

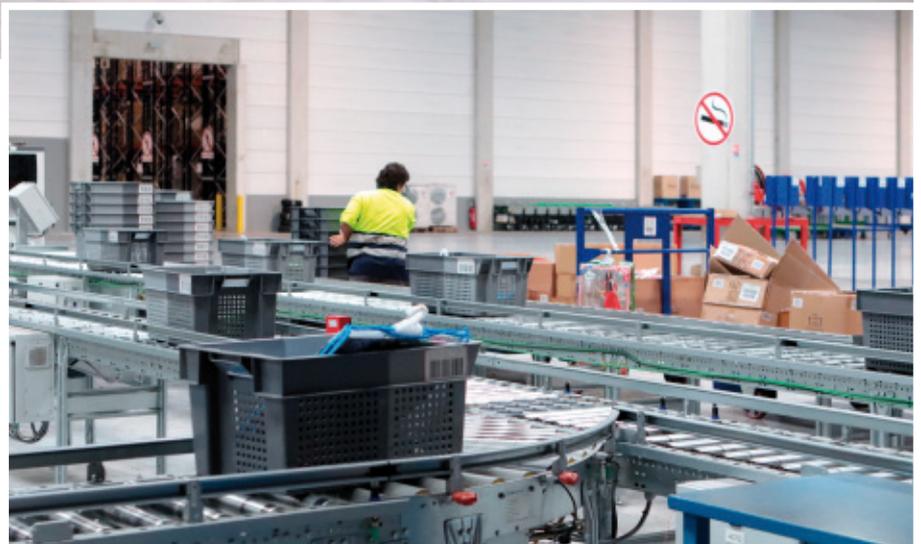
Caso práctico: Atosa

Simplicidad y eficiencia en la preparación de pedidos

Ubicación: Francia



Atosa, empresa familiar referente en el sector de los juguetes, ha encomendado a Mecalux el equipamiento de su centro logístico en Marsella (Francia). La instalación cuenta con estanterías convencionales y un área de clasificación y consolidación de pedidos que le confiere gran agilidad para realizar la operativa. Con esta solución, la empresa podrá crecer al ritmo previsto y atender con mayor rapidez a sus clientes de Europa central.





