

## Proyecto del cliente: Kontiki

Perfeccionar el control del stock y el picking

País: Francia



**Kontiki, empresa francesa que comercializa tarjetas de felicitación y juguetes, ha reorganizado su centro logístico en Dommartin, cerca de Lyon. Mecalux ha propuesto una solución integral que aumenta la productividad y potencia su negocio: estanterías para palets, un circuito de transportadores y el sistema de gestión de almacenes Easy WMS. Con todo ello, Kontiki ha minimizado errores y ha perfeccionado el control de las 2.400 referencias con las que trabaja.**

### Multitud de marcas y referencias

Kontiki nació en 1994 con el objeto de distribuir marcas con un fuerte potencial de ventas. Diddl, un entrañable ratón dibujado por el diseñador Thomas Goletz, fue una de las marcas que ayudó a Kontiki a consolidarse en el mercado.

La compañía cuenta con una gran cartera de artículos que van desde artículos de papelería o decorativos hasta juguetes coleccionables o simpáticos gadgets y más de veinte marcas distintas como Plus-

Plus, Heart and Home, Mani, History and Heraldry, Kimmidoll Collection o Keel Toys. Cada una de ellas, sigue su propia estrategia de marketing y dispone, a su vez, de un extenso catálogo de productos para todas las edades. En los últimos años, la empresa ha ampliado su red de distribución para que los artículos se puedan adquirir en más de 3.000 puntos de venta repartidos por toda Francia como, por ejemplo, tiendas de juguetes y culturales, centros de jardinería o estaciones de servicio.

En Dommartin, a 20 km de Lyon, la compañía posee un almacén de 2.700 m<sup>2</sup> donde deposita toda la mercancía y prepara los pedidos. Jérémy Barisci, responsable de logística de Kontiki, explica que *“desde hace años, nuestra meta es llegar a ser cada vez más eficientes y profesionalizar la cadena de suministro. El reto es enorme, pues gestionamos múltiples productos de distintas marcas y referencias. Así pues, necesitábamos una mejor organización de nuestro negocio para conocer la ubicación exacta de cada artículo”*.



Para perfeccionar su logística, Kontiki debía reformar el almacén y *“equiparlo con una solución que nos ayudara a aumentar la capacidad de almacenaje y a abastecer a los clientes”*, afirma Jérémy Barisci. Además, reconoce que *“implementar un SGA y automatizar la gestión de la mercancía entraba ya en nuestros planes. El objetivo era ser más productivos, tanto en las recepciones como en los envíos”*.

#### Nuevo almacén, nueva logística

Mecalux ha instalado estanterías de 7 m de altura que aportan una capacidad de almacenaje para 1.712 palets. Aparte de su acceso directo, estas estanterías destacan por su adaptabilidad a cualquier tipo de carga, peso y volumen. Esto es algo fundamental para Kontiki, pues dispone de 2.400 referencias con tamaños y niveles de demanda diferentes.

También se ha colocado un circuito de transportadores de 16 m de longitud situado en uno de los laterales del almacén. Su función es trasladar automáticamente

te las cajas de pedidos terminados hasta la zona de expediciones, agilizando así el desplazamiento de la mercancía. *“El transportador nos permite ganar eficiencia después de la fase de embalaje, porque una vez los pedidos salen del transportador, ya están listos para ser expedidos”*, declara el responsable de logística.

Las estanterías y el circuito de transportadores impulsaron las operativas del almacén, pero eran insuficientes para Kontiki. Lo que la compañía requería verdaderamente era digitalizar la gestión y el control de todos los procesos y, por ende, de los productos. Hasta entonces, *“utilizábamos el ERP Navision para organizar todos los procesos de nuestra empresa, incluida la logística. Sin embargo, en el almacén, nos apoyábamos en el formato papel para preparar pedidos y, posteriormente, imprimíamos las etiquetas manualmente junto con el albarán de entrega”*, expone Jérémy Barisci.

En cuanto a la organización de la mercancía, Kontiki no tenía definida una estrate-

gia efectiva, tan solo clasificaba los productos según la marca. *“Los operarios reponían en el momento preciso, cuando se encontraban una ubicación vacía durante su recorrido por el almacén o cuando no podían completar un pedido porque no había stock”*, señala el responsable de logística. Este negocio es muy estacional: los productos nunca permanecen demasiado tiempo almacenados.

Decididos a modernizar su cadena de suministro, Kontiki optó por implementar el software de gestión de almacenes Easy WMS de Mecalux *“por la excelente reputación que tiene el grupo Mecalux, reconocido como un gran fabricante industrial dentro del sector logístico”*, asegura Jérémy Barisci.

#### Un mejor control del stock

*“Desde que Easy WMS de Mecalux gestiona toda nuestra logística, contamos con un almacén menos restrictivo y más flexible, por lo que la mayoría de las tareas resultan más ágiles y eficientes”*. Así de satisfecho se muestra Jérémy Barisci, responsable de logística de Kontiki, tras comprobar todas las funcionalidades de Easy WMS.

