



Caso práctico: Corep

Una solución brillante para el almacén de Corep

Ubicación: Francia



Corep, principal fabricante francés de lámparas, cuenta con un almacén sectorizado y equipado con estanterías de paletización convencional en su centro de producción de Bègles (Francia). La instalación, que ofrece una capacidad para más de 14.200 palets, dispone de una zona reservada para una futura ampliación.

Acerca de Corep

Fundada en 1970, Corep es actualmente el principal fabricante francés de lámparas decorativas con alrededor del 30% del mercado. La empresa ofrece una completa gama de lámparas de sobremesa, de techo, apliques de pared, focos y todo tipo de iluminación en general.

A lo largo de los últimos 40 años, su variada oferta de productos, amplía red de distribu-

ción y la cuidada elección de las tendencias han llevado a la empresa a liderar el mercado de la iluminación decorativa en Francia.

Su principal centro de producción, situado en Bègles (Francia), se extiende sobre 17.000 m² y cuenta con una fábrica totalmente automatizada capaz de producir cerca de 10.000 pantallas de lámparas cada día aplicando métodos de producción *just-in-time*.

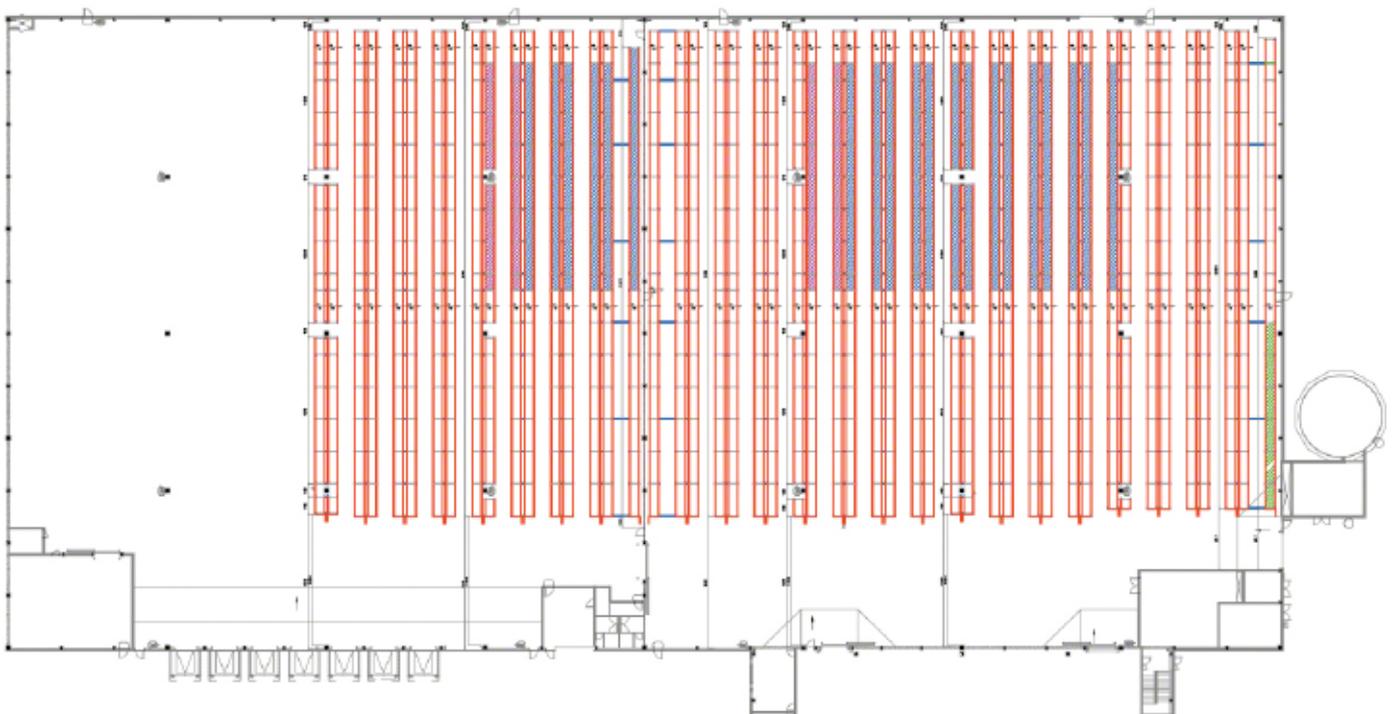


La sectorización ayuda a clasificar de forma eficiente toda la mercancía, a la vez que a cumplir la normativa local referente a la prevención y protección contraincendios

Almacén sectorizado, listo para ser ampliado

El almacén de Corep está compuesto por dos células de almacenaje comunicadas entre sí mediante una puerta de sectorización que facilita el paso de los equipos de mantenimiento empleados para manipular la mercancía.

