

Caso práctico: Royal Canin

Una solución idónea para almacenar y gestionar los alimentos de las mascotas

Ubicación: Francia



El almacén que el fabricante de alimentos para mascotas Royal Canin posee en Francia está compuesto por el sistema de paletización convencional de Mecalux.

En los niveles inferiores de una parte de las estanterías se han instalado canales dinámicos para hacer picking de los productos de menores dimensiones. Asimismo, el almacén cuenta con una completa área de consolidación, formada por un conjunto de transportadores.

Sobre Royal Canin

Dentro del grupo Mars, Royal Canin es una empresa pionera del sector de la alimentación de mascotas que se fundó en 1967 en la localidad de Aimargues, en el sur de Francia.

Su éxito se basa en la constante innovación con el fin de ofrecer la solución nutricional más adecuada para perros y gatos teniendo en cuenta su edad, tamaño, raza o estilo de vida.



El almacén

La compañía posee un almacén en Aimargues para los productos terminados que Mecalux ha equipado con estanterías de paletización convencional de 7 m de altura. En ellas se almacenan una gran cantidad de palets de muchas referencias distintas.

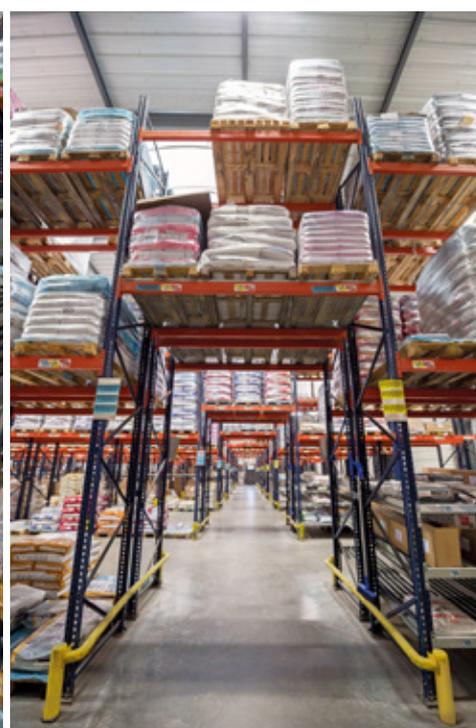
Este sistema permite acceder directamente a todos los palets –lo que proporciona una mayor agilidad a la hora de gestionar la mercancía y preparar los pedidos–, a la vez que garantiza un perfecto control del stock.

Los niveles inferiores de una parte de las estanterías cuentan con canales dinámicos para hacer picking de productos de pequeñas dimensiones. Los canales están compuestos por plataformas con roldanas y una ligera inclinación a fin de que las cajas se desplacen por gravedad.

La ventaja de los canales dinámicos es que, para reponer, los operarios introducen las cajas en el nivel correspondiente y estas se desplazan de forma autónoma hasta el extremo contrario, evitando interferencias entre las labores de reposición y recogida de productos.

En una parte de las estanterías también se hace picking directamente de los palets ubicados en el nivel inferior, en el suelo. Los operarios recorren los pasillos del almacén guiados por el software de gestión de almacenes (SGA), que les indica mediante un terminal de radiofrecuencia qué productos precisa cada pedido.

Un paso inferior cruza transversalmente el bloque de estanterías y facilita el flujo de movimientos de los operarios. Los niveles que quedan por encima disponen de estantes emparrillados para evitar la caída accidental de mercancía.





Área de consolidación

Los pedidos preparados con artículos de menores dimensiones se trasladan hasta el área de consolidación, donde se efectúa su verificación, embalaje, etiquetado y emisión de la documentación requerida para su expedición.

Allí se ha instalado un conjunto de transportadores automáticos dispuestos en forma de L, donde se llevan a cabo las operativas necesarias. El transportador central se traslada a una velocidad de 25 m/min y tiene integrada una máquina precintadora.



En paralelo, se encuentra un transportador con rodillos no accionados para que los operarios desplacen las cajas manualmente hasta la posición más cómoda.

Una vez se han precintado las cajas, estas se clasifican y agrupan por rutas y pedidos antes de ser expedidas.

La entreplanta

Para aprovechar al máximo la altura del almacén, se ha instalado una entreplanta encima del área de consolidación. En este nivel más elevado se depositan los embalajes y consumibles empleados en la preparación de pedidos.

Una barandilla basculante de seguridad ofrece la máxima protección a la hora de introducir o retirar los palets de la entreplanta.



Beneficios para Royal Canin

- **Elevado número de ubicaciones:** las estanterías tienen una capacidad de almacenaje para 1.800 palets, lo que satisface con creces las necesidades logísticas de Royal Canin.
- **Perfecto control de la mercancía:** el acceso directo a los productos asegura un perfecto control del stock y agiliza la preparación de pedidos.
- **Sistema integrado:** la incorporación del conjunto de transportadores en el área de consolidación incrementa el rendimiento de las operativas que se efectúan.



Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	1.800 palets
Altura máx. de las estanterías	7 m
Longitud máx. de las estanterías	39,3 m
Velocidad de los transportadores	25 m/min

