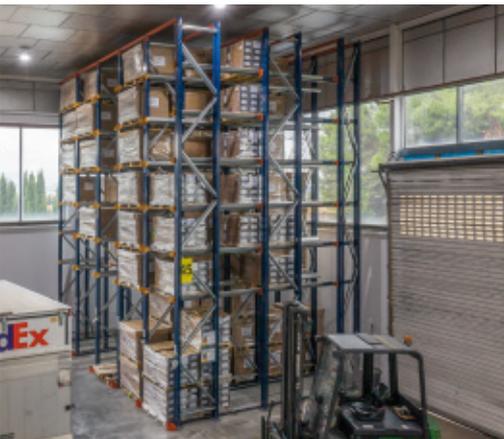


Caso práctico: Gaviota

La solución perfecta para almacenar perfiles de gran longitud

Ubicación: España



Gaviota es una multinacional que se caracteriza por su continuo desarrollo y una clara apuesta por la modernización, lo que la ha hecho crecer de modo exponencial a lo largo de los años. Siguiendo esa línea, este fabricante líder de persianas y toldos inteligentes ha decidido transformar por completo su almacén ubicado en la localidad de Villena (provincia de Alicante, España). Su objetivo no es otro que optimizar la logística y preparar 450 pedidos diarios a fin de entregarlos a sus clientes repartidos por todo el mundo en el menor tiempo posible. Para ello, Mecalux ha equipado el almacén con tres sistemas de almacenaje diferentes, pero compatibles: estanterías cantilever, estanterías para palets y estanterías compactas. En total se almacenan 4.600 referencias de productos terminados y 12.800 referencias de componentes para fabricar toldos, persianas y cortinas de cristal.

Alta calidad y diseño

Fundada en 1968, Gaviota es una compañía líder en la fabricación y comercialización de accesorios para persianas y toldos. La empresa ha evolucionado de forma continua a lo largo de los años hasta convertirse en el fabricante referente de sistemas de protección solar dirigidos al sector de la construcción. La firma posee ocho plantas de producción en todo el mundo y está presente en más de 75 países. Con una plantilla que supera los 500 empleados, sus mercados más fuertes hoy en día son España, Italia, Estados Unidos, Francia, Argelia, Brasil, Líbano, Marruecos, México, Portugal, República Dominicana, Rumanía y Uruguay.

Gaviota es una compañía en constante crecimiento. Roberto Urra, su director de logística, explica que *“el dinamismo de la empresa hace que se acometan proyectos en nuevas líneas de negocio que diversifican y complementan nuestro amplio portafolio y ello requiere la adaptación constante de las instalaciones y procesos, así como una gestión más compleja del almacén”*.

Ante esta realidad, la compañía requiere una cadena de suministro flexible y lo suficientemente robusta para afrontar tanto el aumento de la demanda como de referencias. Por esa razón, decidió reorganizar su almacén ubicado en el municipio alicantino de Villena (España) con el fin de dar cabida a un número creciente de referencias de distintos tamaños, tipos y rotaciones.

Para llevar a cabo este proyecto, *“contactamos con Mecalux y lo hicimos por varias razones: la excelente relación calidad/precio de sus productos, la atención que nos prestó el comercial, los plazos de entrega ajustados y la buena fama que tienen en el mercado”*, dice Roberto Urra.



A nivel logístico, la empresa se caracteriza por gestionar una gran variedad de artículos de diferentes tamaños: hasta 4.600 referencias de productos terminados y 12.800 referencias de componentes, tanto en palets, como en cajas y perfiles de 4, 5, 6 y 7 metros de longitud.

Teniendo esto en cuenta, Mecalux propuso equipar el almacén con una combinación de sistemas de almacenaje: estanterías cantilever, estanterías para palets y estanterías compactas. Se trata de una solución personalizada con la que Gaviota organiza todos los productos en función de su nivel de demanda y sus particularidades.

Organización del almacén

El orden constituye la forma más eficaz de alcanzar una logística eficiente y, como no podía ser de otra manera, era una prioridad para Gaviota. Gracias a una buena distribución de los productos, los operarios del al-

macén pueden localizar las referencias que precisan con más rapidez y, por tanto, preparar y expedir los pedidos en un menor tiempo. El almacén de Gaviota se divide en dos naves dentro del mismo recinto. En palabras del director de logística, *“una de ellas es para los perfiles, donde tenemos las estanterías cantilever, y la otra para los palets, almacenados en el sistema convencional y en estanterías compactas drive-in”*.

Cada nave es independiente, pues dispone de sus correspondientes áreas de carga y descarga de mercancía, donde los operarios reciben los artículos procedentes de producción o envíos por los proveedores y, al mismo tiempo, se expiden los pedidos.

