

## Proyecto del cliente: Mephisto

### Paso firme hacia la omnicanalidad automatizada

País: Francia



La omnicanalidad ha transformado por completo las operativas de los almacenes y, más concretamente, la preparación de pedidos. Para afrontar este reto, el fabricante de calzado Mephisto ha optimizado su centro logístico en Alsacia (Francia) con vistas a preparar y expedir hasta 3.500 pedidos al día, que se distribuyen a las 900 tiendas físicas que tiene repartidas por todo el mundo y a los clientes *online*. Mecalux ha instalado soluciones de almacenaje que facilitan la organización de 35.000 referencias, así como transportadores y elevadores para comunicar automáticamente las tres plantas del almacén.

#### Tradición e innovación

Fundada en Sarreburgo (Francia) en 1965, Mephisto es un fabricante de calzado con más de 900 tiendas en países de todo el mundo como Francia, Alemania, Estados Unidos, Italia o Reino Unido y con presencia en más de 18.000 zapaterías.

Con el propósito de satisfacer las demandas del mercado, la compañía ha decidido dar el paso al mundo *e-commerce*, recientemente, ha inaugurado su tienda *online* donde los clientes pueden adquirir los modelos que más les gusten y recibirlos cómodamente en casa. Desde un punto de vista logístico, adaptarse a la omnicanalidad cuando se gestionan 35.000 referencias

implica trabajar con una operativa muy exigente, con multitud de pedidos que preparar y entregar en cuestión de horas.

En su ciudad natal, la compañía posee una planta de producción y un almacén de 18.000 m<sup>2</sup> que se había quedado pequeño ante el aumento de la producción y la consolidación de la omnicanalidad. Desde este almacén, los zapatos se distribuyen a las tiendas y a los clientes que compran a través de la página web de Mephisto. La compañía quería reorganizar el almacén para potenciar la estrategia B2C y, para hacerlo, contactó con Mecalux porque, en palabras de Christian Kalch, director industrial y de Logística de la compañía,

cuenta con una amplia variedad de soluciones para cualquier necesidad: "Elegimos a Mecalux por su profesionalidad y por la buena relación calidad-precio de sus sistemas de almacenaje automáticos y manuales. También valoramos positivamente la presentación que nos hicieron en el *showroom* de Barcelona, donde pudimos comprobar las características de los sistemas de almacenaje".

#### Tres plantas comunicadas automáticamente

Para triplicar la superficie útil de almacenaje y dar cabida a un mayor número de artículos, Mephisto ha dividido su almacén en tres plantas de trabajo:



- **Planta inferior.** Coincide con las líneas de producción y, a su vez, se hallan el área de recepciones (donde se reciben los productos enviados por la planta de producción de Sarrebourg y por los proveedores de materias primas utilizadas para fabricar zapatos), el área de consolidaciones y una zona de almacenaje.

- **Plantas superiores (1 y 2).** En ellas se almacenan las 35.000 referencias de Mephisto de modo estratégico en función de su referencia, características y rotación. Allí se lleva a cabo la mayor parte de la preparación de los pedidos siguiendo el criterio "hombre a producto": los operarios recorren el almacén localizando los productos necesarios para conformar cada pedido.

Las tres plantas están comunicadas entre sí mediante elevadores para palets y cajas. El elevador de palets transporta los palets de forma automática hasta la planta correspondiente donde se van a almacenar. Por su parte, el elevador de cajas desciende automáticamente los pedidos preparados hasta la zona de consolidación donde se empaquetan, precintan y etiquetan.

Diseñado para la preparación de pedidos. En este almacén se preparan entre 2.000 y 3.500 pedidos diarios que se expiden a todo el mundo. El elevado volumen de trabajo y la amplia variedad de productos en

stock hacen necesario disponer de un almacén ordenado para evitar equivocaciones y retrasos en las entregas.

