



© PHOTOS: PRIVE

Les entrepôts tirent des profits importants de l'automatisation

L'automatisation des entrepôts logistiques et techniques permet aux entreprises d'enregistrer des gains importants, à plusieurs niveaux. Utilisation de l'espace, personnel, efficacité, continuité, rapidité et erreurs humaines : l'automatisation est précieuse pour de nombreux aspects de l'organisation.

Entretien avec Andy Van Mieghem, Managing Director chez Vanas Engineering. **Texte :** Joris Hendrickx



Andy Van Mieghem

MANAGING DIRECTOR CHEZ
VANAS ENGINEERING

Quels sont les défis actuels des entrepôts techniques et logistiques ?

Andy Van Mieghem : « Les entreprises avec des entrepôts logistiques et celles avec des entrepôts techniques ont chacune leurs besoins spécifiques en matière d'aménagement. Cependant, elles ont bien un point commun : elles veulent tirer le maximum de l'espace disponible, que ce soit en raison d'un manque de place ou d'une volonté de stocker davantage dans le même espace. La construction ou location d'un espace d'entrepôt supplémentaire est très onéreuse. Plus la surface exploitée est réduite, plus les économies sont élevées. »

Quelle plus-value pouvez-vous offrir aux exploitants d'entrepôts techniques ?

A. V. M. : « Les entrepôts techniques peuvent être des entrepôts d'entretien et de production. Généralement, les exploitants y stockent de nombreuses pièces du service technique interne, nécessaires pour l'entretien de la production propre. Les entreprises sont de plus en plus demandeuses de solutions pour réduire, voire supprimer complètement leur besoin en personnel pour ces entrepôts. Les techniciens peuvent s'y rendre eux-mêmes pour se servir des pièces nécessaires. »

Dans les entrepôts techniques, il est indispensable de disposer de toutes les pièces, en tout temps, afin de pouvoir relancer la production le plus rapidement possible en cas de panne. C'est pourquoi chaque retrait de pièce doit être dûment consigné. Grâce à l'automatisation, plus aucune erreur humaine n'est possible à ce niveau.

En outre, il n'est plus évident de trouver du personnel d'entrepôt compétent. Cette main-d'œuvre coûte également très cher, étant donné que les entreprises sont actives 24 h/24

et 7 j/7 et qu'il faut donc trois shifts pour assurer le suivi et la disponibilité des stocks. Pourtant, la quasi-totalité de ces tâches peut être automatisée. Des investissements dans l'automatisation sont dès lors rapidement amortis. »

Et les besoins des entrepôts logistiques sont différents ?

A. V. M. : « Dans les entrepôts logistiques, le délai de traitement est sous pression, la tendance est à la rapidité. Les consommateurs s'attendent à ce que leurs commandes en ligne leur soient livrées le plus rapidement possible. Cela exige des entrepôts logistiques une flexibilité considérable, mais aussi une grande évolutivité. Grâce à l'automatisation, les commandes arrivent directement chez le préparateur, ce qui réduit considérablement les distances qu'il doit parcourir. Un seul magasinier peut ainsi traiter jusqu'à 300 lignes de commande par heure, soit quatre fois plus qu'avec le système de rayonnage classique. L'ergonomie au travail s'en voit également améliorée. »

En outre, nos lifts Modula permettent d'accélérer la productivité, mais aussi de gagner de la place. Ces machines exploitent en effet la hauteur disponible de l'entrepôt. De plus, l'automatisation permet également de réaliser une croissance même en cas de déficit du personnel et de continuer à livrer les commandes dans les temps. En outre, puisque le contrôle supplémentaire devient superflu, le nombre d'erreurs de préparation humaines est considérablement réduit, ce qui permet de diminuer les retours coûteux et le nombre de clients mécontents.

Nous pouvons même aller plus loin encore. En combinant nos lifts automatiques à des convoyeurs à rouleaux, nous pouvons automatiser le transport interne de

Les entreprises sont de plus en plus demandeuses de solutions pour réduire, voire supprimer complètement leur besoin en personnel pour les entrepôts techniques.

la préparation jusqu'à l'emballage. Plus personne ne doit se déplacer dans l'entrepôt, et un seul magasinier peut traiter jusqu'à 400 lignes de commande par heure. Nous offrons ainsi les mêmes avantages que les systèmes de préparation de commande haute technologie, à moindre coût. »

Qu'est-ce qui vous rend uniques sur le marché ?

A. V. M. : « Grâce à notre intégration totale, nous pouvons assurer l'automatisation d'un entrepôt sur toute la ligne. Les entreprises n'ont besoin que d'un seul point de contact, ce qui nous permet d'offrir à tous les clients une solution optimale, adaptée à leurs besoins. Nous pouvons les aider à optimiser l'ensemble de leur entrepôt, mais aussi à réaliser un quick-win rapide, pour un investissement limité de quelques milliers d'euros. » ■

Business case

Chez Greenyard Frozen, Vanas Engineering a équipé l'entrepôt technique d'une tour de stockage pour toutes les pièces de rechange, pièces de réserve et outils. Le lift de cette tour est piloté par un logiciel à l'aide d'un système caméra. Les techniciens peuvent donc se servir eux-mêmes dans le stock de pièces. Le stock utilisé est immédiatement consigné et enregistré dans le logiciel d'entreprise, afin que les pièces de rechange soient attribuées à la machine et l'entretien adéquats.

Cette approche permet un réapprovisionnement automatique, pour un stock garanti des pièces critiques, à tout moment. Le système caméra vérifie également si les bonnes pièces sont scannées. Vu que la tour exploite toute la hauteur de l'entrepôt, la surface au sol peut être fortement réduite. L'entreprise a ainsi pu réaliser un gain de place de près de 90 %. ■

VANAS
INTRALOGISTIC SOLUTIONS

Pour plus d'informations :
vanasengineering.be