En la célula 2 del almacén hay un espacio de unos 2.400 m² destinado a una posible ampliación si las necesidades logísticas de Corep lo requieren.



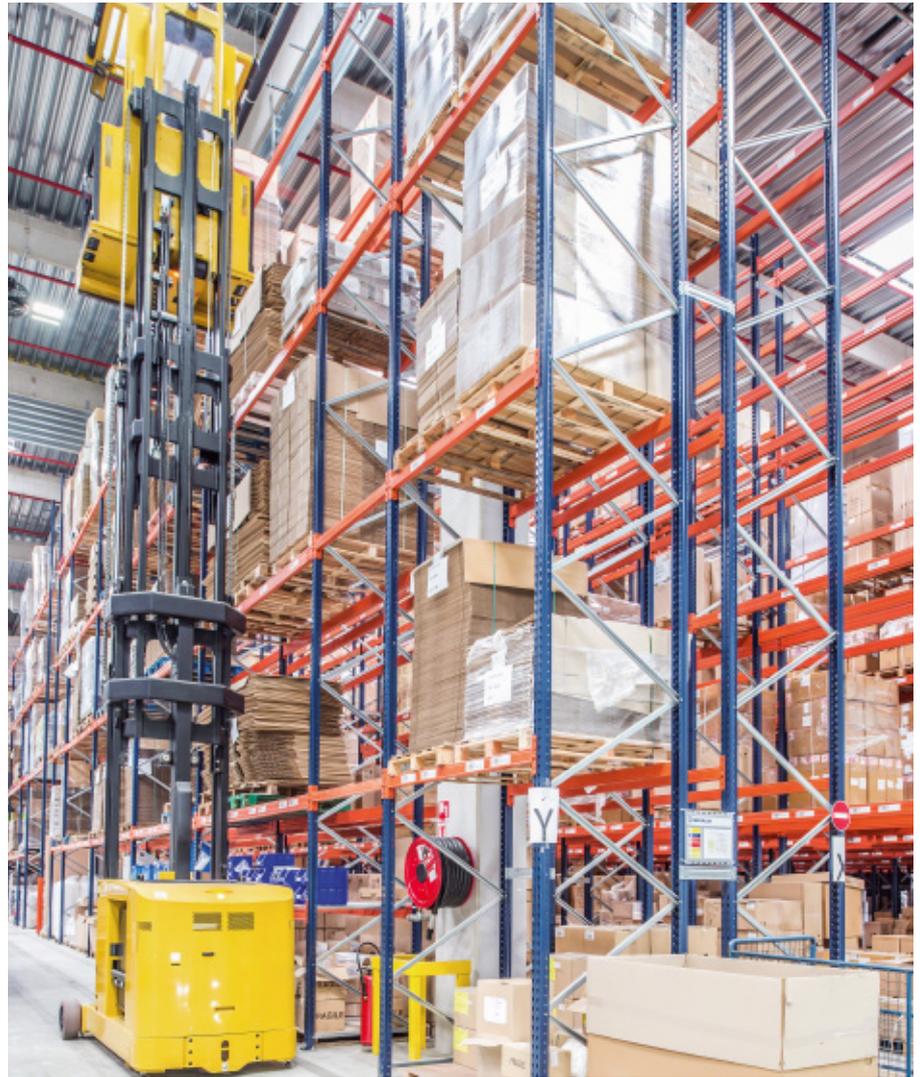
Estanterías de paletización convencional

Ambas células se han equipado con estanterías de paletización convencional de 9 m de altura y 55 m de longitud. En función del volumen de la mercancía almacenada, las estanterías poseen entre 5 y 6 niveles de carga.

La célula 1, con 15 estanterías dobles y dos simples, tiene una capacidad para 9.314 palets, mientras que en la célula 2, con 8 estanterías dobles y una de simple, se almacenan 4.906 palets.