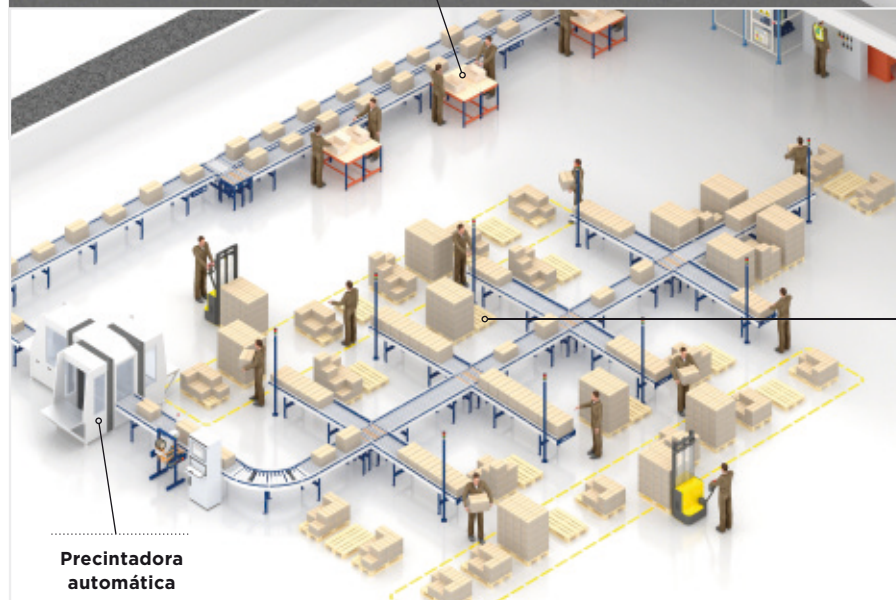
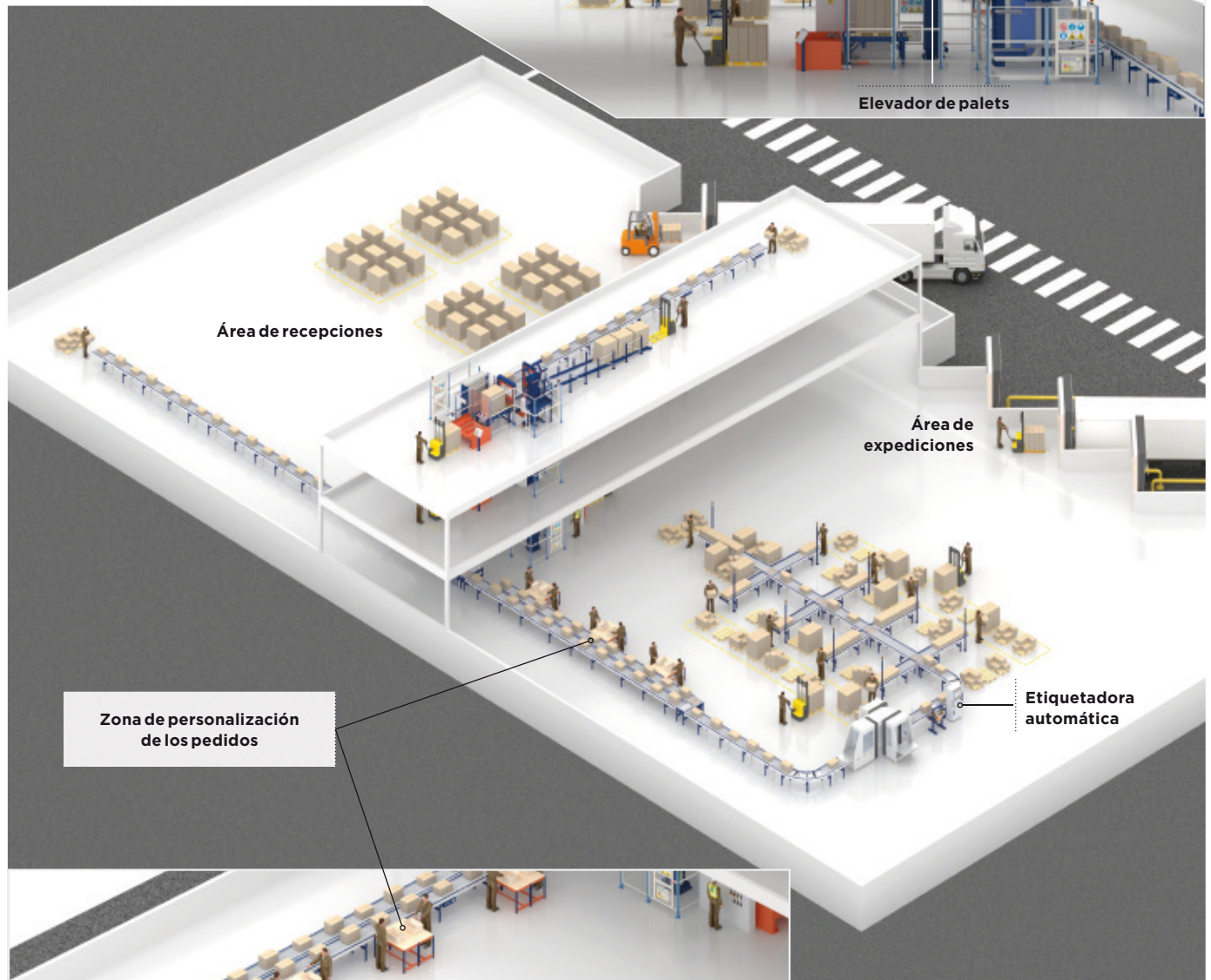
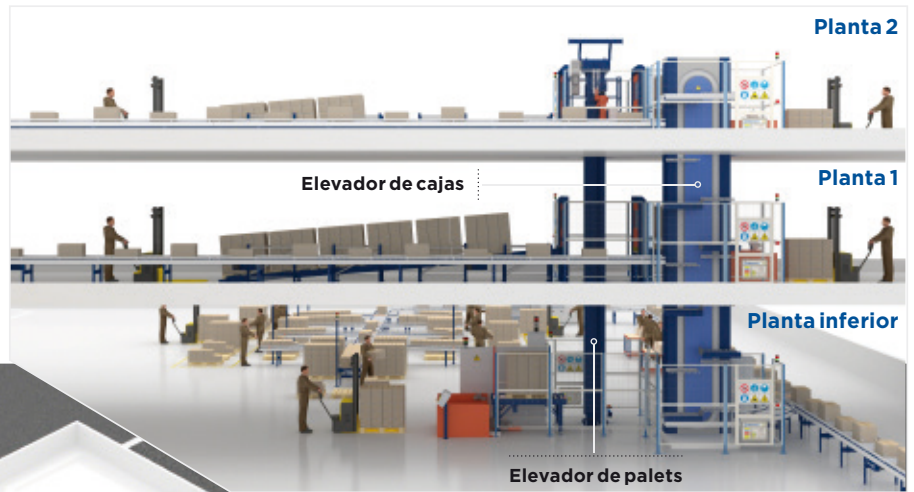
Por ello, Mecalux ha equipado el almacén con dos soluciones de almacenaje que, además de agilizar las tareas de almacenaje y preparación de pedidos, ofrecen acceso directo a la mercancía para facilitar la gestión de las miles de referencias. La instalación de las dos soluciones (estanterías para palets y estanterías para picking) se efectuó sin interrumpir, en ningún momento, el ritmo de producción de zapatos ni las expediciones de los pedidos.

