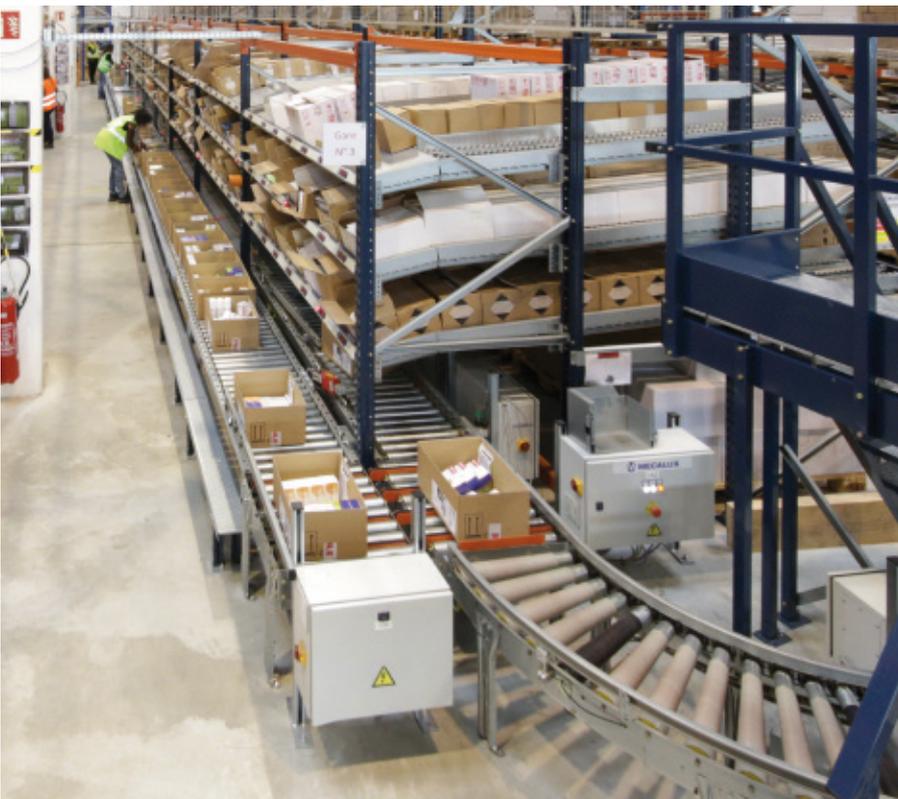


**Caso práctico: AS Healthcare**

Optimizar la preparación de los pedidos para aumentar el rendimiento del almacén

Ubicación: Francia



**Mecalux automatiza una parte del almacén que AS Healthcare posee cerca de París con el fin de garantizar un picking eficiente, ahorrar costes logísticos y reducir el margen de errores en la manipulación. La solución se compone de estanterías dinámicas con el sistema *pick-to-light* y un circuito de transportadores con rodillos que une la zona de preparación con el área de consolidación y clasificación.**

AS Healthcare pertenece a Bertelsmann, un grupo de comunicación y servicios internacionales que orienta su actividad a la externalización de servicios para la gestión de la relación con clientes. Con presencia en más de 50 países, Bertelsmann es un grupo familiar que se adapta continuamente a las innovaciones tecnológicas para ofrecer a sus clientes unos servicios avanzados por todo el mundo.



### Arvato: división Healthcare

En el año 2000, Arvato creó la división Healthcare (AS Healthcare), desde la que ofrece servicios y tecnología especializada para el sector de la salud con el propósito de mejorar la relación con los pacientes.

La plataforma logística de 18.000 m<sup>2</sup> de AS Healthcare de Chanteloup-en-Brie envía anualmente 700.000 pedidos.

