



Étude de cas : Verlhac Logistique

Une installation automatisée qui tourne à plein régime

Pays : France

Le prestataire 3PL, Verlhac Logistique, a automatisé sa logistique à l'aide du système Pallet Shuttle avec transstockeur.



LE CHALLENGE

- » Construire un magasin automatique dans un espace réduit.
- » Installer une solution qui optimise le flux de marchandises.
- » Mettre en œuvre un système de gestion capable de suivre l'état des stocks en temps réel.

LES SOLUTIONS

- » Des rayonnages installés dans une fosse de 2 mètres de profondeur.
- » Le système Pallet Shuttle automatique desservi par un transstockeur.
- » Le logiciel Easy WMS de Mecalux.

LES AVANTAGES

- » Fonctionnement sans interruption grâce à la robotisation.
- » Optimisation de l'espace : 2 240 palettes sur 900 m².
- » Contrôle du statut de 140 références en temps réel.

Comment optimiser la hauteur d'un entrepôt en respectant des contraintes de dimensions ? Le prestataire 3PL Verlhac Logistique a relevé ce défi logistique avec la collaboration de Mecalux. L'entreprise a ouvert un nouvel entrepôt de 1 024 m² dans la Z.I. de Cahors-Sud (Le Montat, sud

de la France), où elle gère les produits de l'un de ses principaux clients, ANL Packaging, un fabricant d'emballages en plastique thermoformé.

Pendant la phase de montage et alors que Verlhac Logistique cherchait la meilleure

solution de stockage pour répondre à ses besoins logistiques, elle a rencontré un inconvénient. « L'entrepôt étant très proche d'un aéroport, la hauteur extérieure du bâtiment ne pouvait pas dépasser les 10 mètres. La proposition de Mecalux a été ingénieuse et efficace. « Ils ont instal-

Verlhac est un prestataire 3PL de services de stockage et de transport pour les industriels. L'entreprise dispose de 33 800 m² d'entrepôts en France dédiés au stockage et à la gestion des produits de ses clients.

Année de fondation : **1957**
Nombre d'entrepôts : **5**
Superficie totale de stockage :
33 800 m²
Nombre de collaborateurs : **70**



lé l'entrepôt dans une fosse de 2 mètres de profondeur pour atteindre la capacité de stockage dont nous avons besoin, tout en respectant les réglementations en relative à la hauteur du bâtiment », indique Michel Verlhac, Président de Verlhac Logistique.

Ces dernières années, ANL Packaging a augmenté son rythme de production. Dans ce contexte, le Président de Verlhac Logistique, explique que le nouvel entrepôt devait accompagner sa croissance : « Nous devons stocker autant de marchandises que possible dans un espace aussi réduit que possible ». Outre l'optimisation de l'espace, Verlhac Logistique avait également besoin d'une solution garantissant un nombre minimum de cycles par heure car, selon Michel Verlhac, il fallait être prêts à « faire face à l'arrivée d'un plus grand nombre de marchandises mais aussi à l'expédition d'un nombre croissant de commandes ».

Le système Pallet Shuttle automatique : fonctionnement agile dans un espace optimisé

« Lors de la mise en service du nouvel entrepôt, notre priorité était d'absorber

l'augmentation de la production d'ANL Packaging, tout en accélérant les entrées et sorties des marchandises », signale Michel Verlhac.

Les deux entreprises travaillent main dans la main. Preuve en est, ANL Packaging, situé en face de Verlhac Logistique a également ouvert un entrepôt afin de coordonner et dynamiser la distribution de ses marchandises. Elles ont toutes les deux opté pour le même système de stockage Mecalux : le Pallet Shuttle automatique.