Las estanterías para palets son el sistema más universal para el acceso directo a cada palet. Miden 6,5 m de altura y alojan 1.920 palets. En ellas, Mephisto deposita, mayormente, mercancía paletizada que está a punto de expedirse a las tiendas, productos de rotación elevada y el producto de reserva que se utiliza en las estanterías para picking.

Por su parte, las estanterías para picking miden 2,5 m de altura y ofrecen acceso directo a la mercancía de menor tamaño (cajas de zapatos). Al igual que las estanterías para palets, el acceso directo es



# VISTA GENERAL DEL ALMACÉN DE MEPHISTO





básico para introducir y extraer los productos con facilidad y dinamismo. Christian Kalch comenta que “las dos soluciones de almacenaje han cambiado toda la organización del almacén y han supuesto un punto de inflexión en nuestro negocio.

Gracias a la correcta distribución de la mercancía, los operarios localizan los productos y conforman pedidos con mayor rapidez. Como resultado, hemos aumentado la eficiencia en la preparación de pedidos”.

### **Cómo se preparan los pedidos**

Los operarios tienen asignada una zona de trabajo en los dos niveles superiores del almacén donde preparan los pedidos siguiendo el método de agrupación de pedidos. Los operarios recorren el almacén y recogen los artículos que conformarán órdenes distintas.

Para ello, circulan por los pasillos con un carro con ocho ubicaciones y, a medida que localizan el producto deseado en los estantes, lo depositan en el carro. Por lo general, cada ubicación del carro está destinada a un pedido.

Una vez terminan el pedido, los operarios lo colocan en los transportadores de cajas. Estos aportan gran celeridad a la preparación de pedidos, porque no tienen que trasladar las cajas hasta la zona de consolidación, sino que es el transportador quien lo hace con autonomía. En el supuesto de que los operarios tuvieran que preparar un

pedido tras otro de manera individual, necesitarían mucho más tiempo, dado que la mayor parte de los pedidos incluyen stock de diferentes zonas de trabajo. Por ese motivo, en un almacén como el de Mephisto resulta tan eficiente el método de agrupación de pedidos y, al mismo tiempo, la zona de consolidación cobra una especial trascendencia.

Allí es donde se reúnen los artículos que conforman cada pedido a fin de verificar que estos se han completado debidamente y que no les falta ningún artículo.

### **Planta inferior del almacén**

Una vez los pedidos llegan a la planta inferior, se llevan a cabo los últimos procesos antes de expedirlos. Primero, se pesan con el propósito de verificar que cumplan los parámetros establecidos para su distribución.