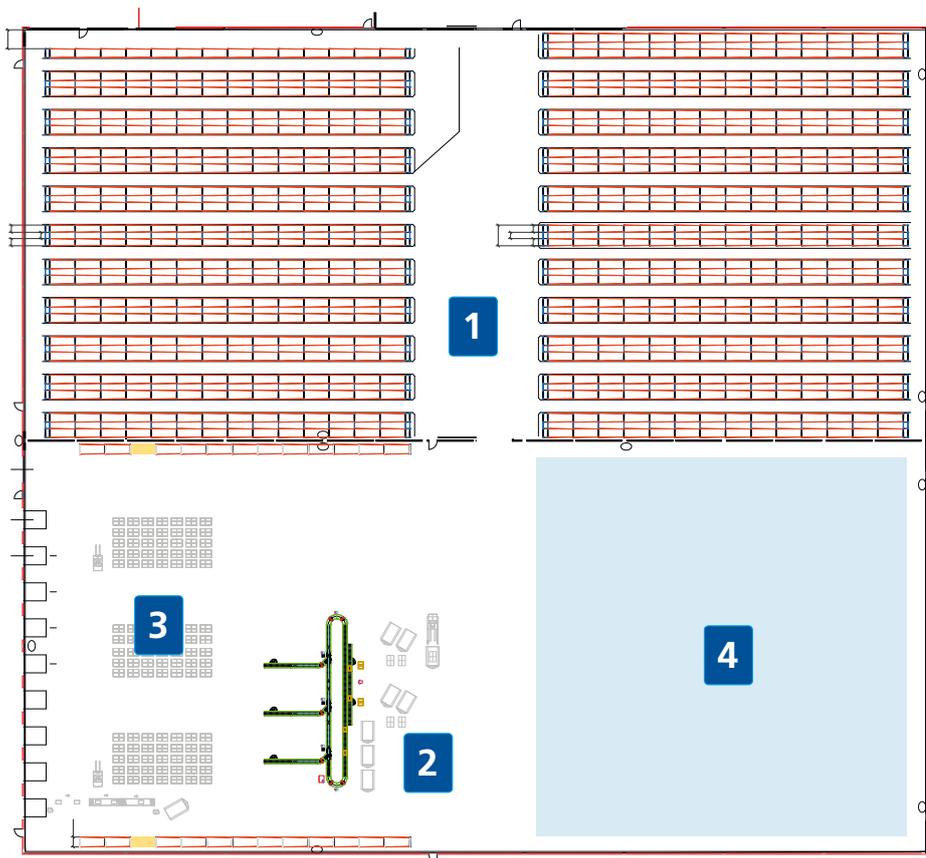
Quién es Atosa

Atosa es una de las empresas más veteranas e innovadoras del sector de los juguetes, que empezó su actividad en España en 1969. A lo largo de su historia, esta compañía no ha dejado de crecer y se ha afianzado como una marca de calidad y reconocido prestigio a nivel internacional.

Actualmente, distribuye sus juguetes a varios países europeos. A su vez, dedica sus recursos a desarrollar y diversificar su catálogo de productos para evitar la estacionalidad que caracteriza este sector, incorporando material escolar, disfraces, artículos de Navidad, de playa, regalos, etc.

Desde su fundación, Atosa siempre ha confiado en los conocimientos y experiencia de Mecalux a la hora de resolver sus necesidades logísticas y hacer realidad sus proyectos de expansión.





El almacén en Francia

Atosa construyó un nuevo centro logístico de 9.400 m² en Marsella (Francia), una ciudad muy bien comunicada al disponer de una amplia red de carreteras, un puerto, aeropuerto y servicio de ferrocarriles.

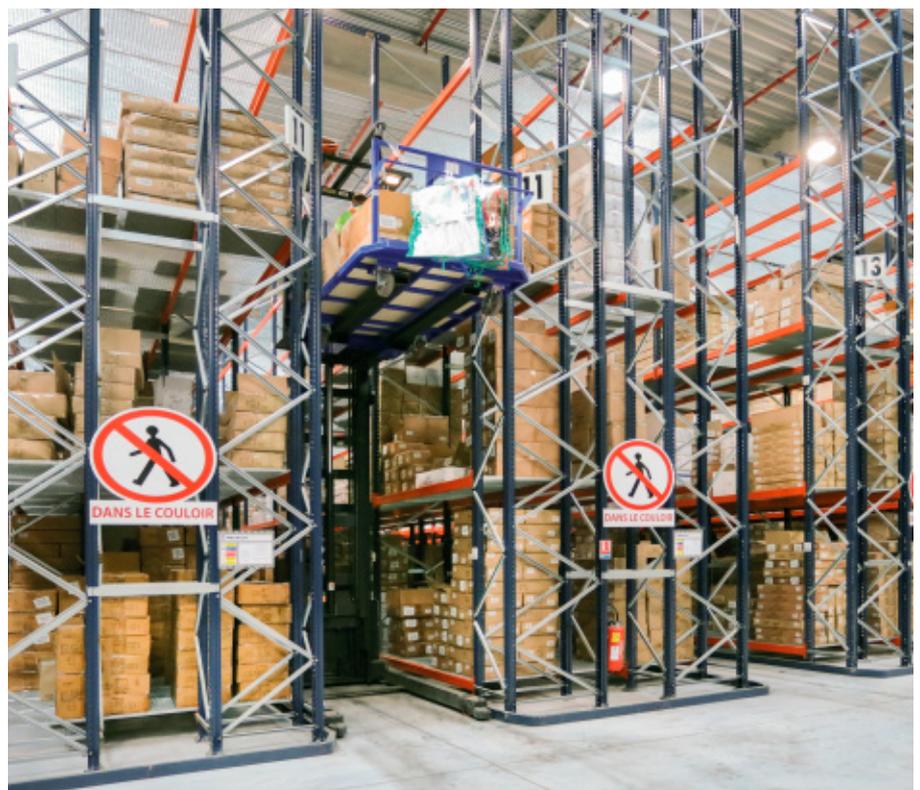
La firma solicitó el asesoramiento de Mecalux con el fin de encontrar una solución que aunara una gran capacidad de almacenaje para todos sus productos con la agilidad en la preparación de pedidos.

