

Przypadek praktyczny: Vignerons de Tautavel Vingrau
Regały z systemem Pallet Shuttle do składowania wina

Lokalizacja: Francja



Zlokalizowany na południu Francji magazyn firmy Vignerons de Tautavel Vingrau jest połączony z fabryką, aby dostarczać puste butelki na linię produkcyjną i odbierać napełnione winem — jako produkty gotowe. W obiekcie wyposażonym w półautomatyczny system Pallet Shuttle wino jest składowane przez ok. 60 dni, a następnie dystrybuje się je do odbiorców. W magazynie zamontowany został również podest, który służy do składowania opakowań.



zwiększenia produkcji, a w konsekwencji – pojemności magazynowej”. W tej sytuacji firma musiała lepiej wykorzystać dostępną kubaturę obiektu i w jak największym zakresie zautomatyzować przepływ towaru.

Odbywający się tutaj proces logistyczny jest bardzo prosty: dwa lub trzy razy w miesiącu do magazynu przyjmuje się puste butelki, które są dostarczane bezpośrednio do fabryki — bez potrzeby ich składowania. W ciągu następnych trzech dni wraca 30 palet z butelkami napełnionymi winem, by na koniec, po trwającym ok. 60 dni składowaniu, *„trafić do naszych odbiorców, głównie z Francji, Stanów Zjednoczonych i Azji”* dodaje Tatiana Rey-Landriq.

O firmie Vignerons de Tautavel Vingrau

Firma powstała w 2010 roku poprzez połączenie dwóch francuskich spółdzielni winiarskich: Tautavel i Vingrau. Rezultatem mariażu tradycyjnej wiedzy winiarskiej i nowoczesnych technologii produkcji jest doskonała jakość i wyborny smak wytwarzanych tutaj win.

Magazyn przy fabryce

Vignerons de Tautavel Vingrau posiada magazyn o powierzchni 375 m² przy zakła-

dzie produkcyjnym. Z magazynu dostarczane są na produkcję puste butelki, które po napełnieniu winem trafiają z powrotem do magazynu, gdzie oczekują na wysyłkę do odbiorców.

Przed modernizacją palety z winem były składowane na posadzce jedna na drugiej, ale jak wyjaśnia Tatiana Rey-Landriq, Asystentka Handlowa w Vignerons de Tautavel Vingrau, *„taki system okazał się nie dość praktyczny, gdy pojawiła się potrzeba*

ilość gotowych produktów wydawanych z magazynu zależy od liczby i wielkości zamówień, jednakże zazwyczaj jest to 20 – 30 palet miesięcznie, choć bywają okresy większego zapotrzebowania. Zamówienia, zawierające przeważnie po 10 – 12 pozycji, przygotowuje się już w zakładzie produkcyjnym. Butelki są napełniane zgodnie z otrzymanymi zamówieniami. W ten sposób wielkość produkcji jest dostosowywana do zapotrzebowania, dzięki czemu nie ma potrzeby składowania nadwyżek towaru.





Wykorzystanie kubatury budynku

Vignerons de Tautavel Vingrau, ze względu na specyfikę branży, posiada w swojej ofercie niewiele, bo zaledwie 27, pozycji asortymentowych, ale na każdą z nich przypada spora liczba palet. Dlatego najdogodniejszym w tym przypadku rozwiązaniem jest system składowania akumulacyjnego zapewniający optymalną pojemność.

Magazyn został wyposażony w blok 3-piętrowych regałów do składowania akumulacyjnego o wysokości 5 m i szerokości 13 m. Mieszczących 15 palet na głębokość w 27 kanałach, przy czym w każdym jest składowana jedna pozycja asortymentowa. Taka głębokość pozwoliła wykorzystać całą dostępną powierzchnię, by uzyskać jak największą pojemność.

System składowania akumulacyjnego zapewnia jeszcze więcej korzyści, jeśli regały są obsługiwane za pomocą półautomatycznego systemu Pallet Shuttle, czyli autonomicznego wózka, który transportuje palety wewnątrz kanałów, usprawniając pobieranie i odkładanie towaru. Jak zauważa Tatiana Rey-Landriq, „system ten gwarantuje szybką obsługę palet i maksymalne bezpieczeństwo”.

Naprzeciw bloku regałów został zamontowany podest o wysokości 4 m, który zwiększył powierzchnię magazynową o 75 m² poprzez utworzenie dodatkowej kondygnacji. Na podestzie i pod nim, bezpośrednio na posadzce, składowane są opakowania.

W zaledwie 27 kanałach o głębokości 13 m mieści się ponad 400 palet o wadze 915 kg każda



Tatiana Rey-Landriq

Asystentka Handlowa w Vignerons de Tautavel Vingrau

„Dzięki systemowi Pallet Shuttle przyjmowanie i wydawanie ładunków przebiega dużo sprawniej niż w przypadku innych systemów składowania akumulacyjnego. Mamy również stały podgląd stanu magazynowego, a tym samym skuteczną kontrolę nad całym towarem”.



