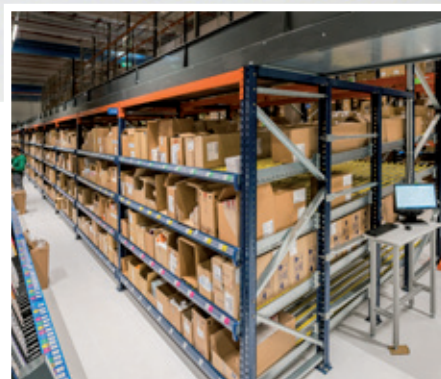


Caso práctico: Alliance Healthcare

Elevado rendimiento en la instalación para picking de Alliance Healthcare

Ubicación: Portugal



El centro logístico de Alliance Healthcare en Lisboa (Portugal) está dedicado a la preparación de pedidos y Mecalux ha suministrado todos los equipos de almacenaje que componen la instalación: estanterías para cargas ligeras con estantes, estanterías de picking dinámico y estanterías de paletización convencional para los palets de reserva. Un circuito de transportadores comunica las distintas áreas del centro y traslada los pedidos preparados hasta la zona de consolidación y expedición.



Proveedor de la industria farmacéutica

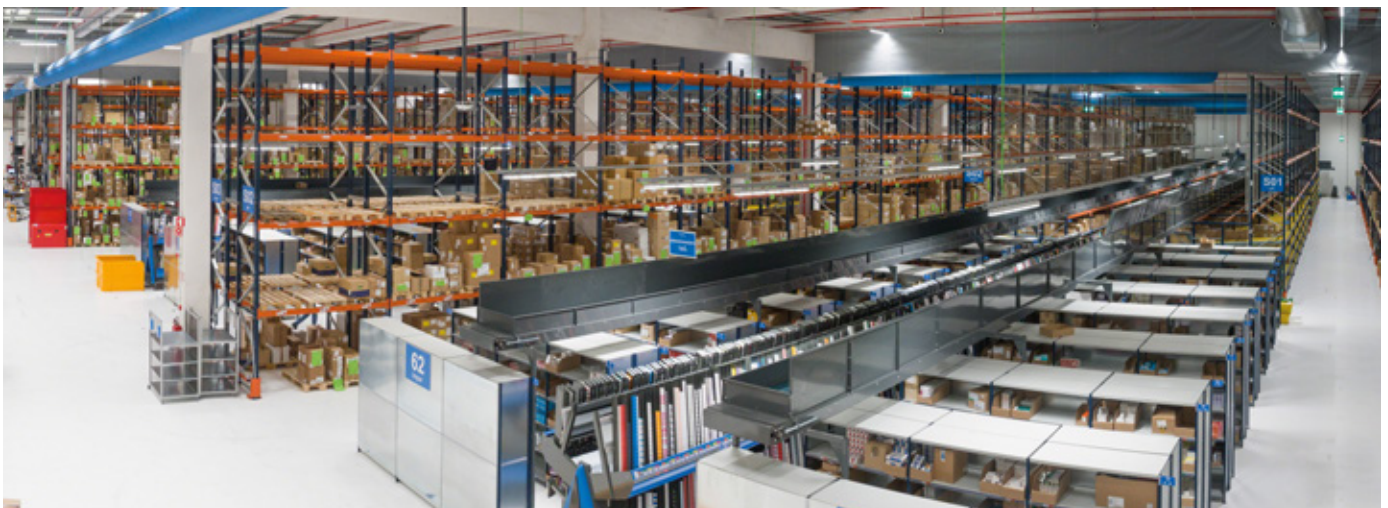
Alliance Healthcare Portugal es una asociación entre Walgreens Boots Alliance (49%), la Asociación Nacional de Farmacias (49%) y José de Mello Participações II, SGPS (2%). Es una empresa especializada en la distribución mayorista farmacéutica y con una enorme presencia en el mercado europeo. Líder en la distribución farmacéutica en Portugal, emplea a cerca de 460 personas y posee almacenes en Alverca, Oporto, Almancil y Castelo Branco. Su misión es distribuir medicamentos y productos sanitarios a más de 2.000 farmacias repartidas por todo el territorio.