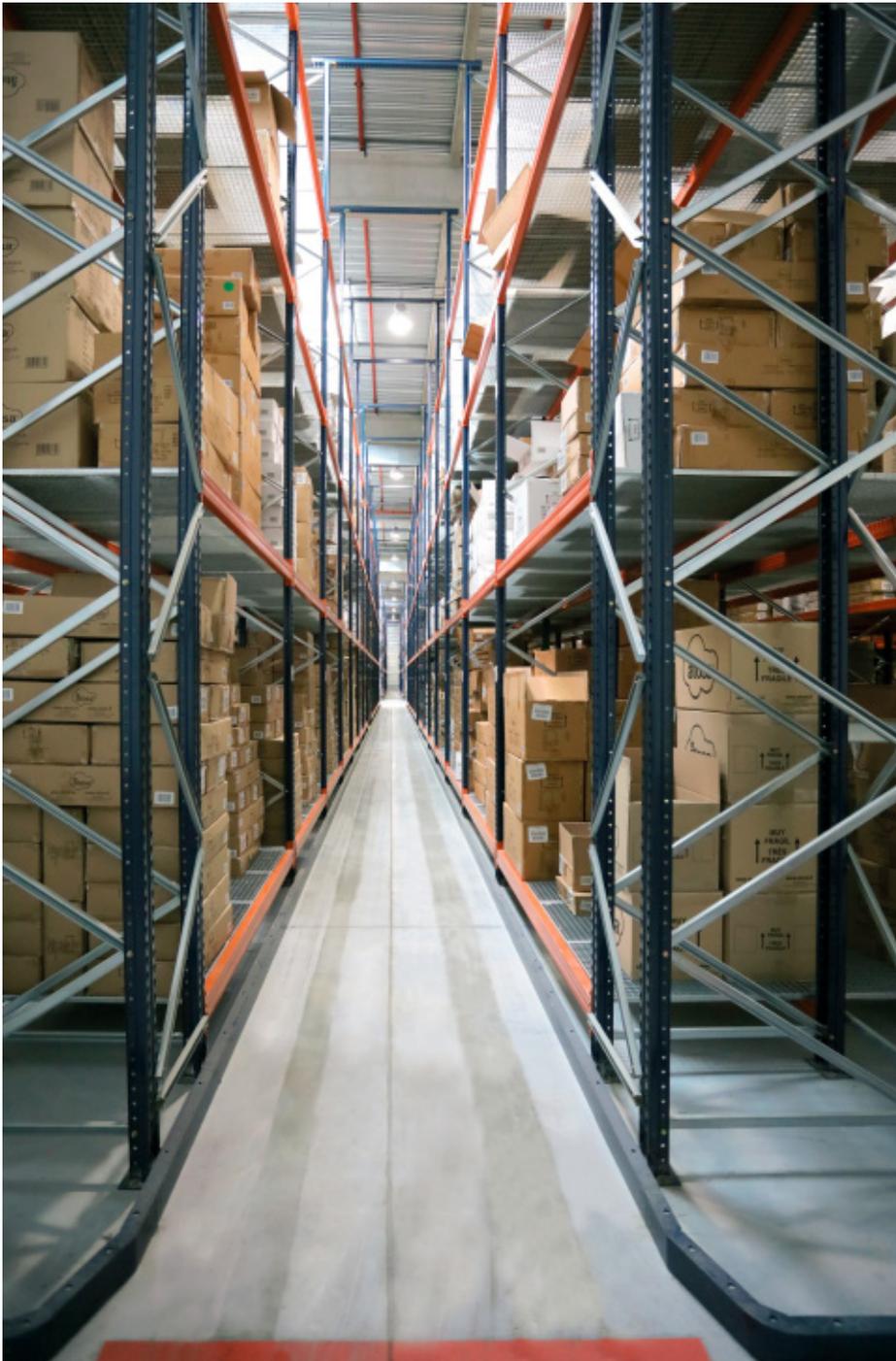
El almacén está sectorizado en dos células independientes de 4.700 m² cada una, con funciones y distribuciones específicas:

1. Área de almacenaje, destinada a alojar los productos de Atosa.
2. Consolidación de los pedidos y cierre.
3. Expediciones y precargas.
4. Futura ampliación, teniendo en cuenta las expectativas de crecimiento de la empresa.



Los operarios manipulan la mercancía mediante máquinas recogepedidos en altura, que van guiadas por perfiles mecánicos instalados en ambos lados del pasillo para que circulen centradas





Estanterías convencionales

La compañía trabaja con una variedad de cajas de distintas medidas y poco peso que se colocan directamente sobre los estantes, sin necesidad de utilizar palets.

Mecalux equipó el almacén con estanterías convencionales, que destacan por su versatilidad para adaptarse a la gran variedad de referencias con volúmenes, tamaños y rotaciones diferentes.

