

# Traçabilité de 1 200 palettes quotidiennes

Le nouveau site logistique de Panificadora de Alcalá prend en charge la production quotidienne de plus d'un million d'unités.

Pays : **Espagne** | Secteur : **Alimentation et boissons**



Panificadora de Alcalá est une entreprise spécialisée dans la fabrication de pain et produits dérivés. Elle intègre les dernières technologies dans ses processus logistiques et de production afin de fournir un produit de haute qualité à faible coût avec une sécurité alimentaire maximale. Depuis 2006, elle est fournisseur de la chaîne de supermarchés espagnole Mercadona.

- » Année de création : 1955
- » Production : +1 million d'unités/jour

Le respect de normes de qualité et de sécurité strictes dans le secteur alimentaire signifie un grand défi logistique pour les entreprises telles que Panificadora de Alcalá. Ce fabricant de pain renommé, fournisseur de la chaîne de supermarchés Mercadona, dispose d'un centre logistique moderne à Alcalá de Henares (Madrid) permettant une production quotidienne de plus d'un million d'unités.



## DÉFIS

- **Accélérer les flux de marchandises** pour maintenir le rythme de production.
- Assurer un **stockage en sécurité** et à **température négative** des produits périssables.
- **Harmoniser et synchroniser** la gestion des différentes zones de stockage afin de contrôler la traçabilité des produits finis.

## SOLUTIONS

- **Pallet Shuttle automatique avec navettes.**
- **Logiciel de gestion Easy WMS** de Mecalux.
- Module **Intégration du WMS au Pallet Shuttle.**
- **Pallet Shuttle semi-automatique.**
- Rayonnages **drive-in**.

## AVANTAGES

- Une logistique prête pour maintenir la **production quotidienne de plus d'un million d'unités** de produits.
- Stockage des produits finis à **température ambiante** et à **température négative** (-20 °C).
- **Traçabilité des 600 palettes** sortant chaque jour des lignes de production.



« La principale exigence de notre logistique est de veiller à ce que le flux de marchandises n'interrompe pas le processus de production. Nous nous focalisons aussi sur la traçabilité pour des raisons de qualité et de sécurité alimentaire. En ce sens, nous devons avoir un contrôle exhaustif des matières premières que nous recevons dans l'entrepôt, ainsi que des produits finis que dégusteront nos clients. La propreté de nos installations est une autre exigence majeure de notre logistique, le protocole de nettoyage et d'accès aux lignes de production est en effet le même que dans l'entrepôt », explique Joaquín Frutos, responsable Logistique Approvisionnement de Panificadora de Alcalá.

Équipé des technologies les plus avancées, l'entrepôt de Panificadora de Alcalá a été modernisé au fil des ans à la suite de la hausse progressive de l'activité de production. « Avant, nous ne disposions pas de ces technologies. Nous stockions les marchandises sur des rayonnages conventionnels et au sol dans notre centre logistique. L'ensemble des processus étaient manuels », raconte Joaquín Frutos.

Le fabricant de pain savait parfaitement que l'automatisation est essentielle pour relever les principaux défis de la logistique alimentaire, à savoir la traçabilité des produits périssables, le flux ininterrompu de marchandises et l'optimisation des coûts liés au contrôle

de la température dans l'entrepôt. « Nous avons décidé d'automatiser notre logistique afin d'effectuer davantage d'entrées et sorties, d'optimiser l'espace de stockage pour gagner en surface de fabrication, et d'éliminer les erreurs. La robotisation avait ainsi pour but de rendre notre logistique capable de maintenir l'activité des lignes de production », affirme Joaquín Frutos.

Après avoir étudié plusieurs solutions, l'entreprise a décidé d'équiper son nouvel entrepôt de produits surgelés du système Pallet Shuttle avec navettes de Mecalux, l'une des solutions de stockage par accumulation les plus performantes sur le marché. Les chariots élévateurs utilisés dans la

### Avantages du Pallet Shuttle automatique

» **Plus de cycles/heure** par rapport aux autres systèmes de stockage.

» **Élimination des erreurs** dues à la gestion manuelle.

» **Navette électrique** se déplaçant à **grande vitesse** pour des entrées et expéditions des marchandises plus rapides.

» **Gain de place maximal** grâce à des rayonnages compacts pouvant atteindre 40 m de haut et des canaux de stockage d'une profondeur allant jusqu'à 45 m.

» **Économies d'énergie** : les super-condensateurs du Pallet Shuttle sont automatiquement rechargés pendant le transport sur les navettes.

» **Différentes configurations** possibles selon le nombre de références, la quantité de palettes et les mouvements nécessaires.

» **Un contrôle total des stocks** et un inventaire permanent grâce au logiciel de gestion Easy WMS.