El SGA proporciona una trazabilidad total de la mercancía nada más llegar al almacén. Antes de implementar Easy WMS y de transformar su almacén, la compañía gestionaba 1.300 referencias procedentes de todo el mundo y, ahora, hasta 2.400. Jérémy Barisci manifiesta que *“este incremento ha sido posible gracias a tener un control del stock más preciso y en tiempo real”*. Una buena organización del stock redundará en un mejor aprovechamiento del espacio. Al disponer de los artículos indispensables, la compañía ha po-



### Jérémy Barisci Responsable de logística de Kontiki

*“Estamos muy contentos de haber elegido esta solución logística tan completa y que nos permite disponer de una cadena de suministro más eficiente. Sin ella, no habríamos logrado todos los objetivos que nos habíamos propuesto. El equipo de Mecalux es muy profesional, receptivo y estuvo presente antes y, por supuesto, después de la puesta en marcha”*.

dido destinar más ubicaciones a otro tipo de artículos y, por tanto, ampliar el número de referencias. Easy WMS, además, ha tenido un impacto directo en las recepciones. Cada artículo incorpora un código de barras que los operarios leen con el terminal de radiofrecuencia para que el sistema decida en qué ubicación depositarlo. Es un proceso muy rápido y, siguiendo las indicaciones del SGA, se efectúa sin errores.

La reposición de los productos también ha mejorado con la ayuda de Easy WMS. *“El operario ya no tiene que esperar a que venga otro compañero a reponer la mercancía que precisa para finalizar el pedido que está preparando. Ahora, al controlar mejor todas las existencias, las ubicaciones siempre disponen de la mercancía imprescindible para evitar interrupciones en el picking”*, dice Jérémy Barisci.

### Preparación de pedidos

El responsable de logística de Kontiki afirma que *“gracias a Easy WMS, los operarios son más autónomos en las labores de preparación de pedidos: localización de las referencias, extracción de su ubicación, agrupación de la mercancía, consolidación, o embalaje e impresión de la etiqueta de transporte y del albarán de entrega”*.

Actualmente se preparan entre 50 y 100 pedidos diarios que se entregan a una gran variedad de clientes de toda Francia. Los operarios recogen los productos de las estanterías siguiendo las indicaciones que muestra Easy WMS a través de los terminales de radiofrecuencia. *“La simplicidad e intuición que aportan los terminales de*

*radiofrecuencia facilitan enormemente el trabajo de los operarios”*, reconoce Jérémy Barisci. Una vez el pedido está terminado y consolidado, se deposita al inicio del circuito de transportadores. Las etiquetas de transporte y el albarán se imprimen automáticamente al final del circuito.

*“Antes de usar Easy WMS, teníamos que introducir manualmente los datos pertinentes en nuestro ERP para imprimir el albarán, así como en la interfaz del transportista para imprimir la etiqueta de transporte. Todo esto que ahora es automático, antes suponía un doble trabajo”*, celebra el responsable logístico. Al mismo tiempo, comenta que *“ya no necesitamos a un operario que imprima la documentación, este puede ayudar a sus compañeros en las tareas de picking”*. Todo esto ha hecho que Kontiki pase de preparar 50 pedidos con cuatro operarios a más de 100 pedidos con cinco operarios.

### Easy WMS revoluciona el almacén

El nuevo almacén de Kontiki en Dommartin cuenta con una solución personalizada que le posibilita ganar en eficiencia y reducir costes logísticos al minimizar los errores. Las 2.400 referencias con tamaños y niveles de demanda diversos están almacenadas en estanterías para palets que ofrecen versatilidad y acceso directo a cada una de ellas.

El circuito de transportadores automatiza el movimiento de los pedidos preparados hasta la zona de expediciones siguiendo las instrucciones de Easy WMS de Mecalux. El SGA, por su parte, es el responsable de gestionar todas las operativas: recep-



## Kontiki es mucho más eficaz gracias a la implementación del sistema de gestión de almacenes Easy WMS

ción, almacenaje, reposición, preparación de pedidos y expedición.

Todo ello, con una interfaz muy fácil de usar y a la que *“los operarios se han adaptado rápidamente porque es muy intuitiva. Asimismo, la posibilidad de personalizar los menús y simplificar cada operativa nos ha ayudado a guiar a los trabajadores y alcanzar así el máximo rendimiento de nuestro almacén”*, asegura Jérémy Barisci, responsable de logística de Kontiki.

### Beneficios para Kontiki

- **Mayor número de referencias:** en un mismo espacio y gracias a la eficiente organización de la mercancía que aporta Easy WMS y a la transformación de su almacén, Kontiki ha pasado de almacenar 1.300 referencias a 2.400.
- **Reducción de errores y costes:** Easy WMS ha permitido disminuir prácticamente a cero el número de errores durante la preparación de pedidos y en la gestión del stock. Como consecuencia, también ha rebajado los costes logísticos.

### Datos técnicos

	Antes	Con Easy WMS
Nº de referencias	1.300	2.400
Nº de pedidos preparados/día	50	100
Nº de operarios	4	6