

DAMMANN
FRÈRES

Caso práctico: Dammann Frères

Un transportador automático entre el almacén
y el centro de producción de Dammann Frères

Ubicación: Francia



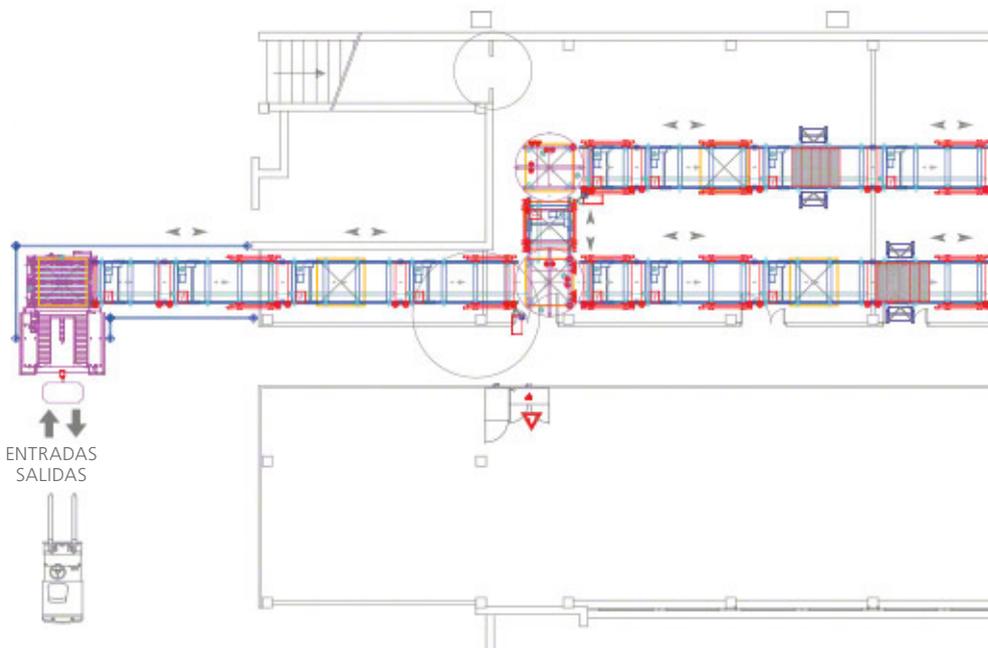
La marca de té francesa Dammann Frères cuenta con un nuevo almacén equipado con estanterías de paletización convencional y un circuito de transportadores automáticos que comunica con el centro de producción. Es un sistema de transporte muy efectivo, que garantiza un flujo constante de mercancía y minimiza las interferencias con las demás operativas.

Quién es Dammann Frères

Fundada en 1925 por los hermanos Pierre y Robert Dammann, esta compañía se ha convertido en la mayor marca de té de Francia. La empresa ha introducido la tecnología en todos sus procesos productivos con el fin de desarrollar y ampliar su catálogo de té aromatizados. Después de tres generaciones en el negocio, Dammann Frères ha logrado incrementar las exportaciones y está presente en más de 60 países.

Necesidades y solución

Dammann Frères poseía un almacén de 9.000 m² en la localidad de Orgeval (cerca de París), pero no tenía la capacidad de almacenaje apropiada para afrontar el aumento de las ventas alcanzado en los últimos años.

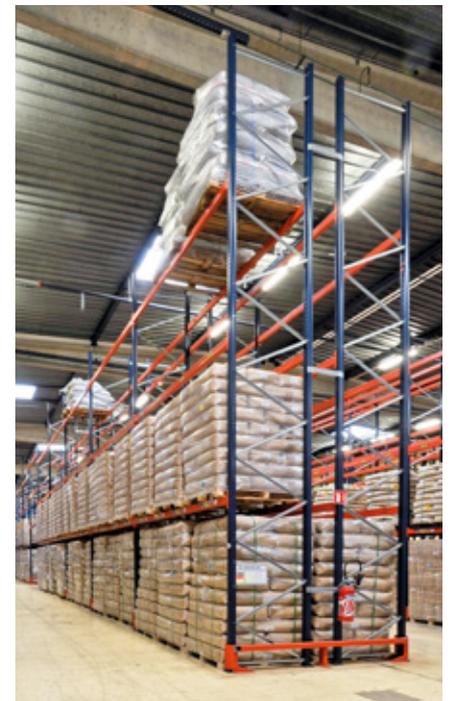




Decidido a resolver esta situación y reforzar su ritmo de crecimiento, la empresa se trasladó a un nuevo centro de producción de 30.000 m² ubicado en Dreux. El almacén está constituido por tres áreas diferenciadas: embalajes y cajas de cartón, producto terminado y materias primas.

