

Automatyzacja operacji i wysoka wydajność

Operator 3PL firma Verlhac Logistique automatyzuje procesy magazynowe, instalując Pallet Shuttle z układnicą.

Kraj: **Francja** | Sektor: **transport i operatorzy logistyczni**



POTRZEBY

- Budowa automatycznego magazynu na **ograniczonej powierzchni** i wysokości.
- Instalacja rozwiązania usprawniającego **obieg ładunków**.
- Wdrożenie oprogramowania **monitorującego stan magazynowy** w czasie rzeczywistym.

ROZWIĄZANIA

- Automatyczny **system Pallet Shuttle** z układnicą.
- **Oprogramowanie** magazynowe **Easy WMS**.
- **Regały** umieszczone w wykopie o **głębokości 2 m**.

KORZYŚCI

- **Staly obieg** ładunków dzięki automatyzacji.
- Optymalne wykorzystanie miejsca: **2240 palet na powierzchni 900 m²**.
- Monitorowanie w czasie **rzeczywistym** dostępności **140 referencji**.



Verlhac Logistique to francuski operator logistyczny, który świadczy usługi w zakresie magazynowania i transportu dla firm z różnych branż. Firma posiada 33 800 m² powierzchni magazynowej przeznaczonej na składowanie i zarządzanie produktami swoich klientów.

» Rok założenia: 1957

» Liczba magazynów: 5

» Łączna powierzchnia magazynowa: 33 800 m²

» Liczba pracowników: 70

Jak zwiększyć pojemność magazynu, kiedy dysponuje się ograniczoną powierzchnią i nie można przekroczyć określonej wysokości? Aby odpowiedzieć na to pytanie operator 3PL Verlhac Logistique podjął współpracę z Mecaluxem przy budowie nowego magazynu w Cahors na południu Francji. Firma składowa w nim towar jednego ze swoich głównych klientów, firmy ANL Packaging, będącej producentem opakowań z tworzyw termoplastycznych.

Kiedy firma Verlhac Logistique poszukiwała rozwiązania magazynowego, które spełniłoby jej potrzeby, napotkała przeszkodę: magazyn jest usytuowany bardzo blisko lotniska, dlatego wysokość budynku nie może przekraczać 10 m. Mecalux zaproponował jednak bardzo pomysłowe rozwiązanie, o którym mówi Michel Verlhac, Prezes firmy Verlhac Logistique: „Umieściliśmy regały

poniżej poziomu gruntu, w wykopie o głębokości 2 metrów. W ten sposób uzyskaliśmy potrzebną nam pojemność magazynową, przestrzegając przepisów dotyczących wysokości budynku”.

W ostatnich latach firma ANL Packaging znacznie zwiększyła tempo produkcji, dlatego jak wyjaśnia Michel Verlhac, „musieliśmy pomieścić jak największą liczbę produktów na jak najmniejszej powierzchni”. Oprócz maksymalnego wykorzystania przestrzeni firma Verlhac Logistique potrzebowała rozwiązania, które ograniczało do minimum liczbę ruchów na godzinę, ponieważ, jak zauważa Prezes, wzrost popytu na produkty ANL Packaging oznacza stałą gotowość do „przyjmowania większej ilości towaru i wysyłania większej liczby zamówień”.

Automatyczny Pallet Shuttle: sprawność obsługi i maksymalne wykorzystanie przestrzeni

„Przy uruchamianiu nowego magazynu naszym priorytetem była możliwość składowania zwiększonego wolumenu produkcji firmy ANL Packaging oraz usprawnienie przyjęć i wydań towaru, aby odbywały się zawsze w odpowiednim momencie” — wskazuje Michel Verlhac.

Firmy zlokalizowane są obok siebie. ANL Packaging posiada również własny magazyn naprzeciw Verlhac Logistique, co umożliwiło koordynację procesów i przyspieszenie dystrybucji towarów w obu obiektach. Magazyny te łączy ponadto fakt, że są wyposażone w automatyczny system Pallet Shuttle Mecaluxa.