El centro logístico

La compañía necesitaba obtener la máxima capacidad de almacenaje en su centro logístico ubicado en Lisboa, clasificando los productos por tipo de referencia y rotación, además de conseguir más agilidad e incrementar la velocidad en la preparación y consolidación de los pedidos. El almacén está sectorizado en cinco zonas distintas.

En dos sectores, destinados a los productos de tipo A, Mecalux ha suministrado estanterías para cargas ligeras con estantes y estanterías de picking dinámico, en los que se alojan productos que abastecen el dispensador automático de cajas individuales.

El almacén de Alliance Healthcare está sectorizado en cinco zonas para organizar cada familia de productos según su nivel de demanda y dimensiones





En otros dos, dedicados a los productos de tipo B y C, se han instalado estanterías de picking dinámico con dos transportadores adosados y estanterías para cargas ligeras con estantes para las cajas de menor consumo.

Por último, hay una zona con estanterías de paletización convencional donde se almacenan los palets de reserva.

El circuito de transportadores automáticos recorre todos los sectores del almacén y traslada los pedidos completados hasta la zona de consolidación.

Los operarios trabajan por zonas, es decir, tan solo hacen picking en el área que tienen asignada



Producto de tipo A

La preparación de los pedidos de productos A se realiza de forma automática. Los operarios únicamente reponen y se aseguran de que siempre hay stock disponible para que se pueda efectuar la operativa.

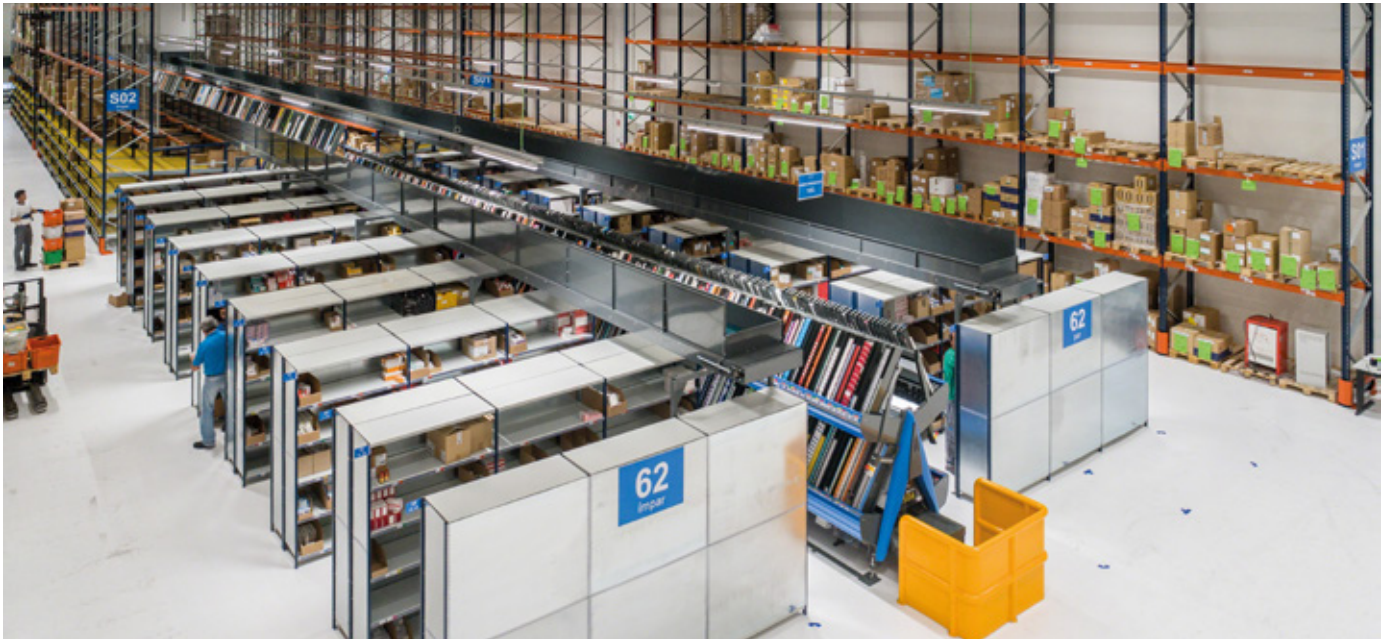
Los productos de tipo A son de mayor consumo y, a su vez, dentro de los A, algunas referencias tienen más demanda que otras. Por ese motivo, se ha encontrado una solución de almacenamiento específica para cada producto.