### Necesidades y solución

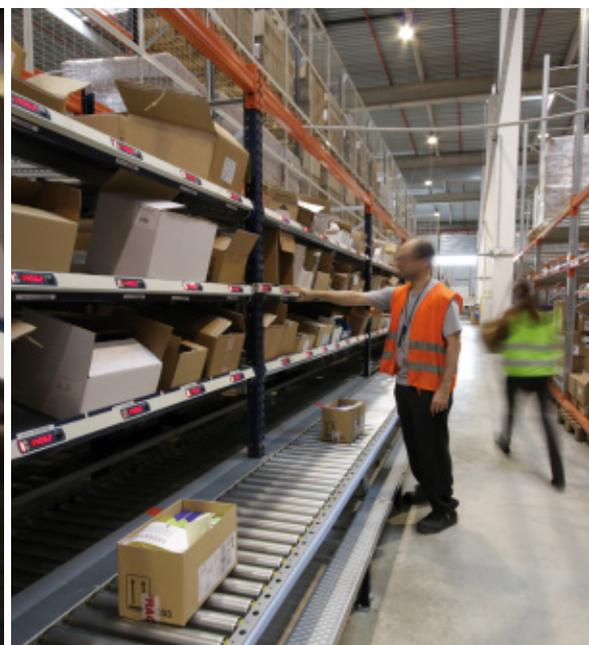
La preparación de pedidos constituye un aspecto decisivo para la competitividad de una empresa como AS Healthcare.

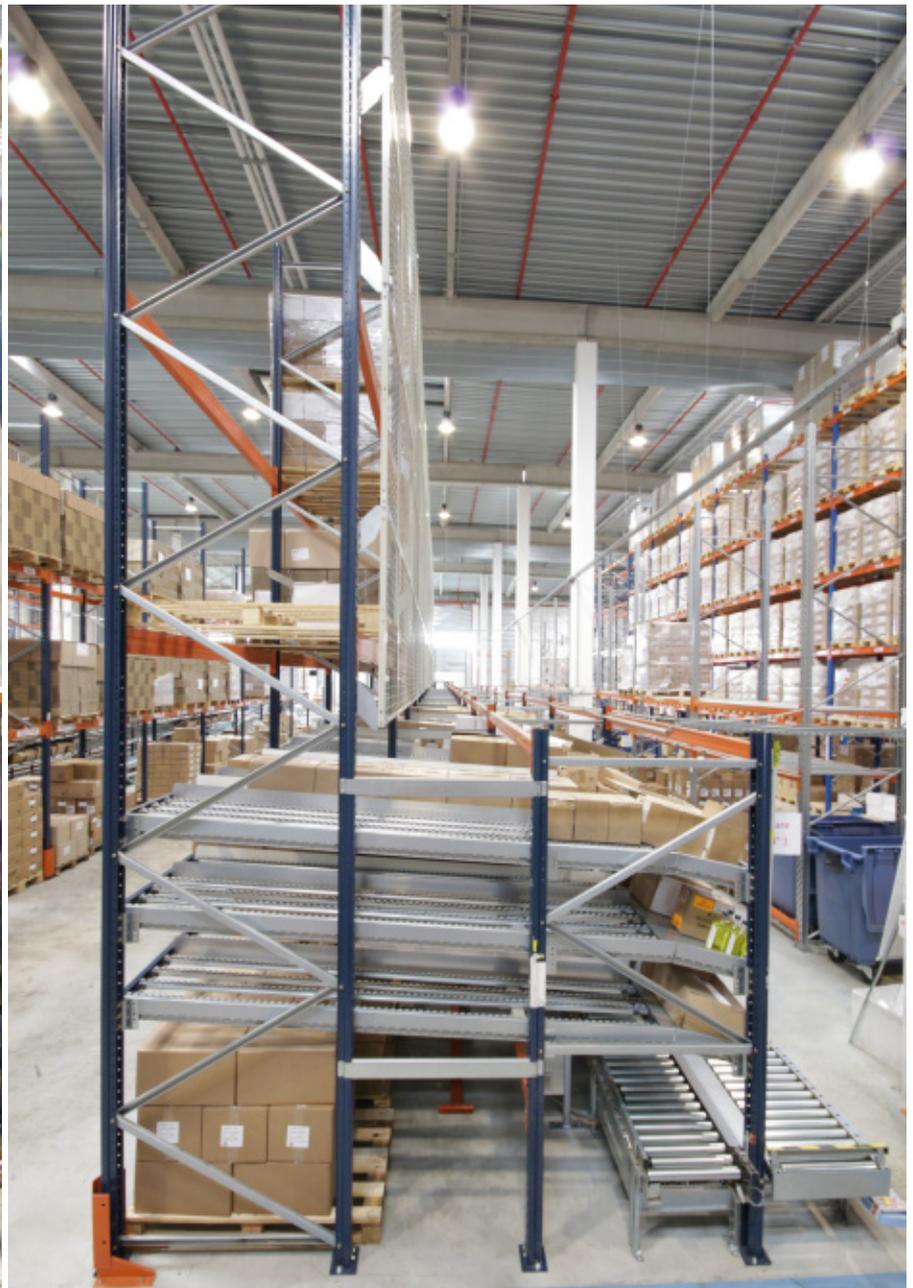
La compañía debe proporcionar un servicio de calidad, que le permita atender satisfactoriamente el alto número de pedidos que recibe, con muchas referencias distintas y poco tiempo de preparación, independientemente del tamaño y peso del producto.

