



M CON PRODUCTS

UN FABRICANTE DE PREFABRICADOS DE HORMIGÓN CONFÍA EN SUS CARRETILLAS DE GRAN TONELAJE DE TRABAJO INTENSIVO PARA SOPORTAR SU RÁPIDO CRECIMIENTO

Fundada en 1989 para atender las necesidades de Ottawa y el este de Ontario, Canadá, M CON Products, Inc. es un proveedor líder de productos prefabricados de hormigón para infraestructuras. La compañía produce de todo, desde pozos de inspección y colectores, a tubos, alcantarillas y otros productos críticos de hormigón en apoyo a proyectos de urbanización residencial y comercial. A medida que la ciudad de Ottawa y sus alrededores crecían, también lo hacía M CON - aumentando la producción de unas 40 - 50 toneladas a 70 - 80 toneladas anuales de productos de hormigón en un periodo de 5 años.

EL DESAFÍO

Además del fuerte crecimiento de la compañía en volumen, la mezcla de producto también ha evolucionado. Los productos más grandes y más pesados, tales como tubos de gran diámetro utilizados en estanques de retención de tormentas para subdivisiones, han tenido un crecimiento significativo representando ahora la mayor parte de la actividad de negocios de M CON.

"Hace una década, fabricábamos 10 piezas al año de esos artículos grandes", dice Tim Underhill, director de planta de M CON Products. "Ahora, esa cifra ha aumentado a más de 100".

Con los cambios en los tipos de productos fabricados en las instalaciones, M CON necesitaba reevaluar las capacidades de sus carretillas elevadoras, tanto en términos de capacidad como de capacidades de manutención. La empresa necesitaba adquirir nuevos equipos con el accesorio adecuado para manipular los productos de mayor

tamaño, pero ese no fue el único factor que M CON tuvo en cuenta. Históricamente, la empresa utilizaba carretillas con una capacidad de elevación de 12 toneladas. Aunque esta capacidad era suficiente para satisfacer sus necesidades, el ciclo de trabajo exigía al equipo hasta su límite, lo que provocaba gastos significativos para mantener en movimiento los equipos críticos para la misión. Históricamente, las carretillas elevadoras con motor de combustión interna han sido la opción probada para aplicaciones exigentes en exteriores. Ofrecen una notable durabilidad y tienen un registro probado de resistencia a los entornos con las temperaturas más altas y más bajas y con el mayor grado de suciedad. Estas carretillas mantienen su energía de propulsión sin depender de la red de distribución eléctrica –una consideración especialmente importante cuando los servicios locales no pueden proporcionar suficiente electricidad para mantener las flotas en marcha.

Desafío: Apoyar el crecimiento global del negocio, incluido el aumento de la producción de piezas prefabricadas de hormigón más pesadas.

Solución: Implementar carretillas elevadoras Hyster de mayor capacidad, capaces de manipular una gama completa de productos y capacidades de hormigón, con la fijación adecuada para evitar daños al producto.

Impacto: La carretilla elevadora de mayor capacidad maneja todas las tareas sin ser exigida al límite, reduciendo el gasto en mantenimiento y ayudando a mantener la flota eficientemente estructurada.



LA SOLUCIÓN

Con esos factores clave en mente, M CON inició el proceso de licitación competitiva, en el que participaron múltiples marcas de equipos y distribuidores para encontrar la mejor solución. Como parte del proceso, la empresa se puso en contacto con su proveedor de equipos de toda la vida y distribuidor local de Hyster®, Wajax. Representantes de Wajax visitaron las instalaciones de M CON para conocer de primera mano el entorno operativo y los pesos, dimensiones y características de los productos a manipular, junto con una explicación en profundidad de Underhill sobre sus objetivos de rendimiento, costes a largo plazo y otros requisitos.

"En realidad, nos decidimos bastante pronto", dijo Underhill. "Wajax igualó todo con lo que necesitábamos y se hizo evidente que queríamos una carretilla Hyster".

En lugar de una carretilla de 12 toneladas de capacidad como la que M CON había utilizado históricamente, Wajax recomendó un paso adelante en capacidad hasta las 16 toneladas con la Hyster® H16XM12, capaz no sólo de manejar el mayor volumen de productos más grandes, sino de ayudar a aliviar el desafío de la operación de poner a prueba los equipos hasta su límite.



La carretilla mostrada es la Hyster H360HD, conocida como H16XM12 en EMEA.



La carretilla mostrada es la Hyster H360HD, conocida como H16XM12 en EMEA.

