

Caso práctico: ROi

Múltiples soluciones agilizan la preparación de kits

Ubicación: Estados Unidos



ROi ha estrenado un nuevo centro logístico en Misuri (Estados Unidos) destinado a la preparación de kits con todos los materiales que pueden necesitar los profesionales médicos para realizar sus intervenciones. El centro se ha equipado con una torre de picking de tres niveles, estanterías convencionales y estanterías push-back de Interlake Mecalux. Con todas estas soluciones, la compañía ha triplicado el número de kits que preparaba en su anterior centro de distribución.



Acerca de ROi

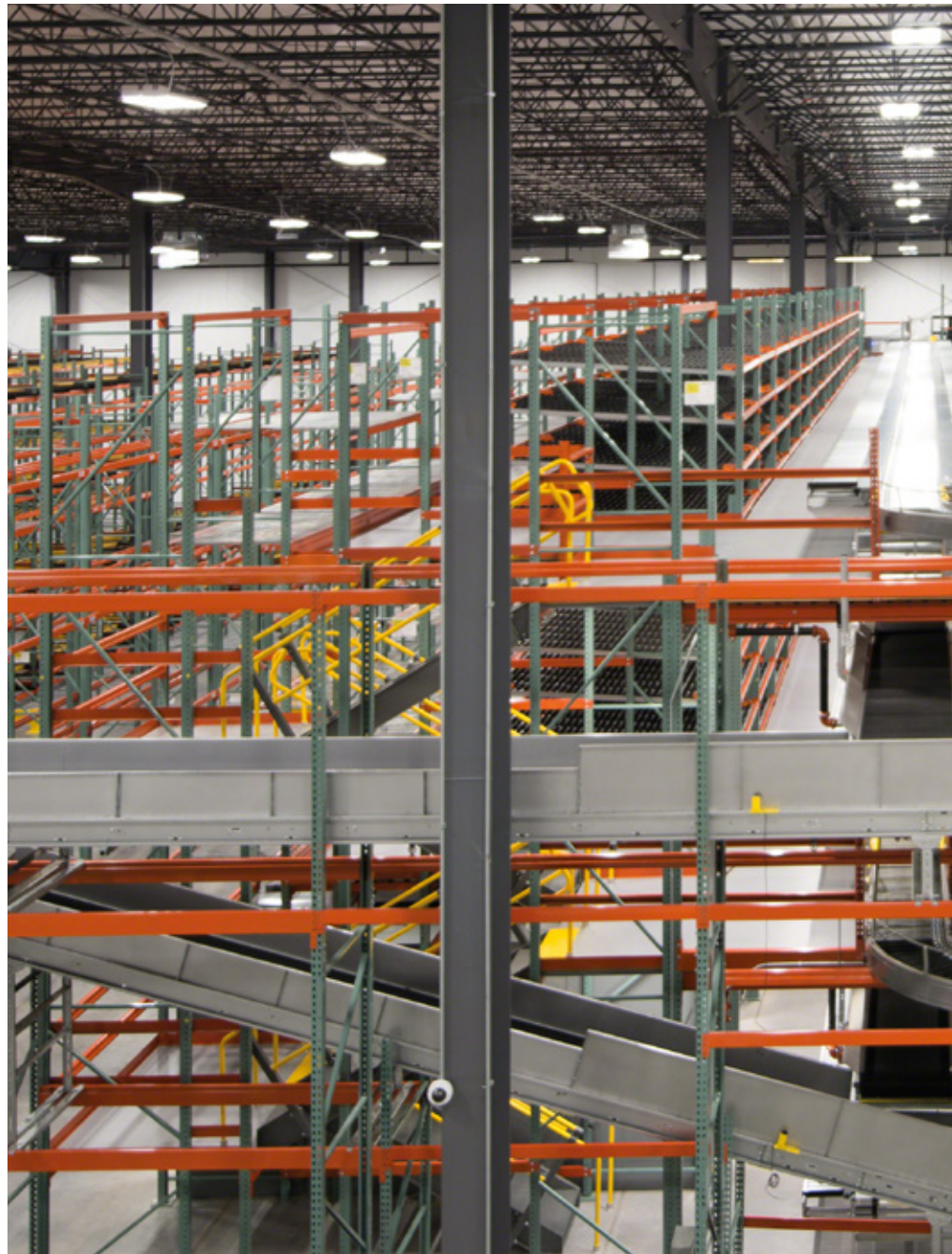
En 2002, Mercy Healthcare System, una de las mayores organizaciones de atención médica en Estados Unidos, se encontró ante la necesidad de actualizar su cadena de suministro a fin de abastecer los centros hospitalarios con los materiales y equipos requeridos con mayor celeridad. Con este objetivo nació ROi (siglas en inglés de Resource Optimization & Innovation, es decir, optimización de recursos e innovación).