En cada nave también se llevan a cabo sus propias operativas de almacenaje y de preparación de pedidos. La mercancía en ambas naves se organiza en base a distintos criterios. Según Roberto Urra, *“en la nave de perfiles, estos los clasificamos por longitud y, los que tienen la misma longitud, los agrupamos por peso. La nave de palets, por su parte, la hemos dividido en dos áreas: por un lado, tenemos la línea de toldo y, por el otro, los accesorios de persianas. En cada una de estas dos áreas, a su vez, hemos instalado estanterías compactas donde alojamos los artículos de mucha rotación y en las estanterías para palets hacemos picking y clasificamos los productos por su peso”*.

Diferentes operativas

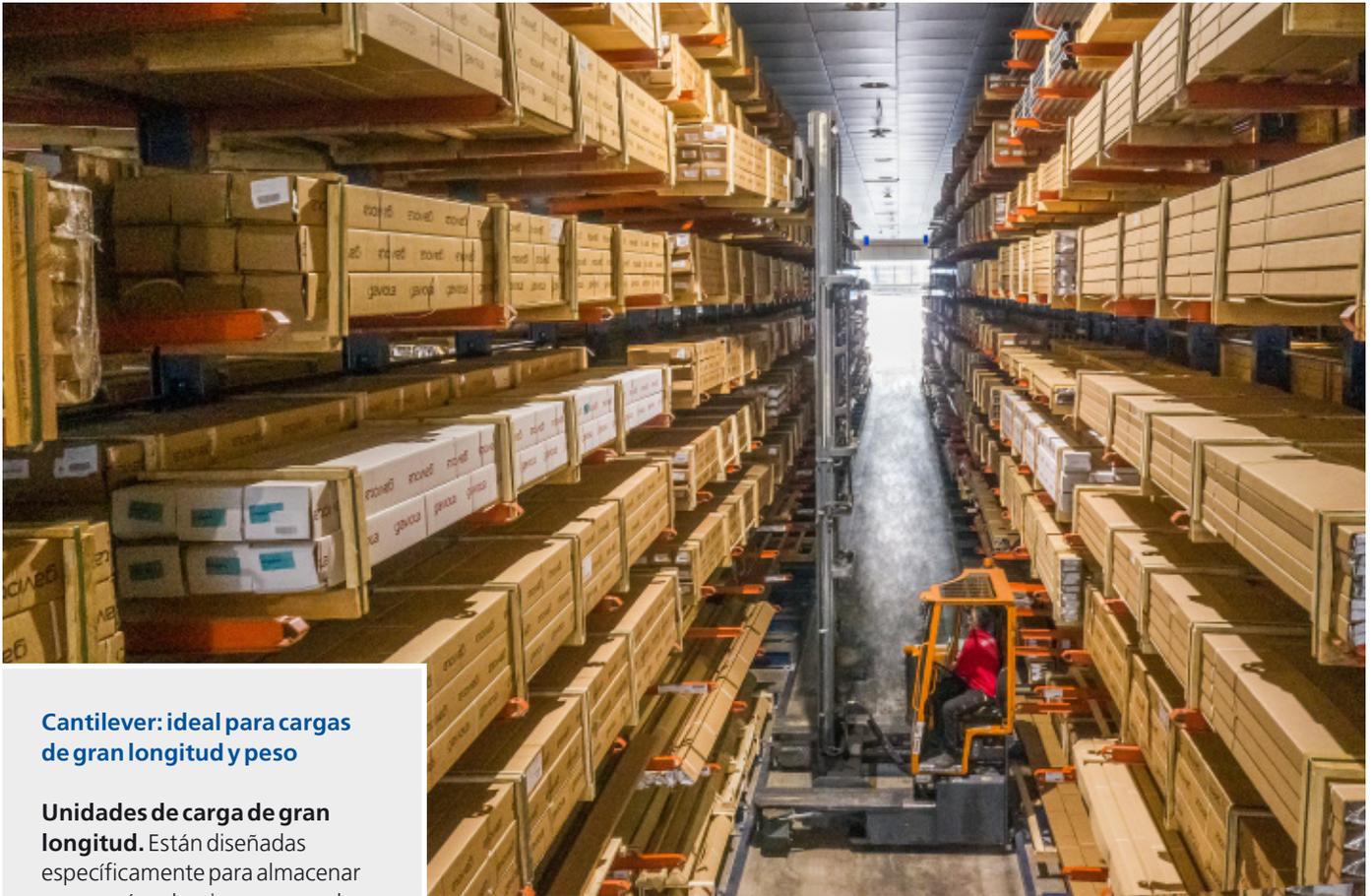
El almacén de Gaviota sobresale por tener un incesante ritmo de trabajo. Además de gestionar tantas referencias, los operarios deben afrontar la llegada diaria de un gran número de mercancía: entre 550 y 700 palets y entre 125 y 200 paquetes de



Roberto Urra Director de logística de Gaviota

“En nuestro almacén tenemos organizados todos los productos en base a distintos criterios como son las características de los productos, el peso, la longitud de los perfiles y la rotación. Además, las estanterías cantilever son las únicas en las que podemos almacenar nuestros perfiles de entre 4 y 7 metros de longitud”.