**« Ce qui est primordial dans notre logistique, c'est de veiller à ce que le flux de marchandises n'interrompe jamais le processus de production. L'entrepôt automatisé fonctionne 24 heures sur 24, 7 jours sur 7, à des températures négatives, et ne s'arrête que deux fois par an. Grâce au système Pallet Shuttle automatique de Mecalux, nous avons non seulement gagné en rapidité et en sécurité dans la manipulation des marchandises, mais aussi nous avons optimisé l'espace et minimisé le pourcentage d'erreurs. »**

**Joaquín Frutos**

**Responsable Logistique Approvisionnement,  
Panificadora de Alcalá**

variante semi-automatique du Pallet Shuttle ont été remplacés par un engin de manutention autonome, à savoir une navette à chaque niveau, qui transporte les palettes vers les canaux de stockage.

Le système robotisé, qui offre un flux élevé de marchandises entrantes et sortantes, est l'épine dorsale d'une chaîne logistique qui comprend également deux entrepôts dotés du système Pallet Shuttle semi-automatique et un entrepôt à rayonnages drive-in. « Dans l'entrepôt Pallet Shuttle semi-automatique et automatisé, nous stockons le produit fini, et dans les racks drive-in, les matières premières et les matériaux auxiliaires. Le

système Pallet Shuttle fonctionne dans deux entrepôts surgelés avec le produit fini et dans un autre à température ambiante, où nous stockons des articles tels que la chapelure et les croûtons », précise le responsable de la logistique et des achats de l'entreprise.

Panificadora de Alcalá a mis en œuvre le logiciel de gestion Easy WMS de Mecalux dans tous ses entrepôts pour une traçabilité totale des stocks, de la réception à l'expédition. « Avec Easy WMS de Mecalux, nos différents entrepôts peuvent partager la base de données des articles, des clients, des caractéristiques, des configurations et des utilisateurs, même si les stocks sont repartis.

Chaque entrepôt a donc son propre stock, ses entrées et ses opérations, mais ils sont tous gérés conjointement ».

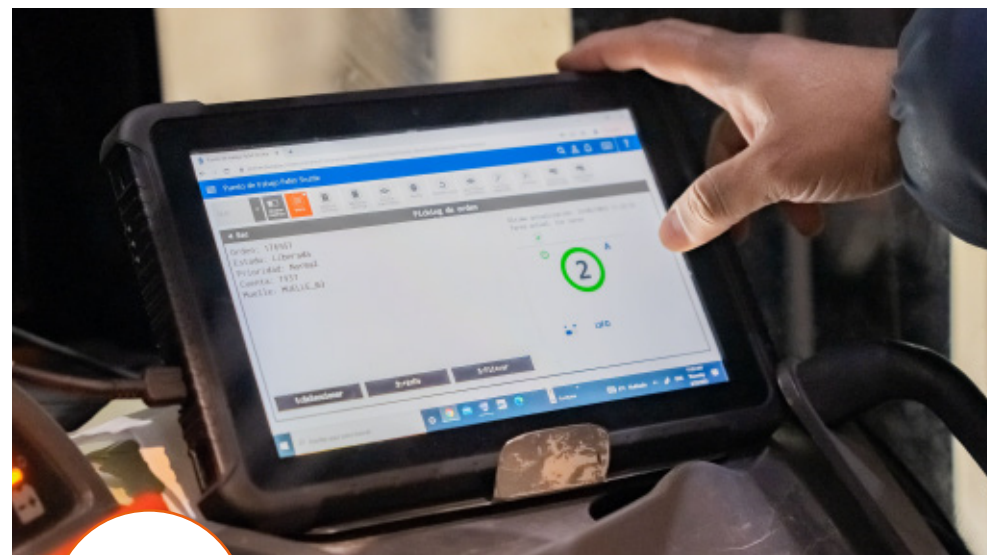
### **Logistique automatisée pour gagner en capacité et performance**

« Avec le système Pallet Shuttle automatique de Mecalux, nous avons gagné en rapidité et en sécurité dans la manutention, tout en optimisant l'espace et en réduisant le taux d'erreurs », se réjouit Joaquín Frutos.

L'installation, qui a une capacité de plus de 4 100 palettes, se compose de deux blocs de rayonnages de 45 m de long avec cinq niveaux de stockage. À chaque niveau, une navette positionne le Pallet Shuttle à l'avant du canal de stockage assigné par Easy

WMS. L'engin se déplace ensuite à l'intérieur des canaux, d'une profondeur maximale de 19 palettes, pour insérer ou extraire les marchandises. L'entrepôt fonctionne à une température constante de -20 °C afin de garantir le maintien en bon état des aliments et de préserver leurs propriétés pour une longue durée.

