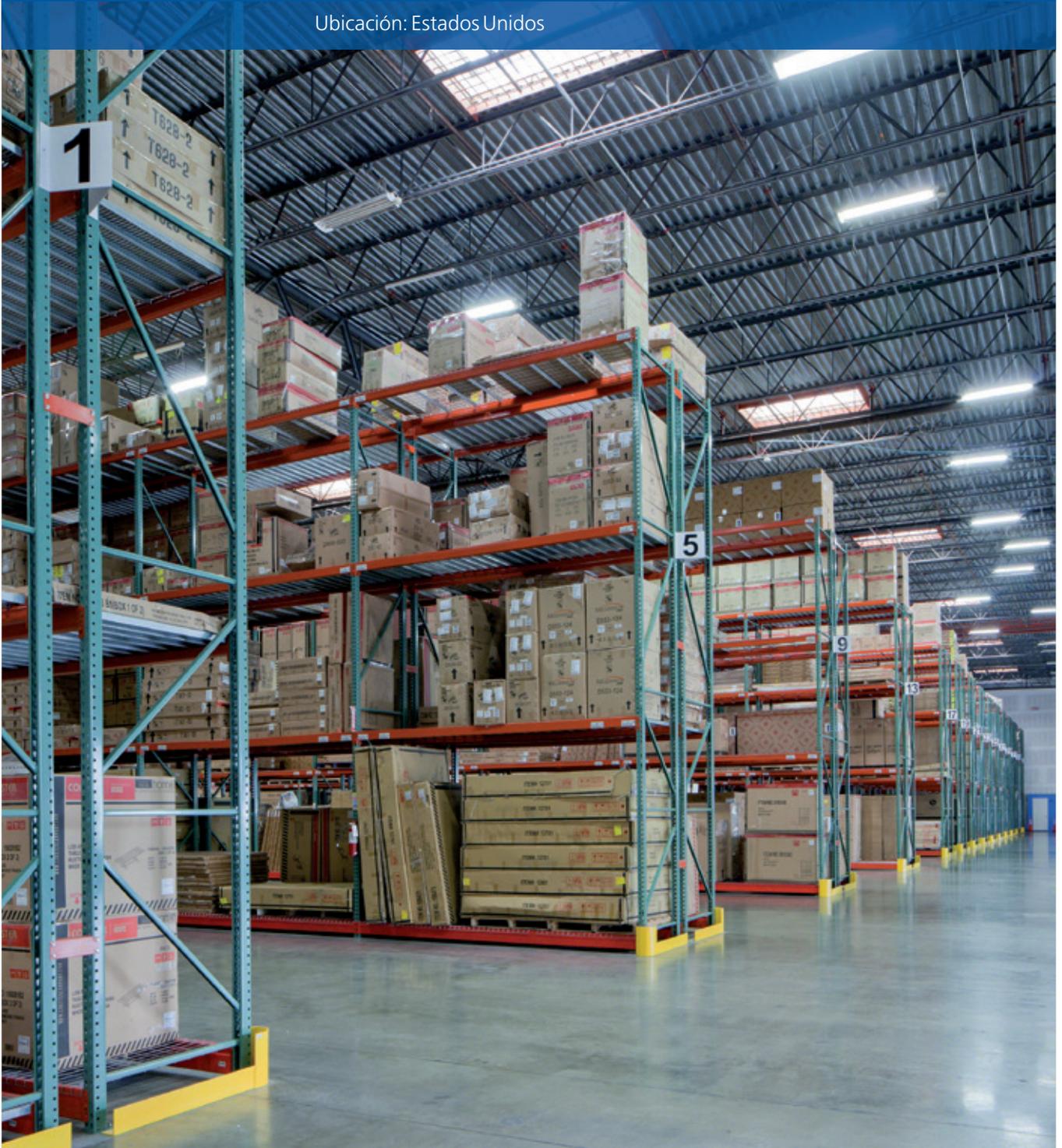


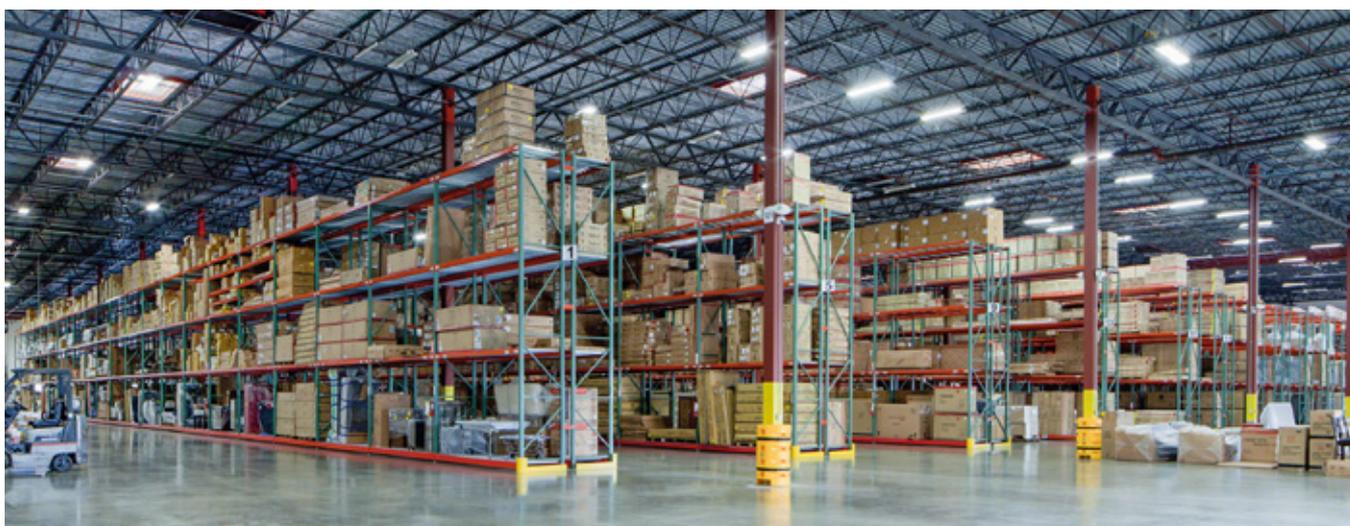
Caso práctico: Rana Furniture

Estanterías convencionales con pasillos estrechos impulsan la productividad del almacén de Rana Furniture

Ubicación: Estados Unidos



El nuevo almacén que Rana Furniture, empresa de muebles y artículos de decoración para el hogar, posee en Miami (Florida) está compuesto por estanterías convencionales con pasillos estrechos de Interlake Mecalux. Gracias a esta solución, la empresa ha obtenido una capacidad de almacenaje para 7.656 palets, lo que le permite seguir creciendo y seguir inaugurando nuevos puntos de venta en Estados Unidos en un futuro.



Sobre Rana Furniture

Nacida en Miami en 2003, Rana Furniture es una empresa que distribuye muebles y artículos de decoración para el hogar de las marcas más populares del mercado. Sus muebles se fabrican en Estados Unidos, América Latina, Canadá, China e Indonesia.

La innovación forma parte del ADN de esta empresa, por cuanto se ha adaptado constantemente a las nuevas demandas de los clientes. Ello le ha ayudado a expandirse y, en los últimos años, ha pasado de contar con una única tienda en un centro comercial de Miami a inaugurar hasta siete tiendas en el sur de Florida.

