

**Proyecto del cliente: FIC**

El 60% de las referencias almacenadas en un 5% de la superficie

País: Francia



Concentrar una gran parte de las referencias en un mínimo espacio agiliza los flujos y reduce costes de almacenaje. FIC, empresa francesa especializada en productos destinados a los profesionales de la construcción, ha centralizado su logística en un nuevo almacén cerca de Nimes equipado con tres sistemas de almacenaje donde se gestionan 12.000 referencias. Por un lado, se ha instalado un almacén automático de cajas y, por el otro, estanterías para palets y cantilever capaces de adaptarse a cualquier tipo de mercancía. La automatización, dirigida mediante el software Easy WMS de Mecalux, ha impulsado la preparación de pedidos y ha mejorado tanto la gestión del inventario como la calidad del servicio al cliente final en apenas unos meses.

## En constante expansión

Fundada en Francia en 1965, FIC es una empresa especializada en productos para profesionales del sector de la construcción como, por ejemplo, climatización y ventilación, materiales de fontanería y para el tratamiento del agua, equipos de protección individual, ferretería y electricidad.

Gracias a una amplia red de puntos de venta repartidos por toda Francia (en poblaciones como Aviñón, Montpellier o Nimes, entre otras) los industriales pueden encontrar más de 40.000 referencias con todos los materiales que necesitan para desarrollar su trabajo.

Esta empresa de carácter familiar ha experimentado una constante expansión gracias al trabajo y dedicación de las 310 personas que tiene en plantilla. Desde sus orígenes, FIC se ha adecuado constantemente a los cambios tecnológicos del mercado preservando su excelencia y priorizando la rápida respuesta a los clientes. Prueba de ello es que en 2019 su facturación superó los 80 millones de euros.

## Solución logística centralizada

Tras el aumento de las ventas de los últimos años, la empresa llegó a la conclusión de que debía centralizar su logística para seguir creciendo. “Antes teníamos nuestra cadena de suministro descentralizada, con toda la mercancía repartida en distintos almacenes, lo que dificultaba mucho su gestión”, explica Yannick Taton, res-

ponsable de Logística y Transporte de FIC. La firma decidió trasladarse a un terreno de tres hectáreas ubicado en el sur de Nimes y construir allí un moderno centro logístico de 8.332 m<sup>2</sup> donde almacena toda la mercancía (alrededor de 12.000 referencias). “Nuestros productos tienen tamaños muy diversos: desde productos voluminosos en palets hasta artículos pequeños en cajas. Necesitábamos una solución logística que nos ayudara a organizarlos de la mejor manera posible y facilitara las tareas de almacenaje y preparación de pedidos”, comenta Taton.

Con estos requerimientos en mente, FIC contactó con Mecalux porque, de acuerdo con Taton, “ya habíamos equipado otros almacenes con sus estanterías y estamos satisfechos con su buena relación calidad-precio. Más que un proveedor, Mecalux es un socio con el que podemos compartir nuestros problemas y deseos de mejora. Estamos satisfechos con las distintas soluciones de almacenaje de Mecalux porque responden a nuestras necesidades”.

Después de estudiar los requisitos de FIC, Mecalux propuso una solución logística integral, altamente personalizada, donde los sistemas tradicionales con productos voluminosos conviven con un almacén automático de cajas con referencias de menor tamaño. En palabras de Taton, “visitamos varios almacenes de otras compañías y nos dimos cuenta de que con la automatización obtenían muy buenos resultados.

Creímos que podría ser positiva para nuestro negocio también porque dinamizaría la preparación de pedidos formados por artículos pequeños”.

Por su parte, el almacén automático debía estar gestionado por un software que controlara toda la operativa, redujera errores y ofreciera una máxima trazabilidad de los artículos. Según Taton, “nuestro centro logístico está dotado de tecnología de última generación que nos ayuda a proporcionar el servicio que deseamos para nuestros clientes. Nuestra prioridad es entregarles el producto perfecto en el momento oportuno y al mejor precio”.

## Características del almacén automático de cajas

Mecalux ha instalado un almacén automático de 10 m de altura y dos pasillos de 38 m de longitud con estanterías de doble profundidad a cada lado. Los 19 niveles de almacenaje de las estanterías se han personalizado a fin de admitir cajas de dos alturas distintas: 240 y 420 mm.

Una de las particularidades de esta solución es el aprovechamiento del espacio para maximizar la capacidad de almacenaje: en poco más de 330 m<sup>2</sup>, FIC da cabida a 10.679 cajas. “En el almacén automático de cajas gestionamos el 60% de todas nuestras referencias, ocupando tan solo el 5% de la superficie del centro logístico”, añade el responsable de Logística y Transporte.

Para la ubicación y extracción de las cajas en las estanterías, se han instalado dos transelevadores miniload bicolumna equipados con horquillas telescópicas a fin de trabajar con eficiencia en estanterías de doble profundidad. Siguiendo las indicaciones del software de gestión de almacenes Easy WMS de Mecalux, toda la mercancía que llega al almacén debe superar un puesto de inspección en el que se verifica si su peso y dimensiones cumplen los requisitos establecidos.



El almacén automático de cajas ha duplicado el rendimiento en la preparación de pedidos en comparación con otros sistemas de almacenaje manuales



“Easy WMS es un software de gestión de almacenes que cuenta con todas las funcionalidades necesarias para organizar la recepción, almacenamiento, preparación y envío de mercancías. Además, el software se ha integrado con nuestro ERP Evo-lubat con total facilidad”, celebra Taton.