En estanterías de picking dinámico se depositan los de mayor demanda.

Compuestas por plataformas con roldanas, poseen una ligera inclinación para que las cajas se desplacen por gravedad.

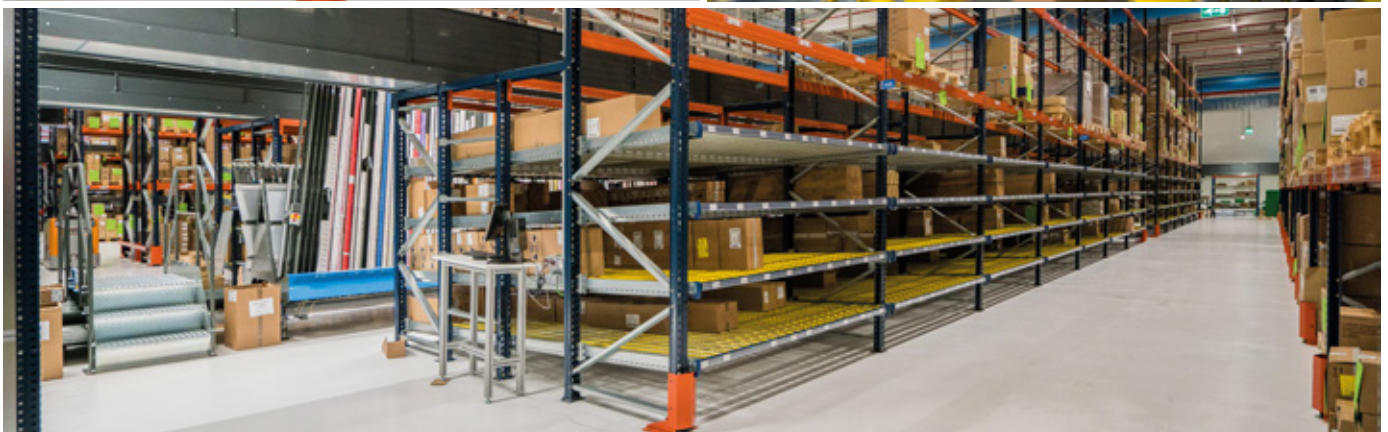
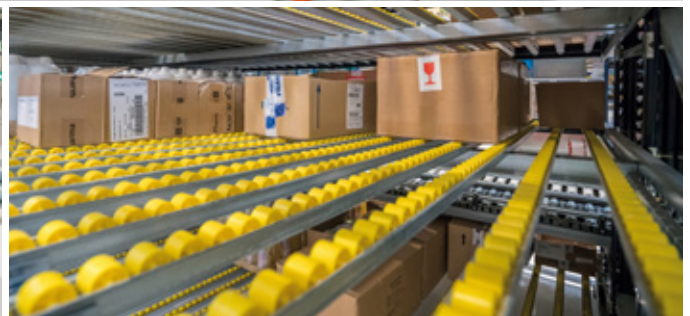
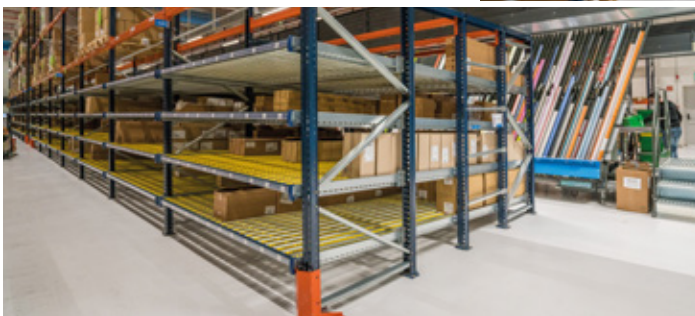


Al operar con un gran número de referencias de tipo A, ha sido imprescindible instalar un sistema de preparación de pedidos ágil y eficaz



Los operarios retiran los artículos del interior de la primera caja y los colocan en la casilla correspondiente del dispensador automático de cajas. La ventaja de este sistema de almacenaje es que las reservas se alojan en el mismo nivel, detrás de la primera caja, disponiendo en todo momento de los productos necesarios.

