Case study: Verlhac Logistique

Cicli operativi automatici a pieno regime

Paese: Francia

L'operatore 3PL Verlhac Logistique automatizza la sua logistica con il sistema Pallet Shuttle con trasloelevatore.

SFIDE

- Costruire un magazzino automatico in uno spazio ridotto e con altezza limitata.
- Installare una soluzione che velocizzi la movimentazione della merce.
- Implementare un software in grado di realizzare un tracciamento dello stock in tempo reale.

SOLUZIONI

- Scaffalature collocate in un fosso di 2 metri di profondità.
- Sistema Pallet Shuttle automatico con trasloelevatore.
- Software Easy WMS di Mecalux.

VANTAGGI

- Movimentazione costante di merce grazie alla robotizzazione.
- Ottimizzazione dello spazio: 2.240 pallet in 900 m².
- Controllo dello stato di 140 referenze in tempo reale.

Come ottimizzare l'altezza di un magazzino quando non si possono superare determinate dimensioni? L'operatore 3PL Verlhac è riuscito a trovare una soluzione a questa problematica grazie alla collaborazione con Mecalux. L'azienda ha aperto un nuovo magazzino di 1.024 m² a Cahors, nel sud della Francia, dove gestisce i prodotti di uno dei suoi principali clienti: ANL Packaging, produttore di imballaggi in plastica termoformati.

Durante la fase di montaggio e mentre Verlhac Logistique cercava la miglior soluzione di stoccaggio per risolvere le proprie necessità logistiche, è sorto un inconveniente: il magazzino si trova molto vicino a un aeroporto e le dimensioni dell'edificio non possono superare i 10 metri di altezza. La proposta di Mecalux è ingegnosa ed efficiente. "Ha collocato il magazzino in un

Verlhac Logistique è un operatore 3PL che fornisce servizi di stoccaggio e trasporto ad aziende di qualsiasi settore industriale. La società possiede 33.800 m² in Francia dedicati allo stoccaggio e in cui gestisce i prodotti dei suoi clienti.

Anno di fondazione: **1957**
N° di magazzini: **5**
Superficie totale di stoccaggio: **33.800 m²**
N° di operatori: **70**

fosso di 2 metri di profondità per ottenere la capacità di stoccaggio di cui avevamo bisogno, rispettando la normativa sull'altezza dell'edificio", afferma Michel Verlhac, Direttore di Verlhac Logistique.

Negli ultimi anni, ANL Packaging ha aumentato il suo ritmo di produzione. Di fronte a questo scenario, Michel Verlhac spiega che il nuovo magazzino doveva sostenere la crescita della società: "Dovevamo far spazio per il maggior numero di prodotti nel minor spazio possibile." Oltre all'ottimizzazione dello spazio, le necessità logistiche di Verlhac Logistique comprendevano anche il disporre di una soluzione che garantisse un livello minimo di movimentazioni all'ora perché, secondo il Direttore, l'azienda doveva essere preparata per: "Affrontare l'arrivo di più prodotti e della spedizione di un numero crescente di ordini."

Pallet Shuttle automatico: velocità in uno spazio ottimizzato

"Avviando il nuovo magazzino, la nostra priorità era quella di assorbire l'aumento della produzione di ANL Packaging, così come velocizzare l'entrata e l'uscita della merce nel momento opportuno", sottolinea Michel Verlhac.

Le due aziende lavorano letteralmente mano nella mano; anche ANL Packaging ha inaugurato un magazzino esattamente di fronte all'edifizio di Verlhac Logistique affinché le due installazioni possano coordinare e velocizzare la distribuzione della merce. Per entrambi i processi, le aziende hanno fatto affidamento allo stesso sistema di stoccaggio di Mecalux: il Pallet Shuttle automatico.

"Mecalux ci ha proposto il sistema Pallet Shuttle automatico con trasloelevatore perché questa soluzione sfrutta la superficie disponibile senza perdere la velocità nei flussi di merce", aggiunge il Direttore di Verlhac Logistique. Questo sistema è completamente automatico. Il Pallet Shuttle si occupa di muovere i pallet all'interno dei canali di stoccaggio in totale autonomia mentre il trasloelevatore bicolonna esegue i movimenti, nei corridoi di stoccaggio, dalle postazioni di entrata e uscita dal magazzino fino ai canali di stoccaggio seguendo in ogni momento le indicazioni del software di Mecalux.