Al mismo tiempo, ofrecen acceso directo a los productos, algo primordial para Atosa, ya que facilita las labores de preparación de pedidos. Los niveles disponen de estantes

emparrillados, que tienen la capacidad de carga suficiente para que la mercancía se deposite con total seguridad.

La instalación de Atosa posee un avanzado sistema de detección y extinción de fuego, que incluye detectores de humo y otros dispositivos de control que actúan sobre la zona afectada en caso necesario.

Los rociadores automáticos, o *fire sprinklers*, están distribuidos de forma estratégica en el interior de las estanterías, teniendo en cuenta la carga de fuego, es decir, según el riesgo de incendio que presenten las diferentes áreas del almacén.

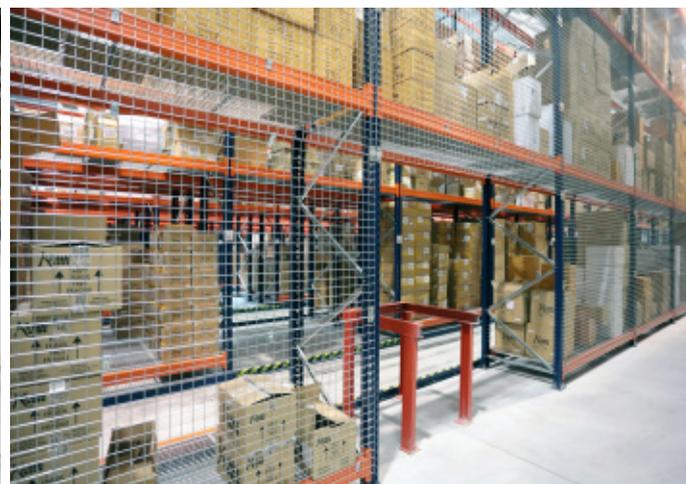
Las estanterías miden 40,5 m de longitud. Por ese motivo, se ha abierto un paso inferior que cruza transversalmente las estanterías y cumple la función de salida de emergencia.

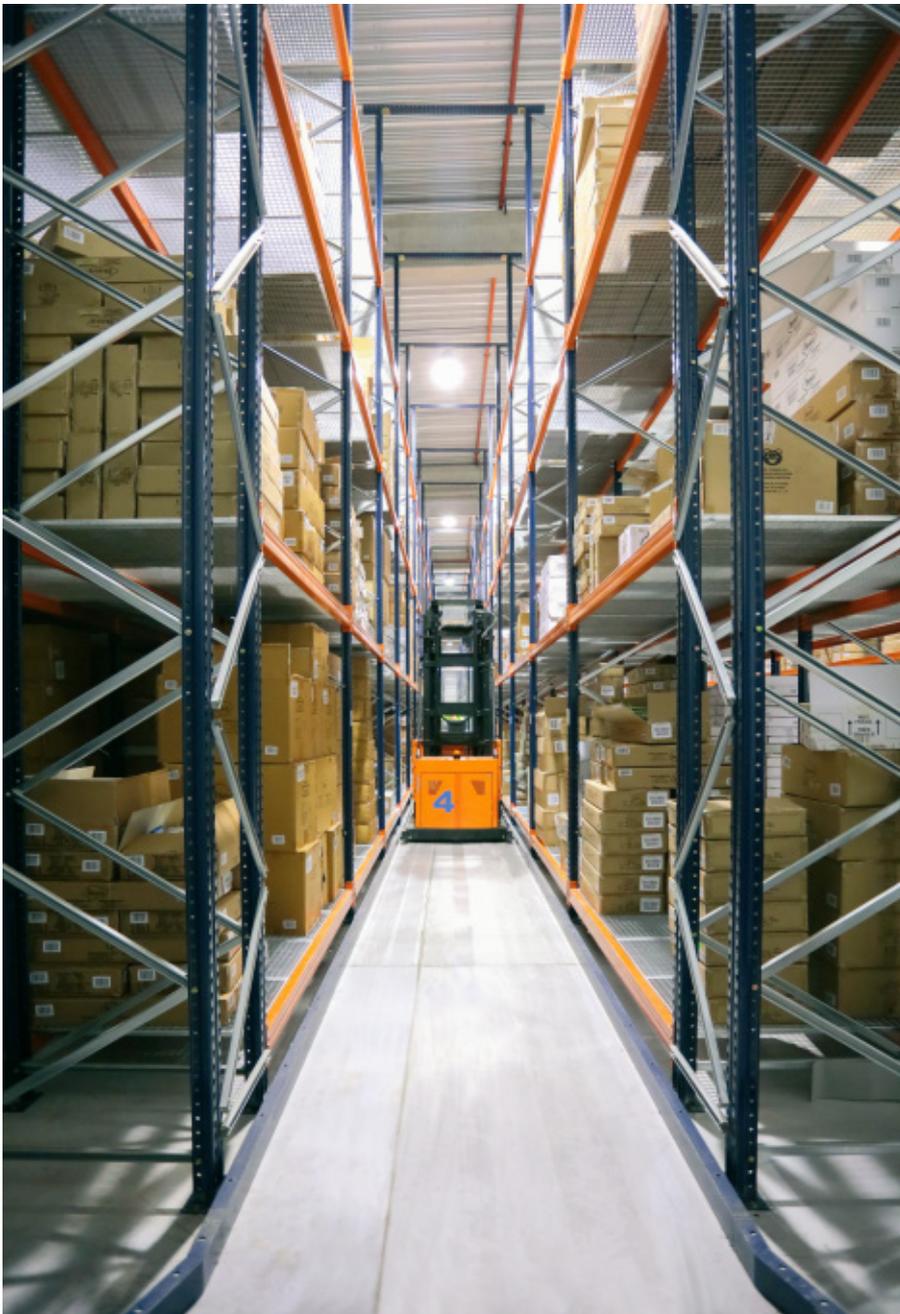
Los módulos que quedan por la parte superior del paso de seguridad están rejados para evitar la caída accidental de materiales.