Por su parte, las referencias con un menor consumo se almacenan en estanterías para cargas ligeras con estantes. Miden tan solo 2,1 m de altura, lo que facilita el acceso a las cajas que se distribuyen en el sistema automático.



Productos de tipo B

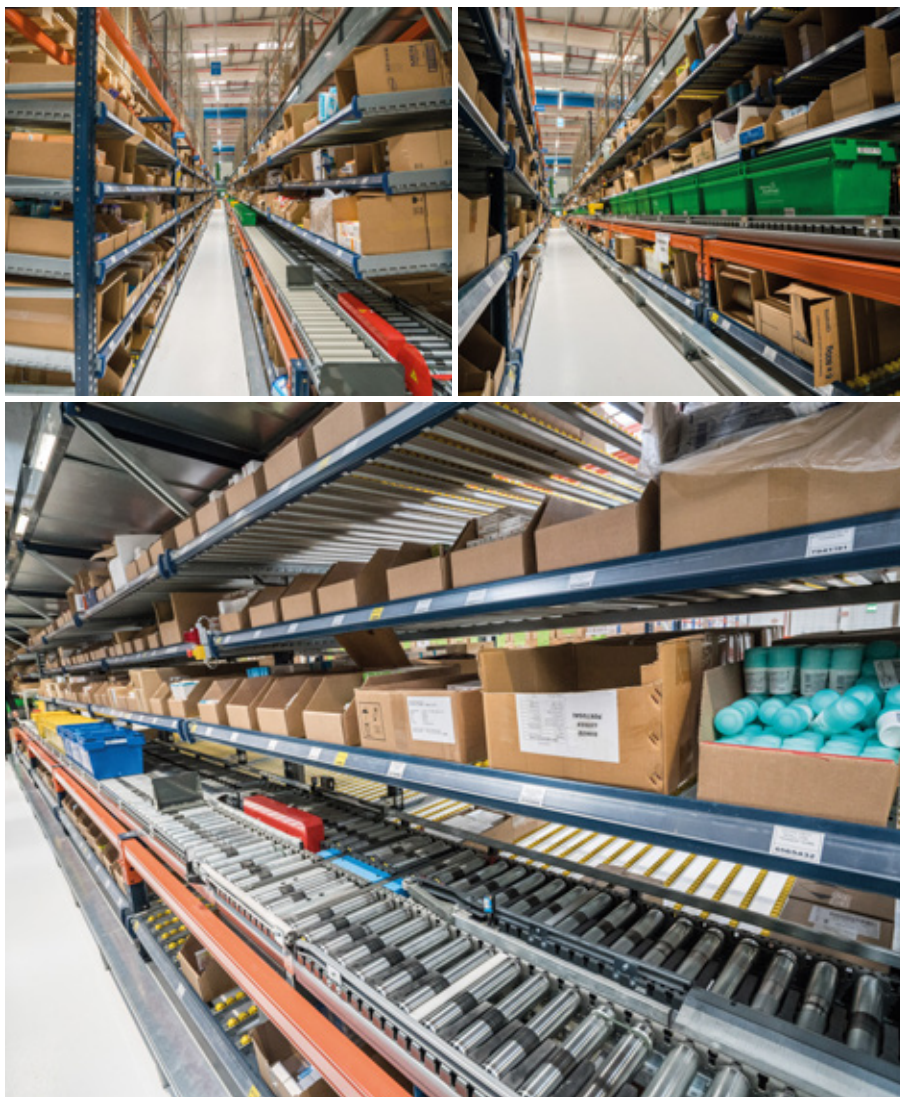
En esta zona se encuentran las estanterías con canales dinámicos para picking y, además, un circuito de transportadores de rodillos, cuya función es la de trasladar los pedidos terminados hasta el área de consolidación.

En paralelo al transportador principal, hay otro transportador con rodillos libres que actúa como mesa de preparación para que los operarios desplacen las cajas manualmente hasta la posición más cómoda.

Esta zona está sectorizada y en cada sector trabaja un operario distinto. Con un terminal de radiofrecuencia, los operarios identifican el pedido con el que van a trabajar y el software de gestión del almacén (SGA) les indica qué productos precisan. A continuación, recogen los productos de las estanterías que tienen a ambos lados y los introducen dentro del contenedor de preparación de pedido.

Una vez finalizado, lo dejan sobre el transportador principal para que se dirija al siguiente sector si necesita más producto o hasta la zona de consolidación si ese no es el caso.