Los pedidos recibidos deben ser enviados el mismo día a los hospitales, centros de salud y farmacias.

Para ello, y tras analizar minuciosamente las necesidades de la compañía, se ha optado por automatizar una parte del proceso de preparación de pedidos mediante un circuito de transportadores con rodillos. La automatización garantiza un picking eficiente, a la vez que se ahorran costes logísticos y se reduce el margen de error.

El circuito de transportadores es el corazón de una instalación que se ha completado con estanterías dinámicas que incorporan el sistema *pick-to-light*, estanterías convencionales para palets y una amplia zona de consolidación, clasificación y expedición de la mercancía.





Además del incremento de la productividad, la solución de Mecalux ha reducido el número de incidencias de AS Healthcare en el proceso de preparación, así como los costes relacionados con el centro logístico

### Zona de picking: 400 m de transportadores 'pick-to-light'

La zona de preparación de pedidos se compone de dos bloques de estanterías dinámicas para cajas con sistema *pick-to-light* destinadas a los productos de mucho consumo y un circuito de transportadores que recorre las estanterías hasta llegar a la zona de consolidación.

La mercancía se introduce por el extremo más elevado de cada nivel de la estantería, que está ligeramente inclinada para que la caja se desplace por gravedad hasta el lado contrario, que da al pasillo de salida o de preparación. Cada estantería dispone de tres niveles divididos en múltiples canales equipados con el sistema *pick-to-light*, que indica de forma visual la posición de recogida y la cantidad necesaria de referencias que el operario debe extraer pa-

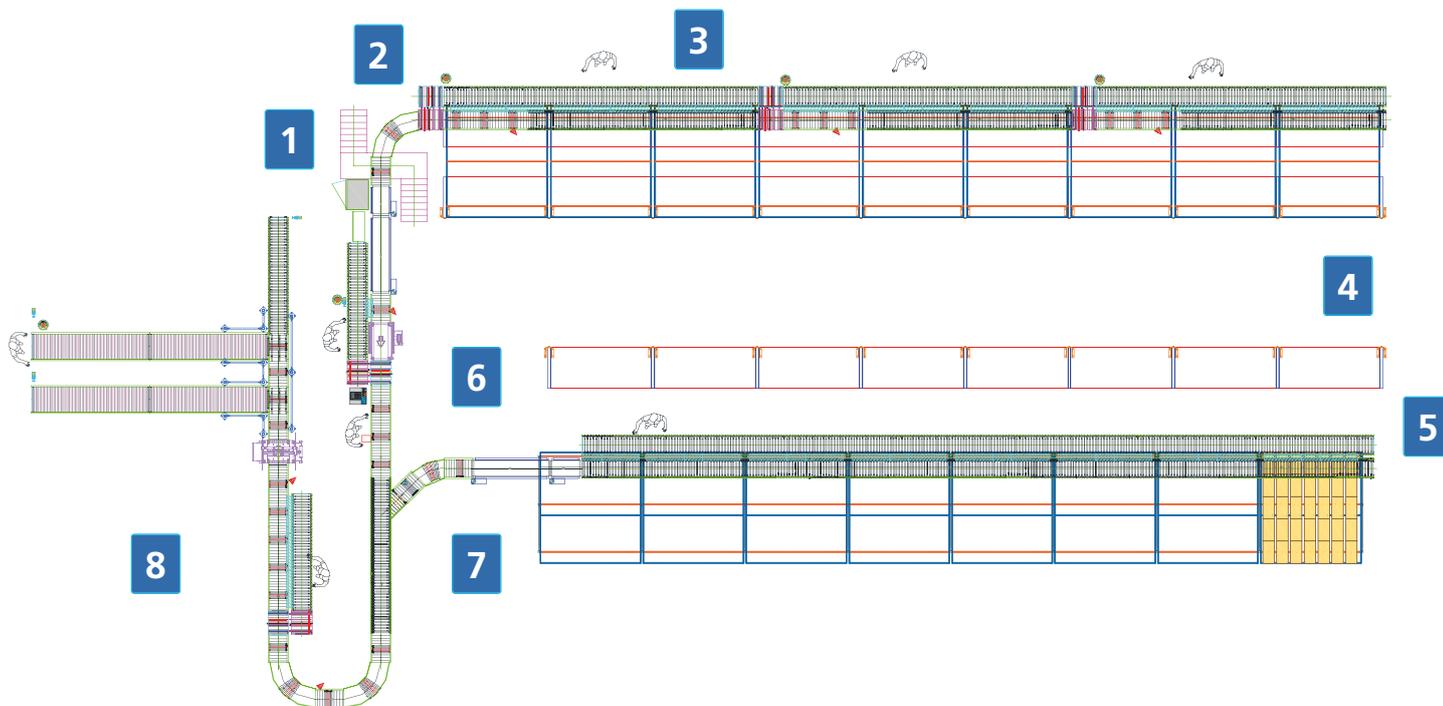
ra cada pedido. Una vez seleccionados los productos e introducidos en la caja, el operario pulsa un botón y confirma la operación realizada.