"En el pasado, comprábamos equipos que estaban en el extremo superior de su límite de capacidad basándonos en nuestra carga de trabajo prevista, así que cuando volvieron con la carretilla de 16 toneladas, era más grande de lo que pensábamos inicialmente", continuó Underhill. "Pero tenía sentido: era lo más inteligente para la longevidad del equipo y los costes de servicio".

Pero la capacidad era solo una parte del cálculo. La manipulación de productos cilíndricos de hormigón requiere un accesorio especializado, y M CON tenía ciertos criterios de diámetro, peso y aplicación que la pinza debía cumplir.

El equipo de ingeniería de Hyster articuló una solución que integraba una pinza hidráulica de tamaño apropiado para cajas y tubos con la carretilla elevadora adecuada para proporcionar una solución eficaz a M CON. Dependiendo del tamaño del producto, el operario puede ajustar el PSI correcto y permitir que la pinza aplique la fuerza adecuada. Y lo que es más importante, la pinza reparte esa presión por toda la superficie -no solo en un punto-, lo que ayuda a reducir el riesgo de grietas u otros daños en el producto durante el proceso de manipulación del material.

La última pieza del rompecabezas era garantizar que la solución se diseñara en función de las necesidades del operario durante todo el año. La carretilla H16XM12 especificada para M CON y construida en la planta de Carretillas de Gran Tonelaje de Hyster en Nijmegen, Países Bajos, cuenta con un cabina aislada y con calefacción para los gélidos inviernos de Canadá, junto con aire acondicionado para ayudar a los operarios a sentirse confortables y productivos en los meses más cálidos de verano.



M CON PRODUCTS

LOS RESULTADOS

Cuando llegó el momento de la entrega del equipo, la nueva H16XM12 entró en funcionamiento para M CON con mayor rapidez que cualquier carretilla elevadora que habían tenido anteriormente. Wajax mantuvo una presencia regular para monitorizar el progreso e incluso añadió elementos adicionales para su optimización. Por ejemplo, añadieron una bandeja colectora de polvo a la carretilla para minimizar el impacto de residuos en suspensión en el aire y para hacer posible la máxima productividad continua

"Mi objetivo es minimizar el tiempo que nuestros operarios pasan fuera de sus montacargas", dice Underhill. "Esta carretilla es capaz de manejar toda la gama de tareas de manipulación de materiales en nuestras instalaciones, lo que significa que evitamos pérdidas de tiempo al no tener que cambiar de una carretilla a otra para diferentes tareas".

Con la Hyster® H16XM12, la flota de M CON se compone de un total de 15 carretillas elevadoras y puede hacerse cargo de la producción acelerada de la compañía. La operación puede dar carga de trabajo a 25-30 carretillas en un día de 8,5 horas de trabajo en los momentos de máxima producción.

"Definitivamente recomendamos a Hyster y Wajax, tanto en términos de las propias carretillas elevadoras como en lo relativo al completo soporte con el que se suministran", afirma Underhill. "Están construidas con componentes de calidad y con el equipamiento y funcionalidades inteligentes que permiten satisfacer nuestras necesidades. Desde que las tenemos en el emplazamiento, han estado funcionando de manera fluida convirtiéndose en herramientas esenciales en nuestra operación".



La carretilla mostrada es la Hyster H360HD, conocida como H16XM12 en EMEA.



HYSTER EUROPE

Centennial House, Frimley Business Park, Frimley, Surrey, GU16 7SG, Inglaterra.

www.hyster.com [/hyster-emea](https://www.linkedin.com/company/hyster-emea) [/HysterEurope](https://www.facebook.com/HysterEurope) [/HysterEurope](https://www.youtube.com/HysterEurope) [@HysterEurope](https://twitter.com/HysterEurope) [@HysterEurope](https://www.instagram.com/HysterEurope) infoeurope@hyster.com

Visítenos en línea en www.hyster.com o llámenos al +44 (0) 1276 538500.

HYSTER-YALE UK LIMITED actuando como Hyster Europe.

Domicilio Social: Centennial House, Building 4.5, Frimley Business Park, Frimley, Surrey GU16 7SG, Reino Unido.

Registrada en Inglaterra y Gales Número de registro de la empresa: 02636775.

© HYSTER-YALE UK LIMITED. 2024, todos los derechos reservados. HYSTER y son marcas comerciales de Hyster-Yale Group, Inc.

Los productos Hyster están sujetos a cambios sin previo aviso. Las carretillas pueden mostrarse con equipamiento opcional.

3997350 Caso de estudio M Con - ES