

Étude de cas : Vignerons de Tautavel Vingrau

Système Pallet Shuttle pour le stockage de vins

Pays : France



L'entrepôt des Vignerons de Tautavel Vingrau, dans le sud de la France, est parfaitement connecté au centre de production. D'un côté, des bouteilles vides sont envoyées afin d'être remplies de vin et, de l'autre, les produits finis prêts à être expédiés sont reçus. Mecalux a mis en place le système Pallet Shuttle semi-automatique pour le stockage des vins de cette entreprise, qui seront stockés pendant une période définie, puis distribués au moment approprié et ce, dans les plus brefs délais. Elle a construit une plate-forme destinée à stocker les caisses et les emballages en carton.



Vignerons de Tautavel Vingrau. Face à cette situation, l'entreprise avait besoin de mieux exploiter l'espace disponible et d'automatiser, dans la mesure du possible, l'entrée et la sortie de la marchandise.

Le fonctionnement de l'entrepôt est très simple. Il reçoit entre deux et trois fois par mois des bouteilles vides qui sont envoyées directement au centre de production pour les remplir de vin (sans avoir à les stocker). Suite à cet embouteillage, 30 palettes de bouteilles pleines sont transportées à l'entrepôt pour être déposées dans les rayonnages environ 60 jours jusqu'à leur expédition ultérieure aux clients.

La fréquence des expéditions dépend du nombre de commandes qui ont été reçues, bien que, globalement, entre 20 et 30 palettes sont distribuées par mois. Notons qu'il peut y avoir des pics ponctuels de forte demande. « *Nos clients se trouvent, surtout, en France, aux États-Unis et en Asie* », ajoute Mme Rey-Landriq.

Chaque commande est généralement formée de 10 à 12 lignes, et chacune d'entre elles est préparée dans le centre de production même. Les bouteilles sont remplies en fonction des commandes qui ont été reçues. Ce système permet d'adapter la production à la demande et d'éviter ainsi de stocker un excédent de produits.

Des vins possédant une longue histoire

L'entreprise a été créée en 2010, suite à la fusion des coopératives de Tautavel et Vingrau, dans le sud de la France. Cette union représente une combinaison parfaite des connaissances en matière d'élaboration du vin, avec les techniques les plus modernes, dans le but de garantir leur qualité et leur saveur.

Entrepôt et centre de production coordonnés

Les Vignerons de Tautavel Vingrau possèdent un entrepôt de 375 m² juste à côté

du centre de production. Les deux installations sont parfaitement coordonnées entre elles : d'un côté, l'entrepôt fournit des bouteilles vides indispensables au processus de production et, de l'autre, il reçoit les produits finis (des bouteilles de vin regroupées en palettes) prêts à être distribués.

En principe, les palettes sont déposées au sol et sont empilées les unes sur les autres, « *mais ce système n'était pas suffisamment pratique si nous souhaitions augmenter la production et, par conséquent, la capacité de stockage* », explique Tatiana Rey-Landriq, assistante commerciale des





Dans seulement 27 canaux de 13 m de profondeur, les rayonnages offrent une capacité de stockage qui dépasse les 400 palettes de 915 kg chacune

Une exploitation optimale de l'espace

Les Vignerons de Tautavel Vingrau travaillent avec peu de références (27 exactement), et de nombreuses palettes pour chacune d'entre elles. La solution idéale consistait donc en un système de stockage par accumulation offrant une capacité de stockage optimale.

L'entrepôt a été équipé d'un bloc de rayonnages par accumulation de 5 m de haut, sur trois niveaux, et de 13 m de large, avec une capacité de stockage pouvant atteindre 15 palettes en profondeur. Cette profondeur est peu courante, mais dans ce cas, tout l'espace a été optimisé pour stocker la plus grande quantité de palettes possible.

De cette manière, les produits peuvent être stockés pendant le temps nécessaire, en attendant d'être envoyés aux clients. Chaque canal est assigné à une seule et même référence.

Mecalux est allée encore plus loin en proposant d'installer un système semi-automatique comme le Pallet Shuttle qui accélère l'entrée et la sortie de la marchandise.

La navette motorisée circule de manière automatique dans les canaux pour introduire les palettes dans leur emplacement correspondant, et les en extraire le cas échéant.

Selon Tatiana Rey-Landriq, « *ce système garantit une grande rapidité dans la gestion des palettes et une sécurité maximale.* »

Juste en face du bloc de rayonnages, Mecalux a construit une plate-forme de 4 m de haut. Cette solution a multiplié par deux l'espace disponible en installant un étage supplémentaire de 75 m². Dans les deux niveaux, les caisses et emballages en carton pour emballer les bouteilles de vin sont déposés directement sur le sol.



Tatiana Rey-Landriq

Assistante commerciale des Vignerons de Tautavel Vingrau

« Grâce au système Pallet Shuttle, l'entrée et la sortie de la marchandise est beaucoup plus rapide en comparaison avec d'autres solutions de stockage par accumulation. De plus, nous pouvons voir et contrôler de manière efficace tous nos stocks ».