Cumpliendo con las normativas de seguridad vigentes en el país, también se han previsto pasillos de evacuación. Las estanterías localizadas a su lado están protegidas lateralmente con mallas que cubren todos los niveles.



Los estantes corridos de tipo emparillado permiten aumentar la capacidad de almacenaje y que el operario se sitúe encima para alcanzar las cajas ubicadas en la segunda y tercera posición





Preparación de pedidos

Los operarios utilizan máquinas recoge-pedidos en altura con el fin de manipular la mercancía, ya sea para seleccionar los productos que forman los pedidos como para reponer en franjas horarias distintas. Estos equipos tienen una cabina, en la que se sitúa el operario, que puede elevarse y descender con la carga. Esto hace que se tenga una mayor maniobrabilidad para acceder a las cajas.



Los operarios extraen las cajas que necesitan de los estantes y luego las trasladan en un carro a la zona de consolidación y clasificación de los pedidos. Los pedidos que se sirven en cajas completas, se validan y pueden pasar directamente a la zona de precargas. Sin embargo, una gran parte de los pedidos de Atosa son de productos individuales y es preciso fraccionar las cajas. Por ello, se ha habilitado una zona específica cerca de las precargas, ya que allí se finaliza la preparación de pedidos para su posterior expedición.

Mecalux ha instalado un circuito circular de transportadores que se ramifica en tres canales, lo que permite organizar con la máxima eficiencia los productos según su procedencia y destino. Los productos, que se depositan en contenedores identificados con un código de barras, se desplazan de forma automática hasta los tres canales. Es entonces cuando los operarios distribuyen la mercancía en cajas y palets, clasificados por clientes o rutas de envío.



En esta área se comprueba que el pedido esté terminado, se cierran las cajas, se lleva a cabo el embalaje, etiquetado y emisión de los albaranes, así como la documentación necesaria para su distribución





Beneficios para Atosa

- **Aprovechamiento de la superficie:** la sectorización del almacén ha permitido obtener una óptima capacidad de almacenaje y realizar la preparación de pedidos en el mismo espacio.
- **Almacén integrado:** las dos células que forman el almacén, con distribuciones y funciones distintas, están comunicadas entre sí con un mismo fin, como es agilizar la preparación de pedidos.
- **Picking eficiente:** la distribución racional del almacén y la instalación de estanterías convencionales facilitan que el operario pueda acceder a cualquier producto.

Datos técnicos

Estanterías convencionales

Capacidad de almacenaje	312 palets
Altura de las estanterías	9,2 m
Longitud de las estanterías	40,5 m
Anchura de los pasillos	1,5 m

Transportadores

Longitud de los transportadores	67,2 m
Velocidad de transporte	45 m/min