Necesidades de Rana Furniture

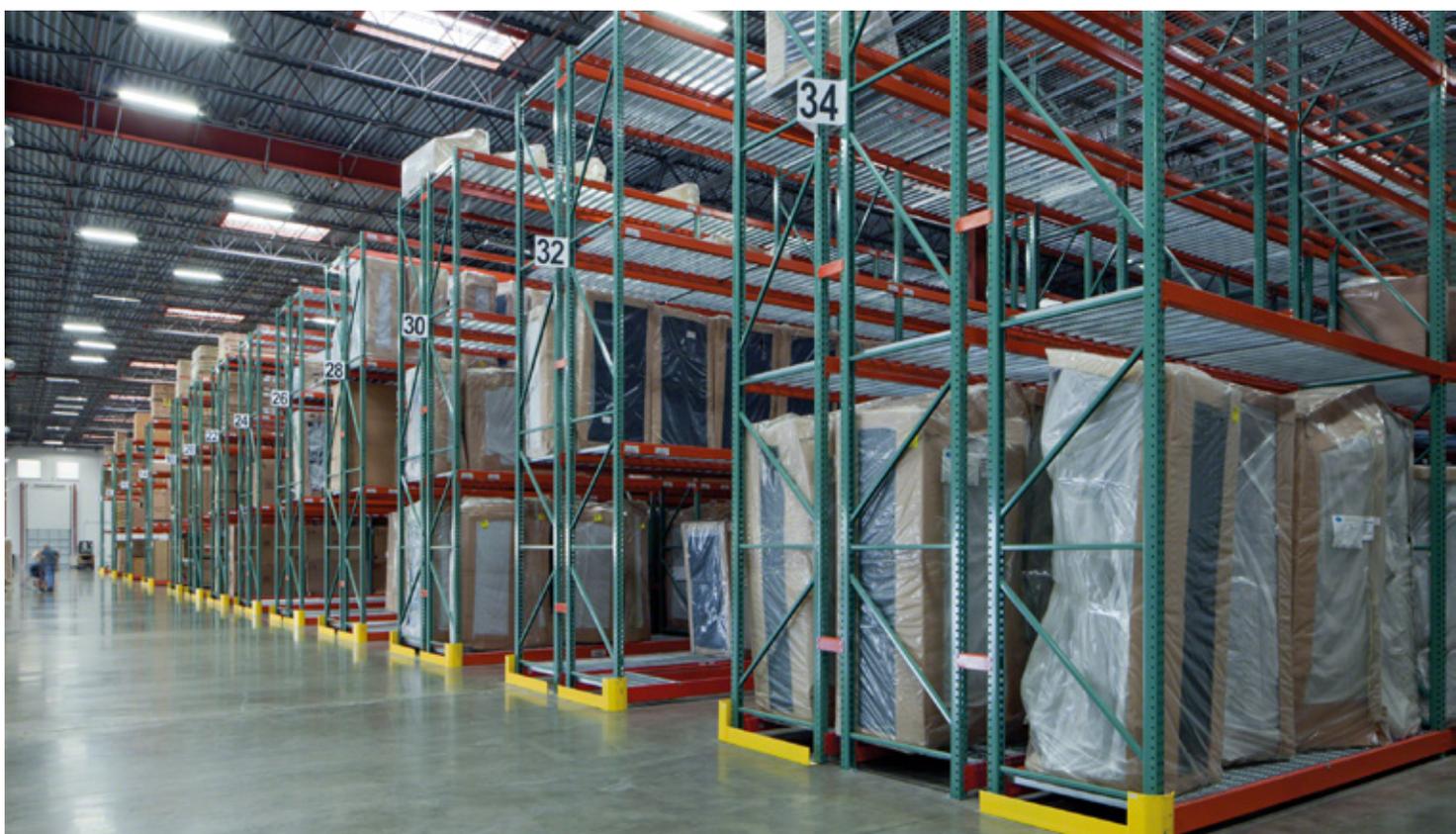
El nuevo almacén central de Rana Furniture ubicado en el sur de Florida es una instalación clave para el funcionamiento del negocio. Su cometido es proporcionar muebles a todos los puntos de distribución que posee la empresa con la mayor celeridad posible.

Rana Furniture solicitó la colaboración de las empresas especializadas en soluciones logísticas Interlake Mecalux (IKMX) y Atlantic Rack para dar con el sistema de almacenaje idóneo para este centro de distribución. Su premisa principal era que, además de capacidad, facilitara la manipulación manual de los productos.

El almacén está equipado con estanterías para palets con pasillos estrechos. Este sistema aprovecha la superficie del almacén para lograr una mayor capacidad de almacenaje.

Además, las estanterías son capaces de alojar una gran variedad de muebles de distintos tamaños y volúmenes.

A la hora de almacenar muebles, se suele recurrir a las estanterías cantilever. No obstante, Rana Furniture requirió específicamente instalar estanterías convencionales por motivos de seguridad, para prevenir y proteger el almacén contra cualquier eventualidad de incendio.



