

# Nowoczesne rozwiązania magazynowe usprawniające produkcję 100 000 ton mąki rocznie

Francuski producent mąki, Minoterie Planchot, zainwestował w automatyczny system Pallet Shuttle, robota kompletującego i oprogramowanie Easy WMS, aby usprawnić magazynowanie i kompletację.

Kraj: **Francja** | Sektor: **Żywność i napoje**



## POTRZEBY

- **Usprawnienie składowania** gotowych produktów
- **Zwiększenie efektywności** i ergonomii pracy podczas kompletacji
- **Lepsza kontrola nad towarem** w całym procesie – od produkcji po wysyłkę zamówień

## ROZWIĄZANIA

- **Automatyczny system Pallet Shuttle** z układnicą
- **System zarządzania magazynem Easy WMS**
- **Regały paletowe**

## KORZYŚCI

- **Automatyczne odkładanie towaru** przyjmowanego z linii produkcyjnych
- **Zmniejszenie wysiłku fizycznego** o 80% poprzez przygotowywanie 85% zamówień z wykorzystaniem automatycznych urządzeń
- **Identyfikowalność 250 produktów** dzięki integracji systemów WMS i ERP

Minoterie Planchot, rodzinna firma z Saint-Paul-en-Pareds w zachodniej Francji, specjalizuje się w produkcji mąki do zastosowań piekarniczych i cukierniczych. Ściśle współpracuje z lokalnymi rolnikami i stosuje nowoczesne technologie, korzystając jednocześnie z wiedzy, którą rodzina właścicieli gromadziła przez pięć pokoleń. Dzięki temu powstają tradycyjne, ekologiczne produkty najwyższej jakości, cenione zarówno przez rzemieślników, jak i przez duże zakłady z branży spożywczej.

» **Rok założenia: 1912**

» **Zdolność produkcyjna: 100 000 ton mąki rocznie**

Minoterie Planchot jest w stanie wyprodukować aż 100 000 ton mąki pszennej rocznie, co czyni firmę jednym z liderów branży młynarskiej we Francji. W 100% francuska mąka z Saint-Paul-en-Pareds trafia do małych piekarni, detalicznych sieci handlowych oraz fabryk wyrobów piekarniczych i cukierniczych.

Wzrost wielkości produkcji o 35%, a także zwiększenie różnorodności asortymentu mąk skłoniły firmę do reorganizacji i modernizacji logistyki. Yves Fradin, Dyrektor Przemysłowy, wspomina moment, w którym zdecydowano się na zmianę: „Wcześniej transport wewnętrzny odbywał się u nas ręcznie, a składowanie — na posadzce i na tradycyjnych regałach. Po jakimś czasie stało się jasne, że potrzebujemy bardziej nowoczesnych rozwiązań, które zautomatyzują odbiór worków z mąką z produkcji oraz przygotowywanie zamówień”.

Mecalux dostarczył Minoterie Planchot rozwiązanie obejmujące system Pallet Shuttle, robota kompleującego oraz program Easy WMS. „Robotyzacja przyniosła nam wiele korzyści, w tym wyższą produktywność i znaczące ograniczenie ręcznej obsługi towaru” — podkreśla Yves Fradin.

Wydajność systemów magazynowych Mecaluxu zadecydowała o wyborze dostawcy: „Zanim dokonaliśmy wyboru oferty, mieliśmy okazję odwiedzić magazyn firmy z naszej branży korzystającej już z rozwiązań Mecaluxu i osobiście się przekonać o ich zaletach” — zdradza Dyrektor Przemysłowy.

### **Produktywność i ergonomia**

„Nasz magazyn służy do składowania gotowych produktów, surowców i opakowań, a także przygotowywania zamówień” — wyjaśnia Yves Fradin.

