

Caso práctico: Van Heck Interpieces

Una gran instalación para Van Heck Interpieces donde se preparan pedidos con mucha rapidez

Ubicación: Francia



Van Heck Interpieces, empresa distribuidora de piezas de recambio para automóviles, cuenta con un almacén de 4.000 m² en Chassieu (área metropolitana de Lyon). Allí, todos los sistemas de almacenaje han sido suministrados por Mecalux: una entreplanta con dos niveles de altura más el del suelo, estanterías para picking y un circuito de transportadores que comunica todos los niveles. En conjunto, estas soluciones confieren mucha agilidad a la preparación de pedidos y son capaces de organizar los productos de distintos tamaños, volúmenes y rotaciones.



Quién es Van Heck Interpieces

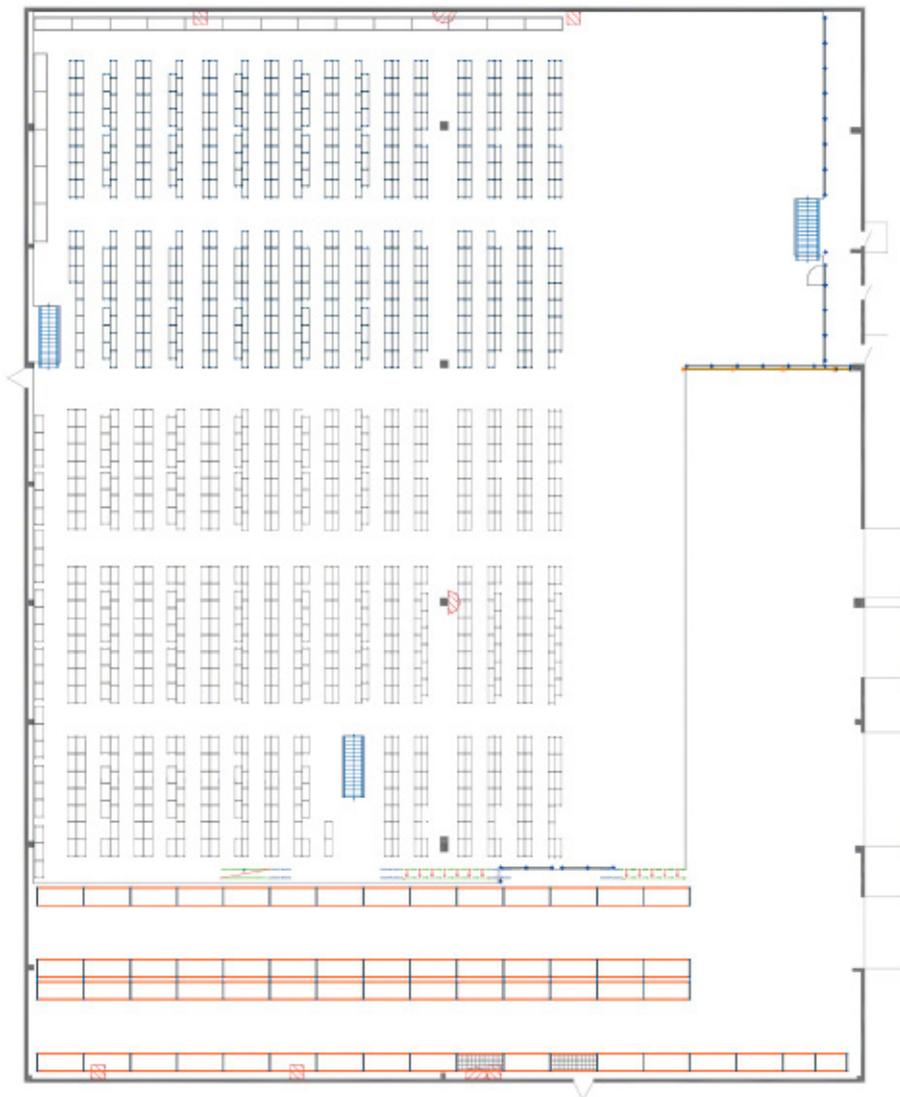
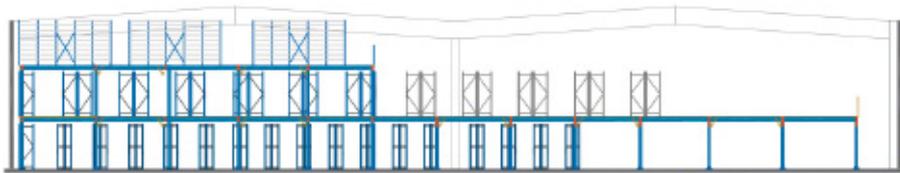
Fundada en 1926 en los Países Bajos, su filial francesa inició su actividad en 2008. La compañía ofrece piezas de recambio para el sector de la automoción, que actúa como enlace entre los principales fabricantes y mayoristas de automóviles de Bélgica, Francia y los Países Bajos.