Le système Pallet Shuttle assisté par des navettes multiplie les cycles/heure par le nombre de niveaux de l'entrepôt, cinq dans ce cas. Un élévateur les relie et transfère les charges au niveau correspondant. Au-delà des performances, l'un des avantages du Pallet Shuttle automatique est sa capacité d'exploiter au maximum l'espace disponible pour une capacité de stockage accrue. De même, l'utilisation d'un système compact se



### **Intégration du WMS au Pallet Shuttle**

Software pour contrôler les produits et organiser efficacement les tâches de stockage avec le système Pallet Shuttle semi-automatique à partir du même appareil.

traduit par une réduction considérable de la consommation d'énergie nécessaire à la génération du froid, puisque celui-ci est réparti sur davantage de palettes stockées.

L'entrepôt automatisé est relié, par un circuit de convoyeurs, à la sortie des lignes de production, ainsi qu'à l'entrepôt de produits surgelés équipé du système Pallet Shuttle semi-automatique existant. Cette solution de stockage semi-automatique consiste en une navette motorisée qui circule à l'intérieur des canaux de stockage pour insérer et extraire les palettes en toute autonomie.

### **Easy WMS : la traçabilité comme priorité**

« La digitalisation est synonyme d'avantages. En digitalisant la logistique, nous pouvons travailler avec plus de précision. En effet, cela nous rassure de connaître l'heure exacte de fabrication de chaque lot, de transfert d'une palette ou de chargement et déchargement des camions. La mise en œuvre d'Easy WMS nous apporte un contrôle total des stocks par la traçabilité, minimise les erreurs et optimise l'espace », signale Joaquín Frutos.

Pour bénéficier de cette traçabilité, les produits sortis de la production atteignent le poste d'inspection d'entrée déjà emballés et étiquetés. C'est à ce poste d'inspection qu'Easy WMS les identifie avant leur entrée dans l'entrepôt, et vérifie aussi que les exigences de stockage par palettes soient respectées.

Une fois les palettes issues de la production identifiées, Easy WMS détermine l'emplacement idéal à chaque article sur la base du nombre d'espaces vides, de la référence et du niveau de la demande. Ainsi, les produits les plus vendus, par exemple, sont placés à proximité de l'élévateur pour des entrées et sortie plus rapides. « Chaque jour, nous déplaçons 1200 palettes au total : nous recevons environ 600 palettes de produits

finis en provenance des lignes de production et nous en expédions 600 autres aux clients en France comme à l'international », indique Joaquín Frutos.

« Easy WMS est un logiciel de gestion très flexible et convivial. Sur le marché, peu de programmes offrent autant de flexibilité aux opérateurs. Je travaille dans la logistique depuis de nombreuses années et je n'ai jamais connu un système aussi flexible lorsqu'il s'agit de prendre des décisions sur le coup. Easy WMS est un outil puissant capable de vous aider à surmonter les obstacles », confirme Joaquín Frutos.

### **Logiciel de commande du Pallet Shuttle**

Panificadora de Alcalá a implémenté le module Intégration du WMS au Pallet Shuttle, un logiciel conçu pour simplifier les tâches des opérateurs de la zone de stockage qui travaillent avec le système Pallet Shuttle semi-automatique. À l'aide d'une tablette connectée à Easy WMS, ils pilotent la navette motorisée et peuvent renseigner les articles qu'ils souhaitent déposer ou extraire, compter le nombre de palettes stockées dans chaque canal ou lancer le compactage des marchandises.

« Nous sommes ravis du module Intégration du WMS au Pallet Shuttle. L'utilisateur contrôle le stock et les mouvements de la navette motorisée à partir d'un seul et même écran. L'interface est très intuitive et fiable. Grâce à ce module, nous gagnons du temps dans la manipulation des palettes et exploitons au mieux nos ressources », ajoute Joaquín Frutos.

### **Qualité et satisfaction client**

« Dans le cadre de notre vision d'avenir, nous envisageons de continuer notre croissance avec pour objectif de livrer un produit de qualité à travers un excellent service. Et la logistique est clé pour y parvenir, puisque toute

erreur risque de compromettre nos résultats », conclut Joaquín Frutos.

Le succès connu par Panificadora de Alcalá ces dernières années repose sur son engagement envers la satisfaction client. Sa priorité est ainsi de garantir la qualité des produits qu'elle vend, mais aussi de veiller à ce que les délais de livraison soient toujours respectés. Grâce à l'automatisation et à la digitalisation fournies par Mecalux, l'entreprise dispose d'une logistique répondant aux exigences clients en matière de sécurité et d'efficacité.