Automatyczny system Pallet Shuttle w magazynie firmy Minoterie Planchot to jeden korytarz z regałami do składowania akumu-

lacyjnego o długości 30 m i wysokości 18 m, których kanały obsługuje autonomiczny wózek. Odbiór i transport towaru między poszczególnymi poziomami to zadanie układowicy. Rozwiązanie łączy zatem dwie korzyści: dużą dynamikę procesu magazynowego i wysoką gęstość składowania, na zaledwie 260 m<sup>2</sup> mieści się bowiem 1189 palet.

W strategię maksymalnego wykorzystania powierzchni i optymalizacji przepływu towaru wpisuje się rozmieszczenie stanowisk przyjęć i wydań towaru po bokach magazynu, tak aby nie zajmowały miejsca ani nie komplikowały przebiegu trasy, którą przemieszczane są produkty i surowce.

„Każdego dnia przyjmujemy i wysyłamy łącznie około 250 palet” — wskazuje Dyrektor Przemysłowy. „Dzięki automatycznym przenośnikom 90% ruchu towaru odbywa się bez udziału człowieka, co nie tylko zwiększyło efektywność procesu, ale również sprawiło, że praca operatorów nie jest już taka ciężka”.

Proces logistyczny został usprawniony również na etapie przygotowywania zamówień. Wózek wahadłowy pełni funkcję bufora,

**W magazynie firmy Minoterie Planchot 90% ruchu towaru odbywa się bez udziału człowieka**



natomiast robot kompletujący układa worki na paletach, co poprawia ergonomię i produktywność. „Automatyzacja ograniczyła wysiłek fizyczny o 80%, ponieważ obecnie 85% zamówień jest przygotowywanych z użyciem robota kompletującego” – podkreśla Yves Fradin.

„W ten sposób codziennie realizujemy około 30 zamówień w postaci 125 palet dla odbiorców z północno-zachodniej Francji oraz na eksport” – dodaje Dyrektor Przemysłowy.

### **Identyfikowalność 250 pozycji asortymentowych**

System zarządzania magazynem Easy WMS nadzoruje przyjęcia i wydania towaru, zapewniając identyfikowalność produktów. Po zidentyfikowaniu każdej z 250 pozycji asortymentowych podczas przyjęcia do magazynu możliwe jest śledzenie jej drogi na dalszych etapach procesu – od produkcji po wysyłkę do klientów.

Identyfikowalność umożliwia dokładną kontrolę jakości produktów przyjmowanych do magazynu. Podczas tej czynności operatorzy korzystają z terminali radiowych, sprawdza-

jąc towar w oparciu o kwestionariusz, który zawiera punkty dotyczące takich aspektów jak rodzaj jednostki ładunkowej, zgodność dokumentów z wymogami (np. oznaczenie BIO) i obecność próbek. Dzięki cyfryzacji tego procesu możliwe jest szybkie zidentyfikowanie produktów niespełniających standardów jakości i odłożenie ich w celu usunięcia nieprawidłowości.

Integracja Easy WMS z systemem ERP umożliwiła synchronizację produkcji i logistyki w czasie rzeczywistym. Operatorzy magazynu

z wyprzedzeniem wiedzą, jakie produkty i w jakiej ilości zostaną dostarczone z fabryki, wobec czego są w stanie oszacować, czy poziom zapasów jest wystarczający do realizacji bieżących zamówień. Dwukierunkowa wymiana informacji między tymi dwoma narzędziami sprawia, że odbiorcy mogą liczyć na szybsze dostawy.

### **Nowoczesna logistyka podstawą rozwoju**

Kompleksowe rozwiązanie Mecaluxu usprawniło magazyn firmy Minoterie

Planchot, umożliwiając efektywną obsługę zwiększonej o 35% produkcji. Dzięki automatyzacji kluczowych etapów procesu producent mąki poprawił zdolność reagowania na popyt i zoptymalizował logistykę. Identyfikowalność, ergonomia i duża pojemność magazynowa stały się filarami strategii rozwoju.



”

*„Robotyzacja przyniosła nam wiele korzyści, w tym wyższą produktywność i znaczące ograniczenie ręcznej obsługi towaru”.*

**Yves Fradin**

Dyrektor Przemysłowy w firmie  
Minoterie Planchot