ROi es una compañía que administra todas las operativas de la cadena de suministro de Mercy Healthcare System. Su misión es la de proveer a los profesionales médicos todos los instrumentos que utilizan para hacer las intervenciones.

Necesidades de ROi

ROi's Custom Pack Solutions (CPS) es una división de ROi que se encarga de preparar kits que incluyan todos los materiales imprescindibles para los doctores. Inicialmente, se preparaban en su centro logístico de 9.100 m² localizado en Springfield (Misuri). En los últimos años, ha experimentado un crecimiento exponencial y, en la actualidad, prepara más de 630.000 kits al año.

Para afrontar este volumen de trabajo, la compañía ha inaugurado un nuevo centro de 30.480 m² en Republic (también en Misuri). Está destinado al almacenaje y distribución de productos médicos y farmacéuticos, así como a la preparación de los kits médicos y quirúrgicos. ROi trabajó conjuntamente con Interlake Mecalux y con el proveedor LD Systems para equiparlo con los sistemas de almacenaje que le ayudaran a preparar un mayor número de kits.



Distintos sistemas de almacenaje

Torre de preparación de pedidos

Justo en el centro del almacén se alza una torre de preparación de pedidos de 8,5 m de altura compuesta por tres niveles. Por cada uno de ellos cruza un circuito de transportadores. Uno de los lados de la torre de picking está formado por estanterías convencionales que ofrecen una capacidad de almacenaje de 152 palets. En el otro lado, se han instalado estanterías dinámicas donde alojar hasta 234 palets. Los operarios recorren los pasillos recogiendo los productos que conforman cada pedido directamente de los palets y los depositan en los transportadores. Una vez que los pedidos están preparados, se trasladan hasta una zona de consolidación para, después,



Rick Parrish
Director de fabricación de ROi

“Estamos muy satisfechos con las distintas soluciones de almacenaje en nuestro centro porque nos ayudan a preparar más pedidos con menos operarios y podemos confeccionar un mayor número de kits”.

enviarlos a las líneas de producción que han solicitado esta mercancía.

Estanterías convencionales

El almacén también cuenta con seis pasillos de 3,5 m de ancho con estanterías convencionales de simple profundi-

dad a cada lado. Las estanterías miden 7 m de altura, con cuatro niveles, y ofrecen una capacidad para 2.800 palets de 1.000 x 1.200 mm y con un peso máximo unitario de 900 kg. Esta solución proporciona acceso directo a los palets, lo que facilita la gestión del stock y agiliza la manipulación de la mercancía a la hora de llevar a cabo las labores de almacenaje y preparación de pedidos.

ROi ha reducido en un 30% los costes operativos y ha mejorado en un 20% la eficiencia al preparar los pedidos, es decir, prácticamente no se cometen errores

Otra de las ventajas de las estanterías es su versatilidad y capacidad de adaptación a todo tipo de carga, peso y volumen variable como es el caso de ROi, que almacena alrededor de 2.200 referencias distintas. Además, las estanterías incorporan accesorios para ajustar los estantes a las dimensiones de cada una de ellas.

Estanterías push-back

Se han instalado tres pasillos de 3,5 m de ancho con estanterías push-back a cada lado. Miden 7 m de altura y, en total, pueden alojar hasta 1.200 palets. Las estanterías push-back almacenan entre dos, tres, cuatro y cinco palets en profundidad. Están formadas por un conjunto de calles con un ligero desnivel (la parte delantera es la de menor altura para que, al retirar un palet, los posteriores avancen por gravedad hasta la primera posición de salida).

Las carretillas no entran en las calles de almacenaje, sino que tanto la carga como la descarga de palets se realiza desde el mismo lado del pasillo de trabajo. De este modo, se minimizan los recorridos de las carretillas y se agilizan notablemente los tiempos de manipulación de la carga.





Beneficios para ROI

- **Incremento de la productividad:** con el nuevo almacén, diseñado para priorizar la preparación de los kits, la compañía ha triplicado la cantidad que hacía en su centro anterior.
- **Agilidad en todas las operativas:** los sistemas de almacenaje ofrecen acceso directo, lo que facilita y dinamiza la preparación de pedidos y la entrada y salida de palets.
- **Aprovechamiento del espacio:** la superficie del almacén se ha equipado con distintas soluciones que proporcionan la máxima capacidad posible.



Datos técnicos

Estanterías convencionales

Capacidad de almacenaje	2.800 palets
Altura de las estanterías	7 m

Estanterías push-back

Capacidad de almacenaje	1.200 palets
Altura de las estanterías	7 m

Torre de preparación de pedidos

Capacidad de almacenaje	386 palets
Altura de las estanterías	8,5 m