El transportador automático pasa por el interior de las estanterías. Por la parte exterior, y en paralelo a este, se han instalado transportadores manuales que hacen la función de mesa de preparación.

Cuando los pedidos se han finalizado, se introducen por empuje en el primer transportador y se desplazan hasta la zona de consolidación y clasificación.

En la parte superior de la estantería y por el lado del pasillo de reposición, se han colocado varios niveles para almacenar los palets con la reserva de los productos ubicados en los canales dinámicos.

El sistema 'pick-to-light' garantiza la máxima rapidez y productividad a la hora de seleccionar y extraer los artículos, además de ser cómodo e intuitivo para el operario, ya que mantiene las manos libres y no necesita llevar encima ningún dispositivo externo





### Zona de consolidación

En esta zona, los operarios verifican, embalan, confeccionan el packing list, al mismo tiempo que se emiten y adhieren las etiquetas de envío de los pedidos.

Para completar la operativa, se cuenta con cajas de embalaje de diferentes dimensiones, mesas de preparación, equipos informáticos e impresoras.

Al final del circuito, los pedidos se clasifican en varios canales asignados a distintos clientes o rutas. Posteriormente, se sitúan las cajas en los palets de envío para que se enfarden en una de las tres enfardadoras instaladas justo delante de los muelles de carga. Las enfardadoras se utilizan para afianzar la carga que se deposita en los palets a través de films plásticos y protegerlos de roces y otros deterioros.



Una vez finalizados los pedidos, estos se envían a las zonas de precarga ubicadas frente a los muelles de carga para ser clasificados por rutas de envío





### Zona para palets

El resto del almacén de AS Healthcare se compone de estanterías de paletización convencional de hasta seis niveles de altura, destinadas a los productos más voluminosos de alta, media y baja rotación, así como a la reserva de las estanterías dinámicas. Esta solución ofrece una accesibilidad directa a cada palet y una óptima ocupación de las ubicaciones. El operario utiliza carretillas retráctiles para manipular los palets.

También se ha habilitado una estantería para cargas ligeras, con estantes y separada por niveles, para los productos de menor consumo y de tamaño pequeño.





### Beneficios para AS Healthcare

- **Aumento de la velocidad en la preparación de pedidos:** el circuito de transportadores y las estanterías dinámicas con sistema *pick-to-light* optimizan los movimientos durante la preparación de los pedidos.
- **Reducción de costes de explotación:** el número de personas y medios dedicados son mínimos, ya que la gestión, el transporte, el precintado y la clasificación están automatizados.

**arvato**  
BERTELSMANN

### Datos técnicos

Longitud de las estanterías	25,1 m y 22,3 m
Altura de las estanterías	6,5 m y 6 m
Peso máximo por caja	10 kg
Peso máximo por palet	800 kg
Velocidad de los transportadores	45 m/min