Su extenso catálogo incluye más de 490.000 referencias de piezas de repuesto para coches, consumibles y herramientas. Además, los mecánicos disponen de un catálogo *online* donde solicitar las piezas que necesiten al mayorista local en cualquier momento.

Un almacén sectorizado

Van Heck Interpieces trabaja con muchas referencias y, por ese motivo, requería un almacén que le ofreciera una elevada capacidad de almacenaje (con los productos clasificados en función de sus dimensiones y rotación), acceso directo a la mercancía y un sistema rápido para preparar los pedidos.

Teniendo en cuenta estas premisas, Mecalux ha instalado una entreplanta que ocupa prácticamente toda la superficie del almacén. Está dividida en dos niveles de altura más el del suelo, aprovechando la altura disponible para maximizar la capacidad de almacenaje.

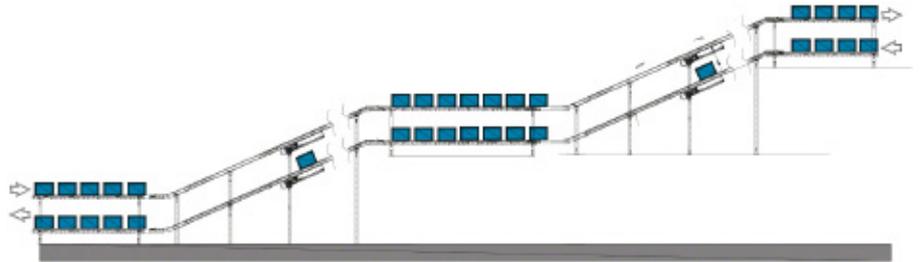


El almacén se ha sectorizado y cada una de las plantas corresponde a un sector. La gran variedad de referencias de Van Heck Interpieces se organiza en cada una de las plantas del almacén, con el fin de maximizar el rendimiento de la preparación de pedidos y, en definitiva, de la instalación en general.



Las estanterías para picking de los tres niveles del almacén ofrecen acceso directo a la mercancía, lo que simplifica las labores de almacenaje y preparación de pedidos. Los operarios tan solo deben recoger los artículos que conforman cada pedido directamente de los estantes.

El circuito de transportadores automático cubre las distancias entre las plantas del almacén y traslada los pedidos terminados hasta el área de consolidación. Los operarios trabajan por zonas, es decir, hacen picking en los pasillos que tienen asignados.

