



PROYECTO DE MEJORAS

CALZADOS ROBUSTA es una empresa dedicada al diseño y fabricación de calzado de seguridad, laboral y EPIS. Con un ambicioso futuro en crecimiento e implantación de nuevas tecnologías se ha realizado un estudio de mejoras en las instalaciones existentes para contribuir a alcanzar los retos en las demás áreas de la compañía: comercial y fabricación. En este caso el almacén es un complemento imprescindible para su crecimiento.

LOS RETOS

La saturación física y operativa ha requerido actuar en:

- Conseguir mayor capacidad de almacenaje.
- Mejorar el control del proceso operativo.
- Disponer de un inventario permanente.
- Establecer una metodología de trabajo (minimizando la dependencia de personal).
- Reducir el *stock* por referencia.
- Mejorar el nivel de servicio al cliente.
- Implantación de una solución con un presupuesto ajustado y plazos de tiempo reducidos.

SOLUCIONES DE MOVINT

Con la disposición de las instalaciones actuales, la propuesta de mejoras ha sido fundamentalmente la implementación de un sistema de almacenaje y gestión con carretillas preparadoras de pedidos en altura, la cual ofrece mayor densidad de almacenaje.

En el ámbito operativo se han llevado a cabo otras mejoras:

- Ubicación de las referencias según su volumetría, rotación y formato de venta/preparación.
- Preparación de los pedidos en "olas", haciendo uso de una jaula equipada con radiofrecuencia.
- Redefinición detallado de los flujos operativos.
- Implantación de un Software de Gestión para Almacenes (SGA), Radiofrecuencia (RF) por voz y RFID para producción y entrada al almacén.

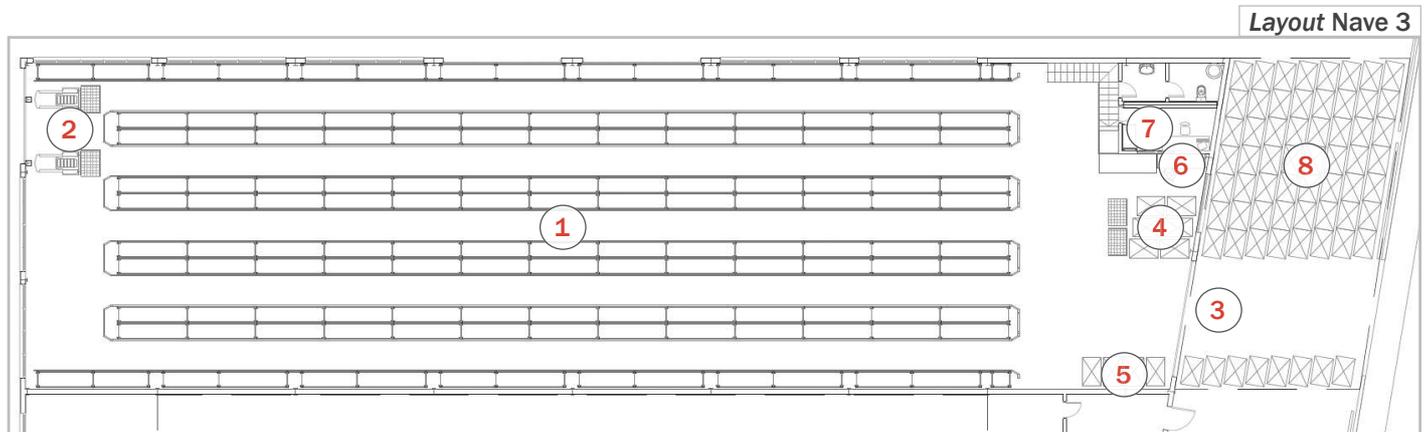




LAYOUT DEL ALMACÉN

La instalación está diseñada con estanterías convencionales (1) gestionadas mediante carretillas preparadoras de pedidos en altura (2) con guiado mecánico en pasillo estrecho para un recorrido de preparación de pedidos en forma de "S".

Asimismo se ha proyectado junto al acceso de entrada/salida (3): una zona de recepciones/expediciones (4), área para materias auxiliares (5), mostrador para tareas de *packing* (6), oficina operativa (7) y una gran zona de palets a expedir bajo marquesina exterior (8).



SGA, RF y RFID

Este estudio suponía dos grandes retos:

- Físico, para ofrecer la capacidad de almacenaje.
- Operativo en cuanto a control (inventario permanente) y mejoras en los tiempos de servicio.

La implantación de un Sistema de Gestión de Almacén, complementado con los terminales de Radiofrecuencia por voz así como la aplicación de la tecnología RFID desde la salida de las líneas de fabricación hasta el almacén, han conseguido garantizar una trazabilidad total del producto en todos los flujos de la empresa.

| FICHA TÉCNICA | |
|------------------------------|---|
| Localización | Arnedo, La Rioja |
| Actividad | Fabricación calzado de seguridad |
| Año de Ejecución | 2019 |
| Trabajo realizado | Proyecto logístico de mejoras |
| Superficie de la instalación | 684 m ² (Nave 3) |
| Altura de almacenaje | 5,85 m |
| Tipo de carga | Caja cartón 340 x 270 x 130 mm |
| Capacidad de almacenaje | 4.670 ubicaciones / 86.092 cajas |
| Sistemas de almacenaje | Estantería convencional |
| Sistemas de mantención | Carretilla preparadora de pedidos en altura |
| Informática | SGA, RF por voz y RFID |