Las distintas zonas del almacén están equipadas con estanterías de paletización convencional, dada su adaptabilidad a cualquier tipo de carga, peso y volumen variables.

Asimismo, el almacén se comunica con el centro de producción a través de un circuito de transportadores de Mecalux.



El transportador tiene una longitud de 48,3 m y se desplaza a una velocidad de 20 m/min



Transportadores automáticos

El circuito de transportadores tiene la función de enviar la mercancía necesaria en cada jornada desde el almacén hasta el centro de producción de forma automática. Incorpora un recirculado para redistribuir los palets con facilidad ante cualquier posible incidencia.

Es un sistema reversible, es decir, también puede devolver la mercancía que ya no sea necesaria al almacén. Con el fin de evitar interferencias, se ha establecido un protocolo según el cual este recorrido tan solo se efectúa a partir de las cuatro de la tarde y con una autorización previa.



En el inicio del circuito, los operarios ayudados por carretillas introducen los palets en una mesa hidráulica, que eleva la carga hasta la altura del transportador. Una vez el palet ha llegado a su destino, otra mesa hidráulica lo descende hasta el nivel del suelo para que los operarios lo retiren del circuito.

Los transportadores están dirigidos por el software de control Galileo de Mecalux, que se encarga de garantizar el correcto funcionamiento del sistema y de ejecutar los movimientos a la hora de trasladar la mercancía hasta el centro de producción.

Se han instalado cámaras de videovigilancia a lo largo del recorrido de los transportadores para supervisar todo el proceso e incrementar la prevención de riesgos laborales



Estanterías convencionales

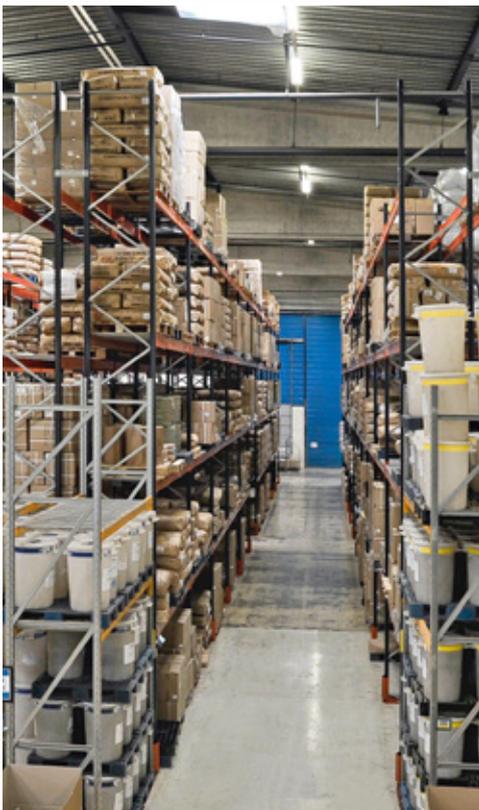
Las tres zonas del almacén están dotadas de este tipo de estanterías. Capaces de almacenar una gran cantidad de palets con muchas referencias distintas, su distribución es diferente en cada uno de los sectores a fin de adaptarse a la gran variedad de productos disponibles.

Este sistema de almacenaje tiene la ventaja de proporcionar acceso directo a todos los palets, lo que facilita las labores de almacenaje y preparación de pedidos. En los niveles inferiores se hace picking directamente de los palets y en los superiores se depositan los productos de reserva, disponiendo de la mercancía necesaria en todo momento.



Los operarios recorren el almacén localizando las referencias de cada pedido que les indica el software de gestión de almacenes (SGA) a través de un terminal de radiofrecuencia.

En el almacén de productos terminados, los operarios utilizan carretillas eléctricas para pasillos estrechos al manipular los palets. Estas máquinas precisan guías mecánicas en ambos lados del pasillo para circular con total seguridad y así evitar los posibles daños accidentales a las estructuras de las estanterías.





Beneficios para Dammann Frères

- **Óptima gestión logística:** la mercancía está clasificada y almacenada en la zona correspondiente del almacén según sus dimensiones, rotación y características.
- **Agilidad en el transporte de la mercancía:** el transportador traslada con mucha rapidez la mercancía desde el almacén hasta el centro de producción, evitando interferencias entre las demás operativas.
- **Alta productividad:** el acceso directo a la mercancía garantiza una mayor agilidad en la gestión de la mercancía.

DAMMANN
FRÈRES

Datos técnicos

Transportador

Velocidad de transporte	20 m/min
Longitud	48,3 m

Estanterías convencionales

Capacidad de almacenaje	11.000 palets
Medidas de los palets	800 x 1.200 mm / 1.000 x 1.200 mm 1.200 x 1.200 mm
Peso máximo de los palets	500 kg
Altura de las estanterías	9,5 m