### Preparación de pedidos el doble de rápido

“Otro de los motivos por los que estamos contentos con el almacén automático de cajas es porque ha duplicado el rendimiento en la preparación de pedidos y en las tareas de almacenaje en comparación con otros sistemas de almacenaje manuales. Gracias a él, hemos reducido los costes de mano de obra y mejorado la calidad de nuestro servicio a los clientes”, afirma Taton.

En la parte frontal del almacén automático, se han habilitado dos puestos de picking donde se preparan los pedidos según el criterio “producto a hombre”. Este método de trabajo ha supuesto un ahorro considerable en los tiempos del picking, pues, anteriormente, los operarios de FIC debían recorrer el almacén para localizar las referencias que conforman los pedidos. Ahora, transelevadores y transportadores llevan la mercancía hasta los puestos de picking de forma automática. En cada puesto de picking, equipado con terminales de radiofrecuencia, se preparan seis pedidos simultáneos.

Para evitar errores, Easy WMS indica a los operarios los productos que deben extraer de las cajas y clasificar en pedidos. Con-

cretamente, los depositan en estanterías de picking dotadas de dispositivos *put-to-light*. Situados en la parte frontal de las estanterías, sirven para mostrar el número de referencias que hay que colocar en cada caja. Una vez el operario ha dejado el producto, pulsa el botón de confirmación para informar al SGA de que ha terminado esa acción y puede recibir más órdenes.

Los pedidos terminados se colocan encima de un palet que, posteriormente, se envía a la zona de consolidación ubicada delante de los muelles de carga. Asimismo, algunos de estos pedidos se acaban de completar con artículos procedentes de las estanterías para palets. A diario, se preparan alrededor de 125 pedidos, compuestos por aproximadamente 17 líneas cada uno de ellos. En total, se expiden entre 150 y 180 palets.

### Mercancía voluminosa

El almacén de FIC también está equipado con estanterías de paletización con capacidad para 4.832 palets. Con cuatro niveles de almacenaje, las estanterías miden 10 m de altura y el pasillo más largo, 54 m de longitud. “Las estanterías para palets de Mecalux pueden personalizarse en función de las características de los productos. Gracias al servicio posventa de Mecalux, también hemos hecho cambios o mejoras en la estructura de las estanterías a medida que ha evolucionado nuestra actividad”, reconoce el responsable de Logística y Transporte de FIC.



**Yannick Taton**  
Responsable de Logística y Transporte de FIC

*“Estamos satisfechos con las soluciones de almacenaje de Mecalux porque responden a nuestras necesidades. El almacén automático miniload es un coche de Fórmula 1: solo hay que prepararlo y ajustarlo para que alcance su pleno rendimiento. Los primeros meses de uso son un período clave para obtener un buen funcionamiento. Ahora disponemos de un centro logístico dotado de tecnología de última generación que nos ayuda a proporcionar el servicio que deseamos para nuestros clientes”.*

En esta línea, se han colocado estantes rejados en la mayor parte de los niveles inferiores de las estanterías para poder colocar cajas. En los niveles inferiores, se hace picking y, en los superiores, se depositan los productos de reserva, para disponer de la mercancía necesaria en todo momento.

También se han instalado estanterías cantilever de 10 m de altura, diseñadas específicamente para almacenar unidades de carga con una gran longitud y un peso elevado, como barras, perfiles, tubos o ma-

deras. Es una solución que garantiza el acceso directo a la mercancía y que también destaca por su versatilidad a la hora de adaptarse a los productos de grandes dimensiones.

#### Logística con presente y futuro

Taton explica que “las inversiones realizadas en logística y transporte nos permitirán seguir desarrollándonos tanto geográfica como estructuralmente, conquistar nuevos mercados y promover más actividades”. La centralización logística que FIC

ha llevado a cabo ha culminado con éxito. La compañía dispone de un eficiente y sostenible centro logístico con el que dar un servicio de calidad, a la vez que afianzar sus planes de crecimiento.

“Las diferentes soluciones de almacenaje de Mecalux se han ajustado a los diferentes tipos de productos que gestionamos. Además, nos han ayudado a optimizar el trabajo de los operarios y a garantizar una completa trazabilidad y seguridad en todos los procesos”, celebra Taton.



#### Beneficios para FIC

- **Optimización de la superficie:** en tan solo el 5% de la superficie del almacén (330 m<sup>2</sup>), FIC cuenta con una solución completamente robotizada para 10.679 cajas, es decir, para el 60% del total de las referencias de poco tamaño.
- **Ahorro de costes:** la centralización logística ha reducido los costes de FIC y, al mismo tiempo, ha mejorado la gestión de toda su cadena de suministro.
- **Almacenaje de mercancía muy variada:** la compañía posee un único almacén donde da cabida a 12.000 referencias de distintos tamaños (desde cajas hasta tubos y perfiles de gran longitud, pasando por mercancía paletizada).



#### Datos técnicos

##### Almacén automático de cajas

Capacidad de almacenaje	12.166 cajas
Dimensiones de las cajas	400 x 600 mm
Peso máx. de las cajas	50 kg
Altura de las estanterías	10 m
Longitud de las estanterías	38 m

##### Estanterías para palets

Capacidad de almacenaje	4.832 palets
Dimensiones de los palets	800 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	600 kg
Altura máx. de las estantería	10 m

##### Estanterías cantilever

Altura máx. de las estanterías	10 m
--------------------------------	------