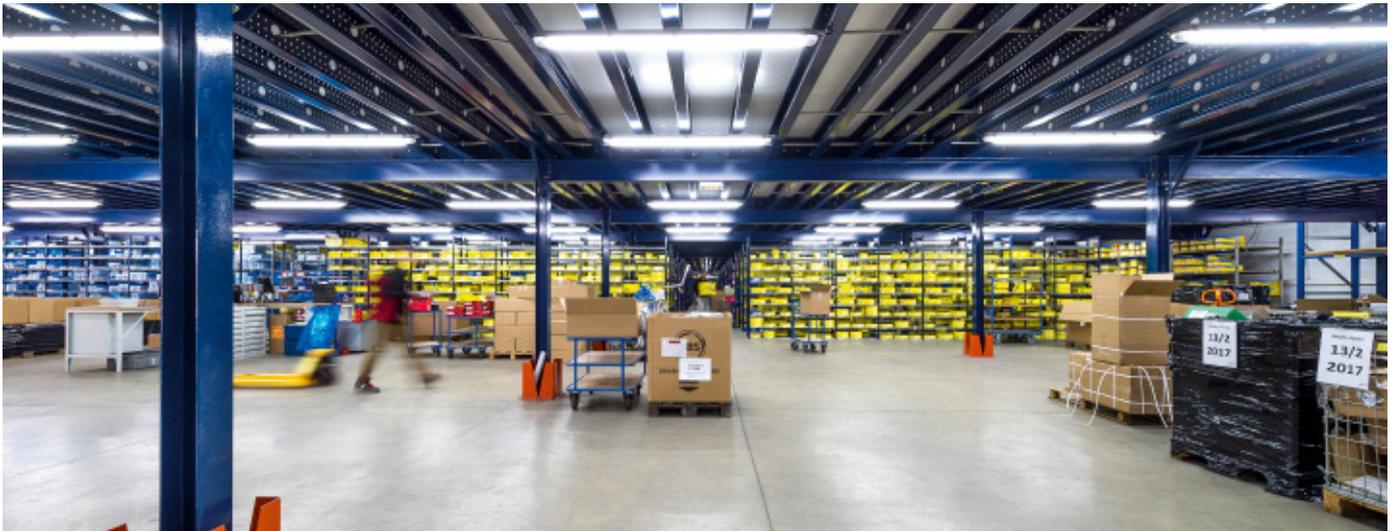




La entreplanta

Mecalux ha instalado una entreplanta que aprovecha al máximo la superficie del almacén. Cada uno de sus tres niveles está destinado a un tipo de producto y tiene asignado un número determinado de operarios, que puede variar según la demanda y la cantidad de pedidos que hay que preparar.

El picking se basa en el criterio de “hombre a producto”, es decir, los operarios se desplazan con los carros hasta las ubicaciones y, una vez allí, recogen los artículos correspondientes para cada pedido.





Asimismo, se sigue el sistema de agrupación de pedidos, que consiste en confeccionar varios pedidos durante el mismo recorrido. Posteriormente, estos pedidos se verifican, consolidan y clasifican en una zona de precargas, todo ello con el fin de minimizar el margen de error.

Los tres niveles están muy bien comunicados. Se han ubicado escaleras de forma estratégica para que los operarios puedan acceder al nivel correspondiente y, además, hay puertas basculantes para efectuar la carga y descarga de palets con total seguridad.

Al añadir dos niveles de altura más el del suelo, la entreplanta optimiza al máximo la altura del almacén e incrementa la capacidad de almacenaje



Estanterías para picking

Las estanterías del almacén destacan por su accesibilidad, lo que proporciona gran agilidad a la hora de gestionar la mercancía y preparar los pedidos.

Son soluciones muy versátiles; incorporan complementos y accesorios que posibilitan el almacenaje de todo tipo de productos, ya sean cajas, paquetes, herramientas y recambios que posee Van Heck Interpieces. Además, los productos de características similares están clasificados en una misma zona.



Los pasillos tienen la anchura necesaria para que los operarios se desplacen con los carros haciendo picking o reponiendo los productos. Se han abierto cuatro pasillos que cruzan los bloques de estanterías transversalmente y facilitan el movimiento de los operarios.

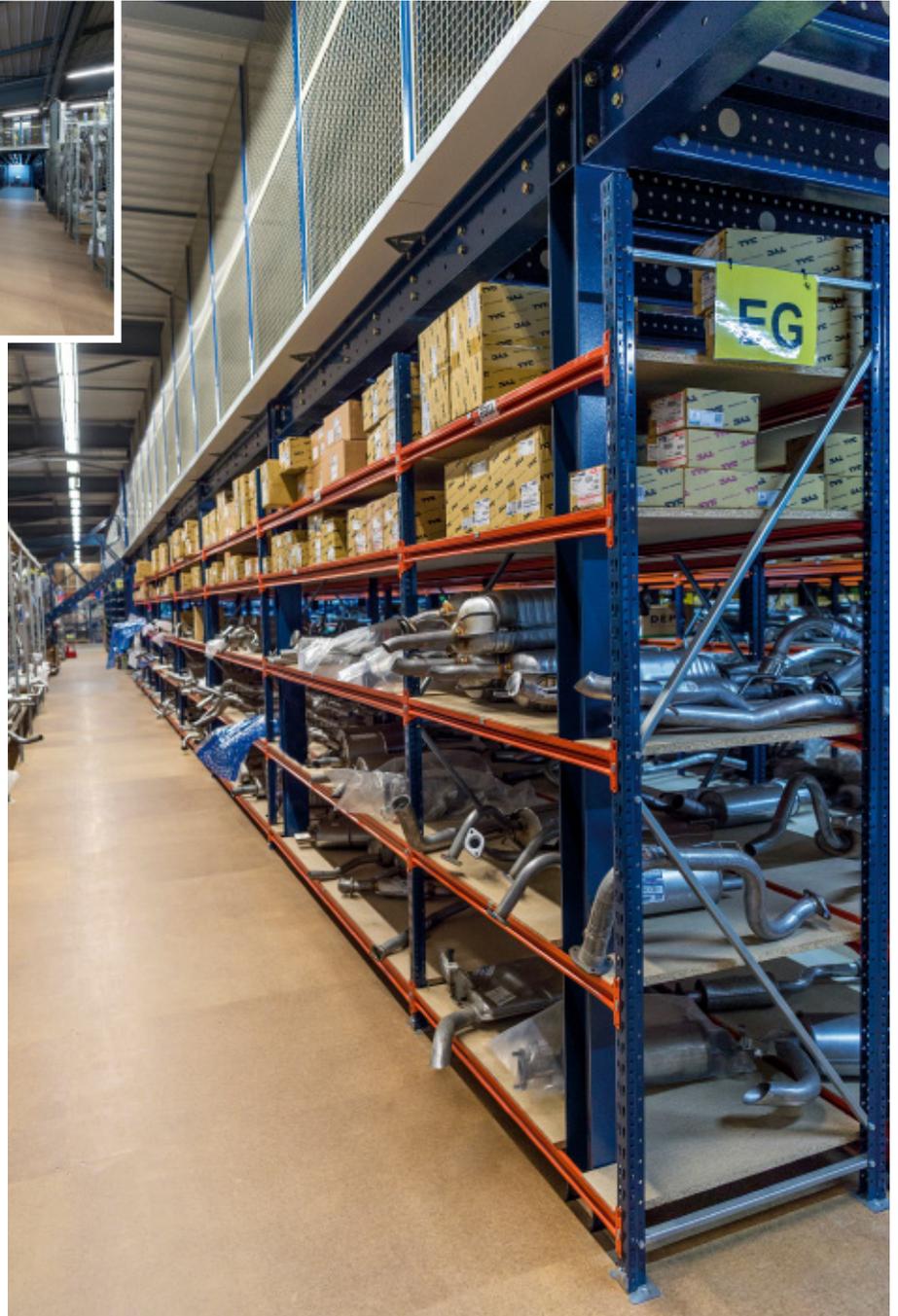
La distribución de las estanterías es diferente en cada nivel de la entreplanta, con el objeto de adaptarse a la gran variedad de productos disponibles, teniendo en cuenta su demanda y rotación.