En las dos células del almacén de Corep se pueden alojar 14.220 palets de 800 x 1.200 mm

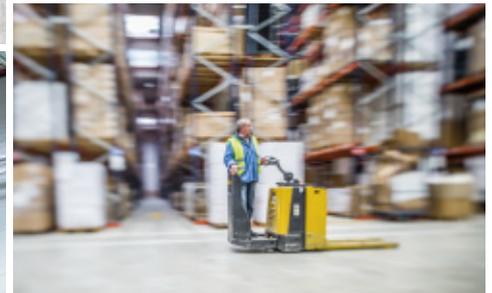
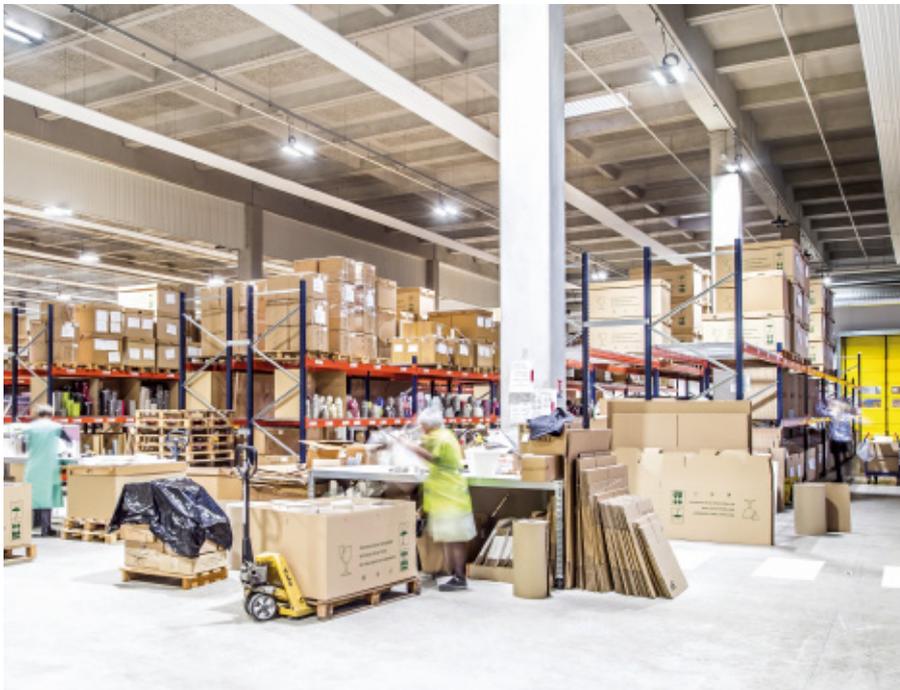
Las estanterías convencionales ofrecen un acceso directo y se adaptan a cualquier tipo de unidad de carga, independientemente de su tamaño. De ese modo, se puede gestionar y controlar el stock almacenado con mayor agilidad. Los operarios emplean carretillas retráctiles para colocar y extraer la mercancía de las estanterías.



Picking de los artículos más pequeños

En los niveles inferiores de las estanterías se hace picking directamente sobre el pallet, almacenando la reserva en los niveles superiores.

Además, se ha ubicado una estantería específica para picking al lado de la zona de consolidación. Los niveles de dicha estantería están formados por estantes perforados que favorecen el almacenaje de productos sueltos de pequeñas dimensiones.



Recepción y expedición

Delante de las estanterías, se ha acondicionado una amplia zona de recepción y expedición, que incluye un área de precarga en el suelo donde se prepara la mercancía para su posterior distribución.

Los palets se agrupan según correspondan a un mismo pedido, ruta o transporte externo. Los pedidos se consolidan antes de cargar el camión a fin de evitar tiempos de espera en las salidas de la mercancía del almacén.



Zona de premontaje

En esta zona los operarios efectúan el premontaje de las lámparas utilizando los componentes necesarios para ello. Los componentes requeridos llegan a los puestos de montaje a través de los transportadores.

Los operarios montan la lámpara y la vuelven a dejar en otro circuito de transportadores de rodillos para que, una vez embalada correctamente, se almacene en las estanterías





Beneficios para Corep

- **Gran capacidad:** en las estanterías instaladas es posible almacenar más de 14.200 palets, satisfaciendo con creces las necesidades logísticas de Corep.
- **Óptima gestión logística:** la mercancía se clasifica y almacena en la zona correspondiente del centro logístico teniendo en cuenta sus dimensiones, rotación y características.
- **Alto rendimiento:** el acceso directo a la mercancía dinamiza la gestión de la mercancía y facilita un flujo masivo de entradas y salidas de productos.
- **Posible ampliación:** la instalación cuenta con un espacio reservado donde colocar más estanterías en función de las necesidades futuras de la compañía.



Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	14.220 palets
Medidas de los palets	800 x 1.200 mm
Peso de los palets	250 kg
Altura de las estanterías	9 m
Longitud de las estanterías	55 m
Niveles de carga	5 o 6