Cantilever: ideal para cargas de gran longitud y peso

Unidades de carga de gran longitud. Están diseñadas específicamente para almacenar mercancía voluminosa con un largo variable como, por ejemplo, los perfiles que gestiona Gaviota.

Estructura simple.

Las estanterías se componen de columnas sobre las que se adhieren una serie de brazos en voladizo (donde se deposita la carga).

Versatilidad.

Los brazos de las estanterías son fácilmente encajables, por lo que su posición se puede modificar en base a las dimensiones de los artículos.

Acceso directo.

Los operarios pueden manipular los perfiles con facilidad y llevar un control visual de cada uno de ellos.

perfiles, dependiendo de la temporada. La mayoría de estos artículos proceden de las plantas de producción que Gaviota posee en España y en el Líbano, aunque también algunos los envían proveedores externos, principalmente españoles. Al mismo tiempo, se expiden 600 palets y 150 paquetes de perfiles cada día. Roberto Urra señala que *“el 40% de estos pedidos se expiden a clientes españoles, mientras que el otro 60%, a*

clientes del resto del mundo, sobre todo en Argelia, Estados Unidos, Francia e Italia”. Sin embargo, la operativa más exigente de este almacén es la preparación de pedidos. Cada día, los operarios se esfuerzan en preparar y expedir cerca de 450 pedidos en tan solo dos turnos de trabajo (tres durante los meses de verano).

Roberto Urra dice que se preparan tres tipos de pedidos: *“con perfiles sueltos, con cajas o con palets completos”*. En la nave de perfiles, los operarios recogen los perfiles que precisan directamente de los tres niveles inferiores de las estanterías. En las ubicaciones superiores se depositan los paquetes de perfiles que sirven de reserva o que se pueden enviar de forma completa.

En la nave de palets, en cambio, los operarios pueden recoger los palets completos para expedirlos o hacer picking de cajas. En este último caso, los operarios recorren el almacén localizando las referencias que necesitan y extrayendo las cajas directamente de los palets situados en las ubicaciones inferiores de las estanterías. También se preparan pedidos formados por unidades sueltas de artículos en una zona específica para ello. El director de logística de Gaviota afirma que *“el acceso directo de las estanterías para palets resul-*

La correcta organización de la mercancía facilita la preparación y expedición de 450 pedidos diarios

ta decisivo para que los operarios puedan preparar los pedidos con rapidez”.

Orden y competitividad

El almacén de Gaviota en Villena despunta por el orden y por la buena organización de la mercancía. Como resultado, todas las operativas son mucho más ágiles y se lleva un control riguroso de las 17.400 referencias. *“Aunque parezca mentira, con la pandemia hemos aumentado nuestro volumen de trabajo, incluso lo hemos superado respecto a otros años”*, asegura Roberto Urra.

Las estanterías cantilever, las estanterías para palets y las estanterías compactas han contribuido a que la compañía logre una logística más fluida y comprometida con la clientela. La empresa es capaz de suministrar a sus clientes los 450 pedidos diarios que han solicitado en el menor tiempo posible.



Beneficios para Gaviota

- **Elevada capacidad de almacenaje:** las estanterías cantilever, las estanterías para palets y las estanterías compactas ocupan prácticamente toda la superficie del almacén, proporcionando la mayor capacidad de almacenaje posible.
- **Organización de la mercancía:** los productos están distribuidos en función de sus dimensiones y demanda. Por ejemplo, los perfiles se agrupan según su longitud y peso.
- **Óptima preparación de pedidos:** los operarios preparan 450 pedidos diarios formados por perfiles sueltos, cajas o palets completos. El acceso directo de las estanterías facilita la manipulación de la mercancía y, por ende, la realización de esta operativa.



Datos técnicos

Estanterías cantilever

Capacidad de almacenaje	3.480 cargas
Dimensiones de las cargas	4.000/7.000 x 600 mm
Peso máx. de las cargas	600 kg
Altura de las estanterías	8 m

Estanterías para palets

Capacidad de almacenaje	11.000 palets
Dimensiones de las cargas	800 x 1.200 mm
Peso máx. de las cargas	550 kg
Altura de las estanterías	8 m

Estanterías compactas

Capacidad de almacenaje	840 palets
Dimensiones de las cargas	800 x 1.200 mm
Peso máx. de las cargas	550 kg
Altura de las estanterías	8 m