Los productos voluminosos se depositan en las estanterías idóneas para facilitar su manejo. Por ejemplo, los tubos de escape se colocan colgados en estanterías y algunas de sus partes se hallan sobre estantes de madera.

Las estanterías para picking en los tres niveles del almacén aportan un perfecto control del stock, ya que las referencias se depositan siempre en la misma ubicación

Junto a la entreplanta, se han instalado estanterías de paletización convencional con capacidad para 860 palets con los productos de reserva. Miden 7 m de altura y están compuestas por cinco niveles con estantes de malla electrosoldada, que garantizan una mayor estabilidad de la carga. También se hace picking directamente de los palets en los niveles inferiores.



El circuito de transportadores

Este circuito comunica las tres plantas del almacén de forma automática.

Está compuesto por dos niveles: el transportador inferior que traslada los pedidos preparados y el superior, a 5,8 m de altura, cuya función es la de proporcionar cajas vacías que utilizarán los operarios para el picking. La mayor ventaja de este sistema es que se evitan interferencias entre ambas operativas.

El transportador inferior dirige los pedidos finalizados hasta la siguiente planta (si se necesitan más productos de los alojados allí) o hasta la zona de consolidación (cuando el pedido está definitivamente terminado).



A lo largo del recorrido se combinan bandas y rodillos. Las bandas inclinadas son de gran utilidad para salvar los desniveles del almacén.



El circuito termina en la zona de consolidación. Es donde se lleva a cabo el embalaje, etiquetado y emisión de la documentación necesaria para la expedición del pedido. Debido al gran número de pedidos que se elaboran a diario, se han instalado una precintadora y una flejadora totalmente automáticas.

Una vez superada esta zona, las cajas se clasifican en base al pedido al cual corresponden y según ruta de transporte.



El circuito de transportadores trabaja ininterrumpidamente, lo que ayuda a dinamizar el picking e incrementar el número de expediciones diarias





Beneficios para Van Heck Interpieces

- **Eficiente sistema de preparación de pedidos:** se ha organizado el almacén teniendo en cuenta las características y demanda de los productos, optimizando los movimientos de los operarios y maximizando el rendimiento del picking.
- **Accesibilidad a la mercancía:** el acceso directo a los productos es indispensable para agilizar la preparación de pedidos.
- **Flexibilidad en la operativa:** la sectorización del almacén ofrece mucha flexibilidad, ya que cada zona tiene asignado un número de estanterías y operarios, que varía en función de la demanda.



Sistemas de almacenaje

Entrepunta

Estanterías para picking

Estanterías de paletización convencional

Circuito de transportadores