Después, se dirigen a la zona de personalización, donde se aplican las peticiones de los clientes como, por ejemplo, añadir folletos publicitarios o colocar etiquetas en las cajas de los zapatos con los precios.

Acto seguido, los pedidos son conducidos hasta una máquina precintadora automática y una etiquetadora automática. De este modo, quedan cerrados y debidamente identificados para facilitar su transporte.

Por último, los pedidos llegan a la zona de clasificación, donde se agrupan según la

ruta de transporte. Dicha zona se compone de nueve rampas de salida de 3 m de longitud y que funcionan con transportadores por gravedad, es decir, tienen una ligera inclinación para que las cajas se deslicen hasta el final del transportador.

Cada rampa corresponde a un camión o a una misma ruta de reparto. Los operarios recogen las cajas de cada rampa y las dejan sobre un palet que se introducirá en el camión.

### **Paso adelante en eficiencia**

El fabricante de calzado Mephisto ha reorganizado por completo su almacén en Francia a fin de implementar con éxito una estrategia omnicanal. Desde esta instalación, los pedidos se envían a miles de zapaterías y a los clientes online.

Para lograrlo, la compañía ha recurrido a soluciones de almacenaje que proporcionan acceso directo a la mercancía y a sistemas de transporte automático que agilizan la distribución de los productos.

Tanto los transportadores y elevadores automáticos, como las estanterías para palets y picking de Mecalux, han ayudado a Mephisto a preparar y expedir hasta 3.500 pedidos al día.

Además, con todas estas soluciones, la compañía ha podido dar cabida a un mayor número de productos: 35.000 referencias en 18.000 m<sup>2</sup>.

# “Mecalux se ha convertido en un gran aliado para mejorar nuestra logística”



**Christian Kalch**  
Director industrial  
y de Logística de Mephisto

## ¿Qué necesidades logísticas tenía el almacén de Mephisto?

Nuestra instalación tenía más de treinta años y se estaba quedando obsoleta ante los cambios de nuestro negocio. En el momento en que quisimos potenciar la estrategia B2C, nos dimos cuenta de que debíamos ampliar la zona de almacenaje, reorganizar los flujos, lograr una mayor rapidez en las operativas e incrementar la productividad. En resumen, buscábamos la eficiencia.

## ¿Qué ha llevado a Mephisto a automatizar los movimientos de la mercancía en el interior del almacén?

Nuestra mayor prioridad era aumentar la agilidad, porque entendemos que es la mejor forma de atender a los clientes, e implementar una estrategia B2C efectiva. Gracias a la automatización de los transportadores y los elevadores, los flujos ahora son mucho más rápidos y hemos logrado una reducción significativa de los movimientos de nuestros operarios.

## ¿En qué ha consistido la renovación del almacén?

Hemos reorganizado nuestro almacén con el propósito de que nuestra cadena de suministro sea mucho más moderna. Mecalux ha instalado estanterías para palets y para picking, así como transportadores y elevadores que comunican automáticamente las tres plantas que conforman el almacén.

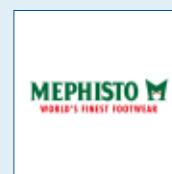
Tanto las estanterías como los elevadores y transportadores están fabricados con materiales de gran calidad que garantizan una elevada durabilidad. Gracias a todas estas soluciones, la organización del almacén se ha modificado por completo y tenemos una distribución mucho más lógica de nuestras 35.000 referencias. Estamos muy contentos con nuestro actual almacén, ha superado con creces nuestras expectativas.

## ¿Cuáles son las perspectivas de futuro de Mephisto?

Nuestro objetivo es atender a los clientes con eficiencia, eliminando errores y retrasos. Para ello, debemos renovarnos constantemente: no tenemos miedo a los cambios. En un futuro, seguro que podremos seguir mejorando las tareas de almacenaje y preparación de pedidos con la ayuda de la robótica y la automatización.

### Beneficios para Mephisto

- **3.500 pedidos/día:** la correcta distribución de los productos repercute positivamente en la productividad del almacén, proporcionando una mayor agilidad en las tareas de almacenaje y preparación de pedidos.
- **35.000 referencias almacenadas:** Mephisto ha triplicado la superficie útil de almacenaje a fin de maximizar su capacidad.
- **Conexión automática:** las tres plantas del almacén están conectadas mediante elevadores para palets y para cajas, lo que aporta un movimiento rápido y seguro de mercancía.



### Datos técnicos

#### Estanterías para palets

Capacidad de almacenaje	1.920 palets
Dimensiones de los palets	800 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	600 kg
Altura de las estanterías	6,5 m

#### Estanterías para picking

Peso máx. por nivel	240 kg
Altura de las estanterías	2,5 m