo evaporadores/instalaciones	Puede reducir niveles y condicionar pasillos.
ALTA	Rutas del día pico por bultos y temperatura	Los 26 carriles se basan en muestra operativa parcial.
ALTA	73 líneas negativas y 2 duplicadas	No deben trasladarse a ubicaciones definitivas.

10. Plan de implantación

Fase	Acción	Resultado
1 · Datos críticos	Completar 85 SKU críticos y 389 altos; temperatura, dimensiones, peso y capacidad real.	Base para la decisión.
2 · Medición física	Confirmar área ambiente, altura libre, puertas, evaporadores, pisos y pasillos.	Plano más realista.
3 · Diseño de racks	Fabricante + PRL + Supply: cargas, módulos, protecciones y inmovilización.	Proyecto de implantación.
4 · Señalización	Codificación de zonas, pasillos, ubicaciones, rutas y zonas de No de preparación para stock.	Mapa de preparación para stock.
5 · Piloto	Recepción, ubicación, picking, pesaje, cliente, ruta y carga.	Acta end-to-end.
6 · Slotting inicial	P1/P2 primero; P3/P4 después; bloquear referencias con incidencia.	Áreas que controlado.
7 · Ajuste 2-4 semanas	Recorridos, reposiciones, saturación y productividad.	Layout estabilizado.

Próxima decisión recomendada: medir y reservar el área ambiente/economato, completar el lote de SKU críticos y solicitar una propuesta de rack basada en cargas reales. Paralelamente, validar el día pico de rutas para confirmar los 26 carriles y la asignación CP4/CP5.