„Mecalux zaproponował nam automatyczny system Pallet Shuttle z układnicą, ponieważ rozwiązanie to pozwala maksymalnie wykorzystać dostępną powierzchnię bez utraty dynamiki przepływu towaru” — podkreśla Prezes firmy Verlhac Logistique. System ten tworzą regały do składowania akumulacyjnego obsługiwane przez samojedźny wózek,

Automatyczny magazyn został umieszczony w wykopie o głębokości 2 m, aby nie przekroczyć maksymalnej, dopuszczalnej przepisami wysokości budynku

który transportuje palety wewnątrz kanałów towarowych. Przemieszczająca się wzdłuż korytarza układnica dostarcza palety do kanałów i je z nich odbiera. Cały proces jest zatem w pełni zautomatyzowany, a przy tym odbywa się zgodnie z poleceniami oprogramowania magazynowego Mecaluxa.

Magazyn automatyczny jest wyposażony w dwa bloki regałów o wysokości 10 metrów i pozwala na magazynowanie 2240 palet na powierzchni ok. 900 m². Wysokość poziomów ładunkowych umożliwia magazynowanie palet o dwóch różnych wielkościach i maksymalnej wadze 1000 kg.

„Jesteśmy zadowoleni z automatycznego systemu Pallet Shuttle. Dzięki temu w 100% zautomatyzowanemu rozwiązaniu jesteśmy w stanie zapewnić naszemu klientowi szybkość, precyzję i bezpieczeństwo” — mówi Michel Verlhac.

Większa efektywność zarządzania

Firma Verlhac Logistique wdrożyła także Easy WMS oprogramowanie do zarządzania magazynem firmy Mecalux, które pozwala monitorować w czasie rzeczywistym dostęp-



„Automatyczny system Pallet Shuttle to rozwiązanie, którego potrzebowaliśmy, aby zoptymalizować wykorzystanie miejsca i uzyskać większą pojemność magazynową. Ponadto dzięki pełnej automatyzacji transportu wewnętrznego uzyskaliśmy stały przepływ towaru w obu kierunkach”.

Michel Verlhac
Prezes firmy Verlhac Logistique

ność każdego produktu. „Potrzebowaliśmy programu, który będzie zarządzał wszystkimi operacjami odbywającymi się w magazynie automatycznym oraz stale monitorował obieg ładunków” – wyjaśnia prezes.

Opracowany przez Mecalux system zarządzania magazynem identyfikuje każdy produkt w momencie jego przyjęcia do magazynu. W tym celu na stanowisku kontrolnym usytuowanym na początku przenośnika następuje automatyczny odczyt etykiety z kodem kreskowym, którą opatrzona jest każda paleta z towarem. Ponadto weryfikuje się tutaj zgodność dostawy z awizacją dokonaną przez system zarządzania zasobami przedsiębiorstwa (ERP) oraz sprawdza wymiary i stan palet. Następnie Easy WMS, kierując się takimi parametrami jak referencja, tempo jej rotacji oraz liczba wolnych miejsc na regałach, wyznacza dla każdej palety miejsce składowania, do którego dostarczą ją automatyczne urządzenia transportu wewnętrznego – przenośnik, układnica i wózek Pallet Shuttle.

„Precyzja działania naszego magazynu wymagała płynnej i dwukierunkowej komunikacji oprogramowania WMS z naszym systemem ERP” – podkreśla Michel Verlhac. Oba narzędzia zostały zintegrowane w celu zapewnienia wymiany danych z poszcze-

gólnych etapów procesu logistycznego, by możliwe było pozyskiwanie na bieżąco informacji o planowanych przyjęciach towaru czy zamówieniach oczekujących na realizację.

Oprogramowanie magazynowe na bieżąco i w czasie rzeczywistym kontroluje status wszystkich składowanych produktów i informuje o ich dostępności ERP. Z kolei podczas wysyłki zamówień, ERP powiadamia WMS o potrzebnych produktach, aby system zarządzania magazynem mógł zlecić wydanie właściwych palet i skierować je do wysyłki w odpowiedniej kolejności.

Magazyn dopasowany w każdym calu

Operator 3PL Verlhac Logistique wybrał personalizowane rozwiązanie magazynowe firmy Mecalux, dzięki któremu zyskał wymaganą pojemność magazynową pomimo niedużej powierzchni jaką dysponował oraz ograniczonej przepisami wysokości budynku.

Firma wykorzystwała zalety automatyzacji oraz akumulacyjnych systemów składowania, aby zmodernizować procesy logistyczne i poprawić jakość usług, jakie świadczy swoim klientom. Łańcuch logistyczny firmy Verlhac Logistique jest obecnie elastyczny i przygotowany na rozwój i związane z nim nowe wyzwania.