La reposición tiene lugar en el pasillo de carga, en el lado opuesto del de picking. Los operarios introducen las cajas en el nivel correspondiente y estas se desplazan de forma autónoma hasta el extremo contrario.



Las estanterías de picking dinámico evitan interferencias en las labores de reposición y recogida de material, al efectuarse en pasillos de trabajo diferentes



Productos de tipo C

Los productos de muy baja rotación se almacenan mayoritariamente en estanterías para cargas ligeras con estantes. Es una solución ergonómica que facilita la clasificación de los productos y la preparación de los pedidos.

También se han instalado estanterías de picking dinámico y, del mismo modo que ocurre con el sector de productos B, en el nivel inferior discurre un circuito de transportadores.

La operativa también es muy similar, pero en este caso los operarios de cada sector recorren los pasillos que tienen asignados para recoger los artículos de los estantes y los introducen en el pedido. Posteriormente, los transportadores trasladan el pedido completo hasta el área de consolidación.

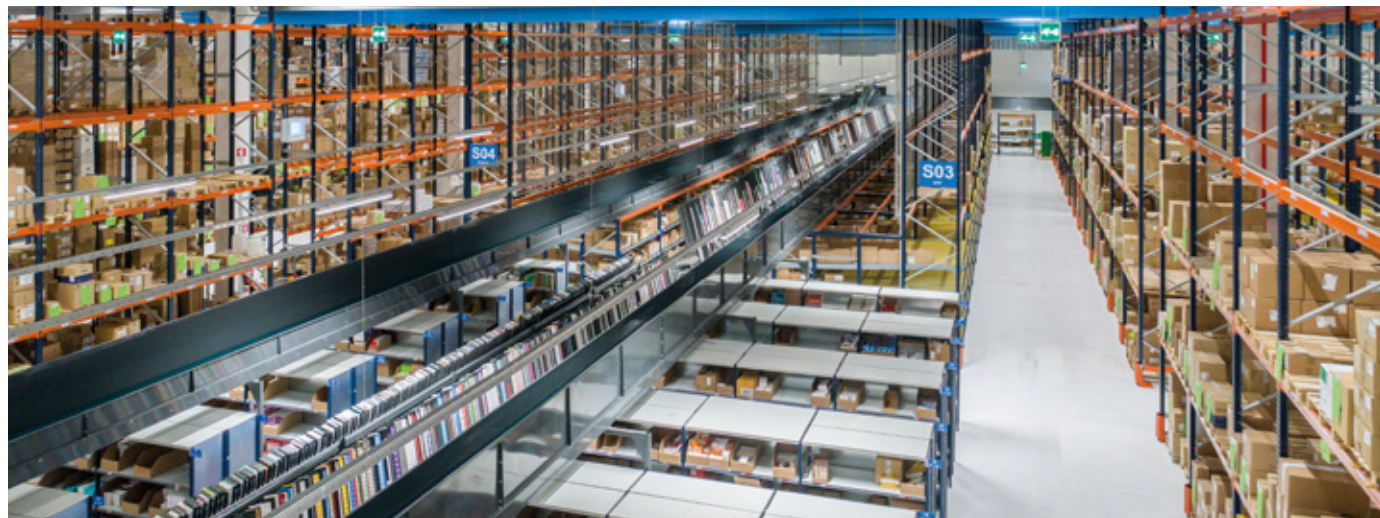


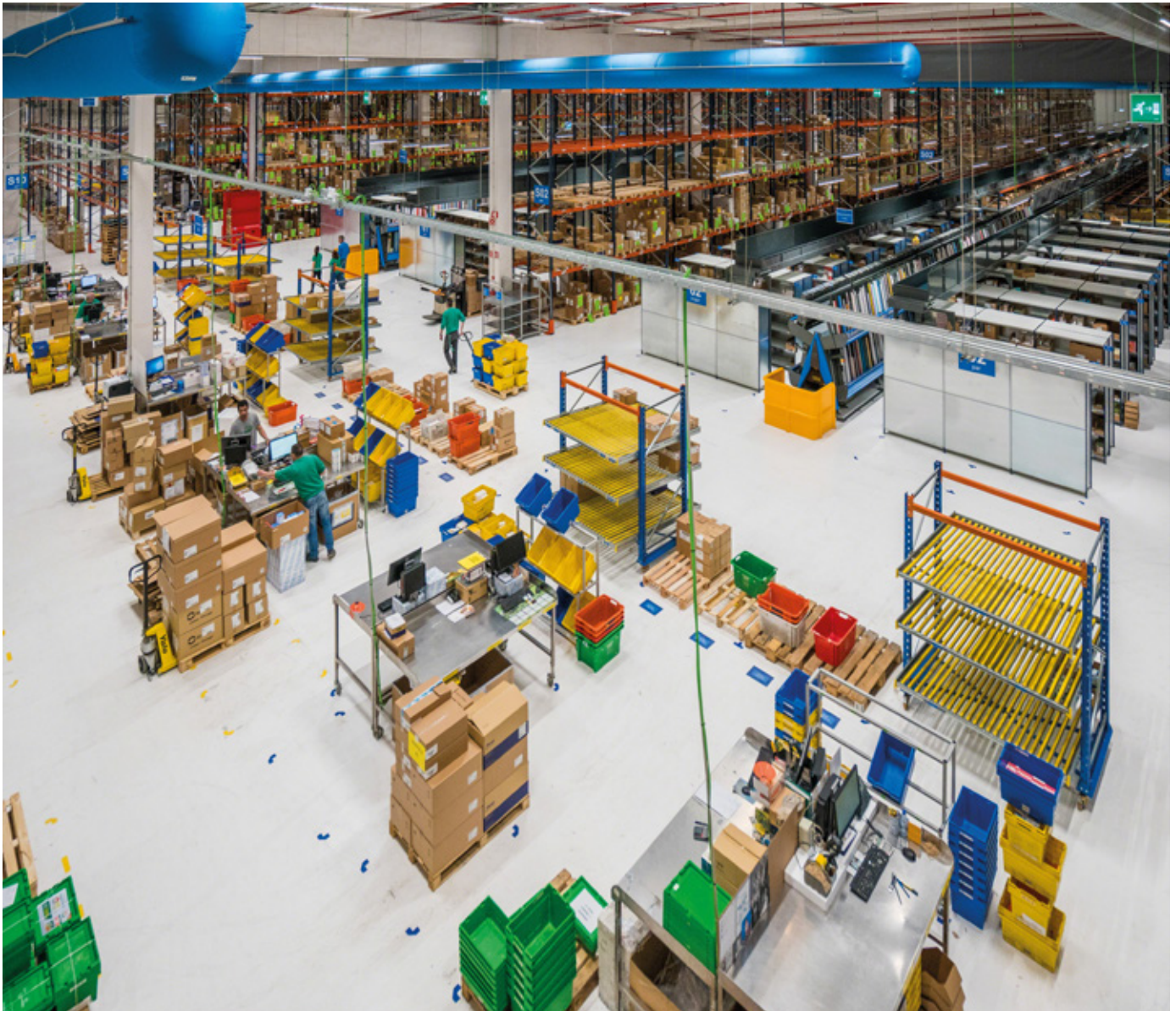
La reserva

Si bien los estantes dinámicos de picking admiten una parte de las cajas de reserva, el resto de productos se almacena en palets en los niveles superiores y en estanterías de paletización convencional en zonas específicas del almacén.

En los niveles con palets, que dan al pasillo de preparación de pedidos, se han colocado topes y una malla de protección con el fin de evitar la caída accidental de la mercancía.

El sistema de paletización convencional proporciona acceso directo a las referencias, lo que agiliza las labores de almacenaje y garantiza un perfecto control del stock, ya que en cada ubicación se deposita un solo producto.





Beneficios para Alliance Healthcare

- **Adaptabilidad en la operativa:** la sectorización del almacén ofrece mucha flexibilidad a la hora de preparar pedidos, ya que cada área tiene asignados un número de estanterías y operarios.
- **Eficiente sistema de preparación de pedidos:** la distribución de la mercancía, en función de sus características y demanda, optimiza los movimientos de los operarios y rentabiliza al máximo el picking.
- **Accesibilidad a la mercancía:** el acceso directo a los productos es indispensable para agilizar la preparación de pedidos.



Sistemas de almacenaje

Estanterías de paletización convencional

Estanterías de picking dinámico

Estanterías para cargas ligeras con estantes