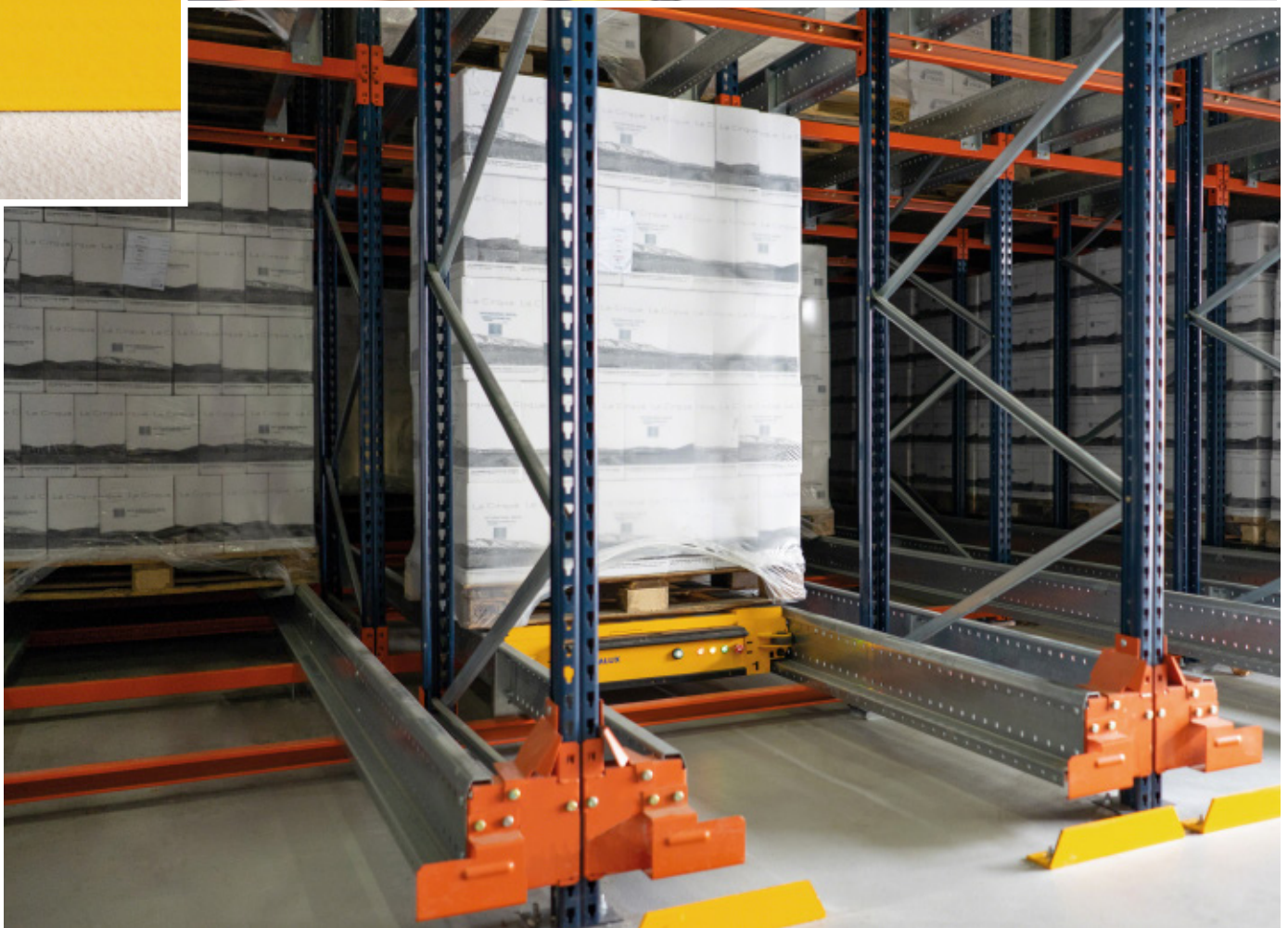
Fonctionnement du Pallet Shuttle

Le système Pallet Shuttle semi-automatique permet de réduire les temps de manœuvre, étant donné que les opérateurs ne pénètrent pas à l'intérieur des allées pour manipuler la marchandise, mais que c'est la navette qui exécute les mouvements automatiquement. « *Nos opérateurs ont gagné en confort* », fait remarquer Mme Rey-Landriq.

L'intervention des opérateurs est nécessaire pour transporter les palettes et activer le fonctionnement de la navette motorisée, mais les déplacements du Pallet Shuttle à l'intérieur des rayonnages sont automatiques.

Les opérateurs utilisent des tablettes de commande avec wi-fi pour envoyer des indications aux Pallet Shuttle. Grâce à elles, ils peuvent sélectionner la quantité de palettes à retirer, effectuer l'inventaire, ainsi que gérer les utilisateurs et le personnel autorisé.







Les avantages pour Vignerons de Tautavel Vingrau

- **Optimisation de l'espace** : le système par accumulation Pallet Shuttle comme la plate-forme exploitent au maximum l'espace disponible afin d'offrir une plus grande capacité de stockage.
- **Système par accumulation rapide** : le Pallet Shuttle facilite l'introduction et l'extraction des palettes qui restent stockées pendant environ 60 jours.
- **Productivité maximale** : le système Pallet Shuttle minimise les manœuvres des opérateurs, ce qui se traduit par une augmentation de la productivité dans l'entrepôt.



Informations techniques

Capacité de stockage	405 palettes
Dimensions des palettes	800 x 1 200 mm
Poids max. des palettes	915 kg
Hauteur des rayonnages	5 m
Profondeur des canaux	13 m
Hauteur de la mezzanine industrielle.	4 m