« Mecalux a proposé le système Pallet Shuttle automatique desservi par un transstockeur, car il exploite au maximum la surface disponible sans impacter la rapidité des flux de marchandises », ajoute le Président de Verlhac Logistique. Ce système est entièrement automatisé. Une navette motorisée déplace les palettes à l'intérieur des canaux de stockage en toute autonomie. Le long de l'allée de stockage, un transstockeur bicolonne transfère les marchandises des points d'entrée et de sortie de l'entrepôt à n'importe quel canal de stockage, en suivant les indications du logiciel Mecalux.

L'entrepôt automatisé, composé de deux blocs de rayonnage de 10 mètres de haut, offre une capacité de stockage de 2 240 palettes sur environ 900 m². Les emplacements, quant à eux, ont été adaptés à deux tailles différentes de palettes d'un poids maximal de 1 000 kg.

« Nous sommes satisfaits du système Pallet Shuttle automatique. Grâce à cette solution 100 % robotisée, nous avons gagné en rapidité, précision et sécurité dans les tâches de stockage des marchandises de nos clients », indique Michel Verlhac.

Une gestion plus efficace

Verlhac Logistique a également mis en œuvre le logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS de Mecalux pour le contrôle de ses stocks en temps réel au sein de l'entrepôt automatisé. « Nous recherchions un programme assurant un suivi des marchandises et pilotant les opérations dans notre entrepôt automatisé », explique le Président de l'entreprise.

Le logiciel Mecalux identifie chaque produit dès son arrivée dans l'entrepôt automatisé. Pour ce faire, le code-barres de chaque palette est scanné au poste d'inspection d'entrée, aménagé au début du circuit de convoyeurs. Ici, la palette est contrôlée pour s'assurer qu'elle correspond à celle notifiée précédemment par l'ERP (progiciel de gestion d'entreprise), tout comme ses dimensions et son état.

Ensuite, Easy WMS lui attribue un emplacement de stockage en tenant compte du nombre d'espaces vides, de la référence et du niveau de la demande. C'est à cette étape qu'interviennent les engins robotiques. Les convoyeurs, le transstockeur et la navette Pallet Shuttle se chargent ainsi



Michel Verlhac
Président de Verlhac Logistique

« Le système Pallet Shuttle automatique est la solution dont nous avons besoin pour optimiser l'espace et augmenter la capacité de stockage. Grâce à un fonctionnement entièrement automatisé, nous assurons un flux continu d'entrées et sorties. »



d'acheminer automatiquement la palette jusqu'à son emplacement.

« L'entrepôt automatisé devait parfaitement fonctionner, il était donc essentiel que le logiciel de gestion communique avec notre ERP », affirme Michel Verlhac. Les deux systèmes ont donc été intégrés pour permettre l'échange d'informations et des données sur l'état de l'entrepôt mais aussi sur les besoins de l'activité, comme renseigner les articles en attente d'être réceptionnés ou les commandes à expédier au plus vite.

Une fois les palettes stockées, le logiciel de gestion suit en temps réel le statut des marchandises et notifie l'ERP de Verlhac Logistique. Pour les expéditions, ce dernier indique encore au logiciel Mecalux les palettes requises pour gérer la commande et ainsi les extraire dans l'ordre établi en fonction de l'itinéraire de livraison.

Une personnalisation au millimètre près

Le prestataire 3PL, Verlhac Logistique, bénéficie d'une solution de stockage entièrement personnalisée par Mecalux lui permettant d'atteindre la capacité de stockage nécessaire à son activité, tout en respectant les réglementations locales en relative à la hauteur de bâtiment.

L'entreprise a tiré profit des avantages de l'automatisation et des systèmes compacts pour moderniser sa logistique et améliorer le service fourni à ses clients. Verlhac Logistique dispose désormais d'une chaîne logistique flexible, prête à relever les défis à venir.

Informations techniques

Capacité de stockage	2 240 palettes
Dimensions des palettes	800 x 1 200 mm
Poids maxi des palettes	1 000 kg
Hauteur des rayonnages	10 m
Longueur des rayonnages	32 m