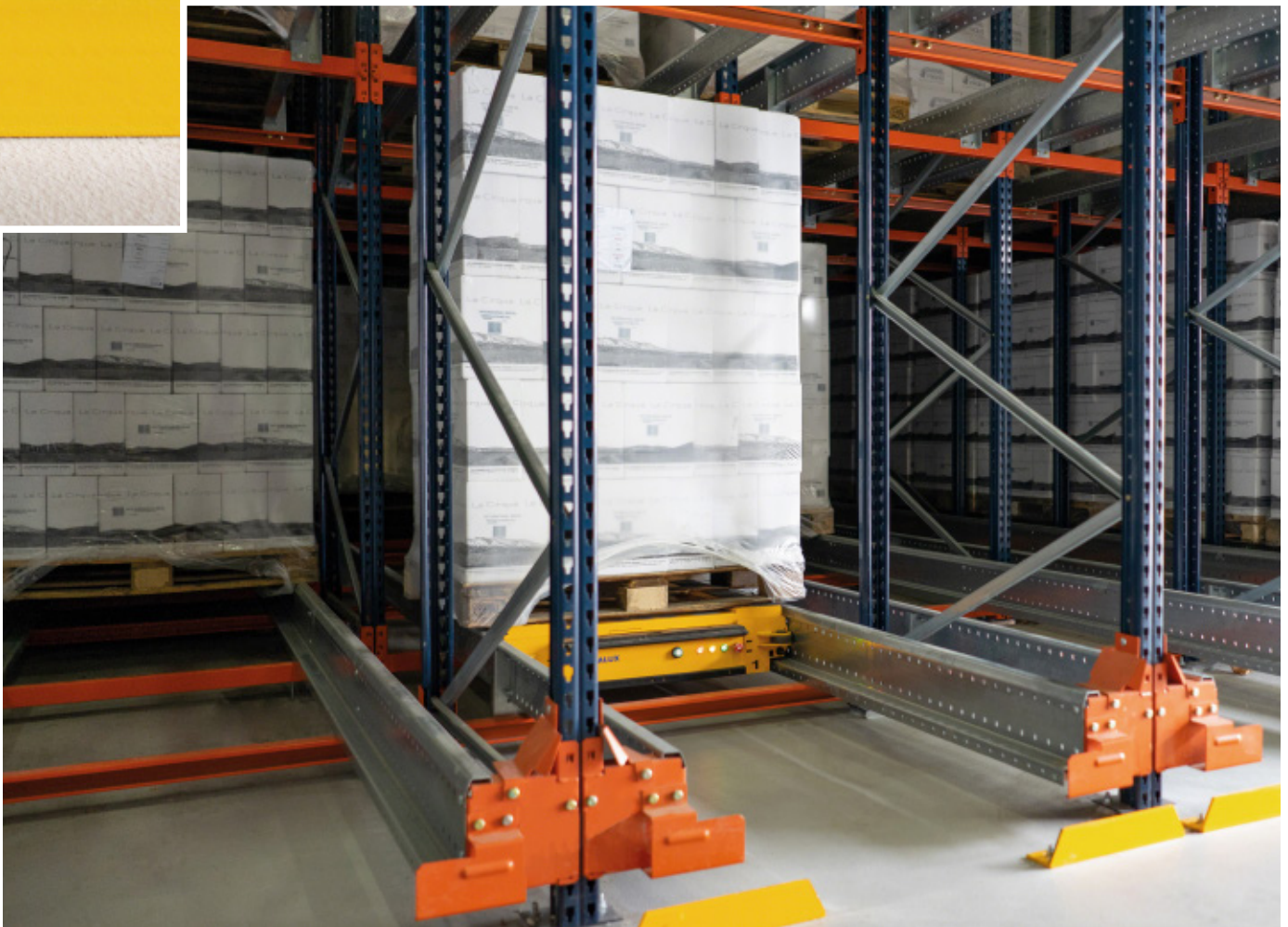
Sposób działania systemu Pallet Shuttle

Jak zauważa Tatiana Rey-Landriq, „operatorzy zyskali komfort pracy”, nie muszą bowiem wjeżdżać do kanałów, aby odłożyć czy pobrać ładunek, ponieważ robi to automatyczny wózek Pallet Shuttle, skracając czas obsługi palet.

Zadaniem operatora jest zatem dostarczenie palety z towarem na początek kanału albo jej odebranie oraz uruchomienie wózka Pallet Shuttle.

Sterowanie wózkami Pallet Shuttle odbywa się za pomocą tabletów z łączem wi-fi. Korzystając z nich, operatorzy mogą wskazywać liczbę palet do pobrania, przeprowadzać inwentaryzację oraz zarządzać uprawnieniami użytkowników.







Korzyści dla firmy Vignerons de Tautavel Vingrau

- **Optymalne wykorzystanie kubatury:** zarówno system składowania akumulacyjnego Pallet Shuttle, jak i podest maksymalnie wykorzystują dostępną powierzchnię i wysokość, zapewniając większą pojemność magazynową.
- **Sprawny system magazynowy:** system Pallet Shuttle ułatwia pobieranie i odkładanie palet, które są składowane przez ok. 60 dni.
- **Maksymalna wydajność:** Skrócenie czasu potrzebnego na obsługę ładunków na regałach pozwoliło uzyskać większą wydajność magazynową.



Dane techniczne

Pojemność magazynowa	405 palet
Wymiary palety	800 x 1200 mm
Maksymalna waga palety	915 kg
Wysokość regałów	5 m
Głębokość kanałów	13 m
Wysokość podestu	4 m