Características del sistema de almacenaje

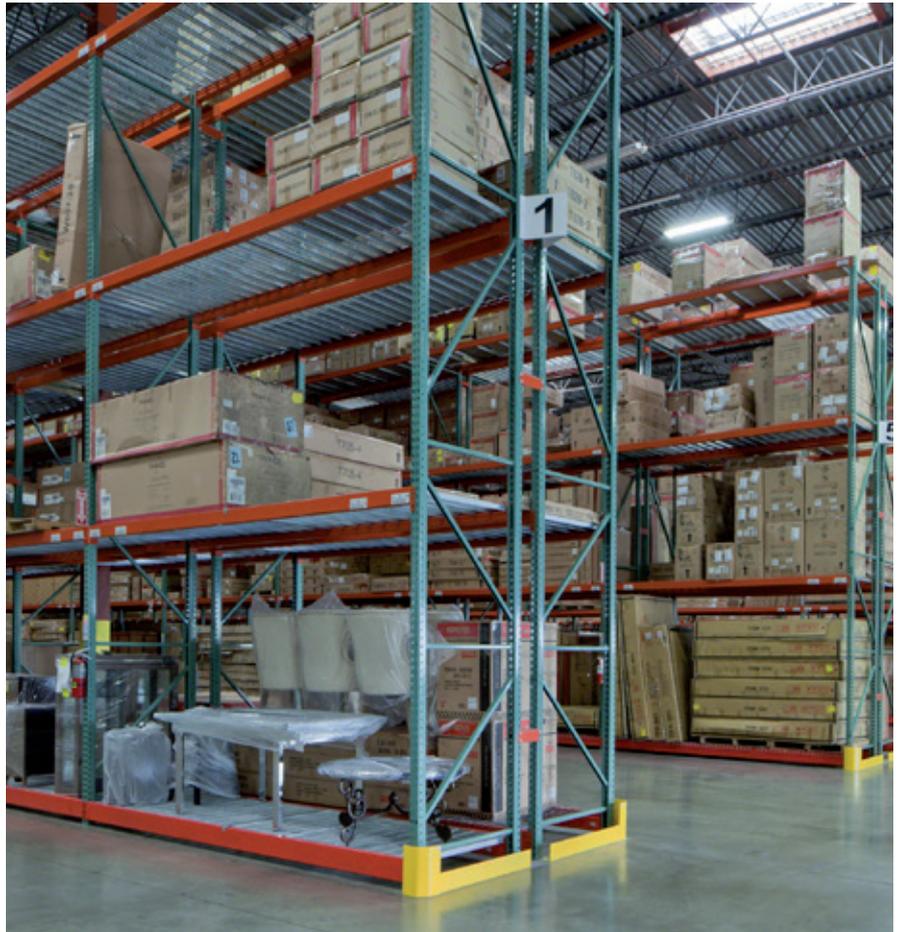
El almacén está equipado con estanterías de paletización convencional de 6,7 m de altura que ofrecen, en total, una capacidad de almacenaje para 7.656 palets.

Los productos están clasificados en función de sus características y rotación. Esta organización de la mercancía ha permitido a la compañía agilizar las labores de almacenaje y preparación de pedidos.

Hay nueve pasillos estrechos: ocho de ellos miden 1,8 m de anchura y otro, 2,4 m. Los operarios emplean carretillas filoguiadas para circular por el interior. Este modelo se basa en un hilo enterrado en el suelo que produce un campo magnético que la máquina detecta y utiliza como guía.

Las máquinas filoguiadas circulan centradas por el interior de los pasillos, evitando así posibles impactos contra la estructura de las estanterías y la mercancía.

También se han habilitado cinco pasillos más anchos, de 5,7 m, que facilitan que los operarios puedan maniobrar con rapidez. En las estanterías ubicadas a ambos lados, se depositan muebles de mayores dimensiones (como, por ejemplo, sofás).



El acceso directo a las distintas referencias de Rana Furniture facilita las labores de almacenaje y preparación de pedidos



Cómo se preparan los pedidos

El almacén está diseñado para incrementar la velocidad de su operativa principal: la preparación de pedidos. Se utilizan máquinas recogepedidos en altura para manipular la mercancía y recoger los productos que conforman cada pedido directamente de los estantes.

Estas máquinas disponen de una cabina sobre la que se coloca el operario y que puede elevarse y descender junto con la carga. Los operarios depositan las cajas sobre los palets y, una vez han terminado los pedidos, los trasladan hasta la zona de consolidación.

Los operarios recorren el almacén recogiendo las referencias de cada pedido de forma manual. La correcta distribución de la mercancía ha evitado que más de un trabajador coincidiera en el mismo pasillo haciendo picking. Rana Furniture ha logrado que la manipulación de la mercancía sea totalmente manual, reduciendo toda posibilidad de dañar los muebles.



Hector Rueda Responsable de operaciones de Rana Furniture

“El nuevo sistema de almacenaje minimiza enormemente los eventuales daños de la mercancía y mejora la productividad de nuestro almacén. Antes, un operario preparaba un camión para expedir en un día y, ahora, ese mismo operario es capaz de preparar hasta tres camiones en el mismo tiempo.”



Beneficios para Rana Furniture

- **Alta productividad:** el diseño del almacén y la distribución de la mercancía favorece que los operarios sean capaces de preparar pedidos con rapidez.
- **Máxima seguridad:** la manipulación de la mercancía (tanto preparación de pedidos como tareas de almacenaje) es manual, lo que evita que esta sufra ningún tipo de daño.
- **Aprovechamiento de la superficie del almacén:** las estanterías aprovechan al máximo la altura y la superficie del edificio. De este modo, se ha obtenido una mayor capacidad de almacenaje sin perder acceso directo a las referencias.

RANA
FURNITURE

Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	7.656 palets
Dimensiones de los palets	1.000 x 1.200 mm
Altura de las estanterías	6,7 m
Número de niveles	4