Michel Verlhac
Direttore di Verlhac Logistique

"Il sistema di Pallet Shuttle automatico è la soluzione di cui avevamo bisogno per ottimizzare lo spazio e ottenere una maggior capacità di stoccaggio. Inoltre, grazie a un ciclo operativo completamente automatico, riusciamo a garantire un flusso costante di merce in entrata e in uscita."

Il magazzino automatico dotato di due blocchi di scaffalature di 10 metri di altezza, fornisce una capacità di stoccaggio di 2.240 pallet in circa 900 m². Inoltre, le ubicazioni sono state personalizzate con l'obiettivo di poter stoccare pallet di due dimensioni con un peso massimo di 1.000 kg l'uno.

"Siamo soddisfatti del sistema Pallet Shuttle automatico. Grazie a questa soluzione robotizzata al 100% abbiamo ottenuto una maggiore velocità, precisione e sicurezza nelle attività di stoccaggio dei prodotti del nostro cliente", commenta Michel Verlhac.

Gestione più efficiente

Verlhac Logistique ha anche installato un software di gestione magazzini Easy WMS di Mecalux per controllare l'inventario in tempo reale all'interno del magazzino automatico. "Volevamo un programma che tracciasse i movimenti dei prodotti e dirigesse anche i cicli operativi effettuati nel magazzino automatico", spiega il Direttore.

Il software di Mecalux identifica ogni prodotto che entra nel magazzino automatico. Per farlo, la postazione di controllo in entrata installata all'inizio del circuito dei trasportatori legge automaticamente l'etichetta con il codice a barre applicata su ogni pallet. Qui si verifica che il pallet corrisponda a quello segnalato in precedenza dall'applicazione ERP (software di gestione dell'azienda) e se ne controllano dimensioni e stato.

Successivamente, Easy WMS effettua una serie di calcoli tenendo in considerazione il numero di vani vuoti, la referenza e il livello di domanda per assegnare l'ubicazione all'interno delle scaffalature. In questo

momento interviene la robotica e, tramite i trasportatori, i trasloelevatori e la navetta Pallet Shuttle, i pallet vengono spostati automaticamente fino all'ubicazione corrispondente.

"Le operazioni del magazzino automatico dovevano essere perfette, motivo per cui è indispensabile che il software di gestione magazzini comunichi con il nostro ERP", afferma Michel Verlhac. I due sistemi sono stati integrati per lo scambio di informazioni e dati sullo stato del magazzino così come di necessità di business come ad esempio, gli articoli che entrano in magazzino o gli ordini richiesti da un cliente che è necessario spedire quanto prima.

Una volta stoccati i pallet, il software di gestione magazzini conosce lo stato di tutta la merce in tempo reale e trasmette le informazioni all'ERP di Verlhac Logistique. Nel momento della spedizione dei pallet, l'ERP avvisa nuovamente Easy WMS di Mecalux riguardo i pallet di cui ha bisogno affinché quest'ultimo gestisca l'estrazione in funzione della rotta di trasporto dell'ordine richiesto.

Personalizzazione a 360°

L'operatore 3PL Verlhac Logistique ha tratto vantaggio da una soluzione di stoccaggio personalizzata di Mecalux con la quale ha ottenuto le capacità di stoccaggio desiderate e, allo stesso tempo, sono state rispettate le limitazioni di altezza dell'edificio.

L'azienda ha tratto vantaggio dall'automazione e dal sistema di stoccaggio intensivo per modernizzare la sua logistica e migliorare il servizio che fornisce ai suoi clienti. Grazie all'automazione, Verlhac Logistique ora ha a sua disposizione una supply chain flessibile e preparata per affrontare le sfide future.

Dati tecnici

Capacità di stoccaggio	2.240 pallet
Dimensioni dei pallet	800/1.000 x 1.200 mm
Peso max dei pallet	1.000 kg
Altezza delle scaffalature	10 m
Lunghezza delle scaffalature	32 m

MECALUX