

Operativa automática a pleno rendimiento

El operador 3PL Verlhac Logistique automatiza su logística con el sistema Pallet Shuttle con transelevador.

País: **Francia** | Sector: **transporte y operadores logísticos**



RETOS

- Construir un almacén automático en un **espacio reducido** y con una altura limitada.
- Instalar una solución que agilice el **movimiento de mercancía**.
- Implementar un software capaz de realizar el **seguimiento del stock** en tiempo real.

SOLUCIONES

- **Sistema Pallet Shuttle** automático con transelevador.
- **Software Easy WMS** de Mecalux.
- **Estanterías** colocadas en un foso de **2 metros de profundidad**.

BENEFICIOS

- **Movimiento constante** de la mercancía gracias a la robotización.
- Optimización del espacio: **2.240 palets en 900 m²**.
- Control del estado de **140 referencias** en tiempo real.



Verlhac Logistique es un operador 3PL que proporciona servicios de almacenaje y transporte a compañías de todos los sectores industriales. La empresa posee 33.800 m² en Francia dedicados al almacenaje y donde gestiona los productos de sus clientes.

- » Año de fundación: 1957
- » N° de almacenes: 5
- » Superficie total de almacenaje: 33.800 m²
- » N° de empleados: 70

¿Cómo optimizar la altura de un almacén cuando no se pueden superar unas determinadas dimensiones? El operador 3PL Verlhac respondió a este reto logístico con la colaboración de Mecalux. La compañía ha estrenado un nuevo almacén de 1.024 m² en Cahors, al sur de Francia, donde gestiona los productos de uno de sus principales clientes: ANL Packaging, fabricante de envases plásticos termoformados.

Durante la fase de montaje y mientras Verlhac Logistique buscaba la mejor solución de almacenaje para resolver sus necesidades logísticas, se topó con un inconveniente: El almacén se halla muy próximo a un aeródromo y las dimensiones del edificio no podían superar los 10 metros de altura. La propuesta de Mecalux fue ingeniosa y eficiente. “Colocó el almacén en un foso de 2 metros de profundidad para lograr la capacidad de almacenaje que necesitábamos, respetando

la normativa en cuanto a la altura del edificio”, afirma Michel Verlhac, presidente de Verlhac Logistique.

En los últimos años, ANL Packaging ha aumentado su ritmo de producción. Ante este escenario, Verlhac explica que el nuevo almacén debía apoyar su crecimiento: “Teníamos que dar cabida al mayor número de productos en el mínimo espacio posible”. Además de optimizar el espacio, las necesidades logísticas de Verlhac Logistique también pasaban por disponer de una solución que garantizara un mínimo de movimientos por hora porque, según el presidente, la compañía debía estar preparada para “afrontar la llegada de más productos y la expedición de un número creciente de pedidos”.

Pallet Shuttle automático: agilidad en un espacio optimizado

“Al poner en marcha el nuevo almacén, nuestra prioridad era absorber el aumento de la producción de ANL Packaging, así como agilizar la entrada y salida de la mercancía en el momento oportuno”, señala Verlhac.

Ambas empresas trabajan literalmente codo con codo. ANL Packaging también ha inaugurado un almacén justo enfrente del edificio de Verlhac Logistique para que las dos instalaciones puedan coordinar y agilizar la distribución de la mercancía. Para ambos proyectos, las compañías han recurrido al mismo sistema de almacenaje de Mecalux: el Pallet Shuttle automático.

“Mecalux nos propuso el sistema Pallet Shuttle automático con transelevador porque esta solución aprovecha la superficie disponible sin perder dinamismo en los flujos de mercancía”, añade el presidente de Verlhac Logistique. Este sistema es completamente automático. El carro motorizado se encarga de mover los palets por el interior de los canales de almacenaje con total autonomía. Por el pasillo de almacenaje, un transelevador bicolumna ejecuta los movimientos desde las

El almacén automático se ha construido en un foso de 2 metros de profundidad a fin de respetar la altura máxima que marca la normativa

posiciones de entrada y salida del almacén hasta cualquier canal de almacenaje, siguiendo en todo momento las indicaciones del software de Mecalux.

El almacén automático, equipado con dos bloques de estanterías de 10 metros de altura, proporciona una capacidad de almacenaje de 2.240 palets en aproximadamente 900 m². Igualmente, las ubicaciones se han personalizado con el propósito de poder almacenar dos medidas de palets de hasta un máximo de 1.000 kg por cada uno de ellos.

“Estamos satisfechos con el sistema Pallet Shuttle automático. Gracias a esta solución 100% robotizada hemos ganado en rapidez, precisión y seguridad en las tareas de almacenaje de los productos de nuestro cliente”, comenta Verlhac.

Gestión más eficiente

Verlhac Logistique también ha instalado el software de gestión de almacenes Easy WMS de Mecalux para controlar el inventario en tiempo real dentro del almacén automático. “Queríamos un programa que hiciera un seguimiento de los movimientos de los productos y dirigiera también las operativas que



“El sistema Pallet Shuttle automático es la solución que necesitábamos para optimizar el espacio y obtener una mayor capacidad de almacenaje. Además, al contar con una operativa completamente automática, hemos asegurado un flujo constante de entradas y salidas”.

Michel Verlhac
Presidente de Verlhac Logistique

se efectúan en nuestro almacén automático”, expone el presidente.

El software de Mecalux identifica cada producto al llegar al almacén automático. Para ello, el puesto de inspección de entradas instalado al inicio del circuito de transportadores lee automáticamente la etiqueta con el código de barras que lleva cada palet. Allí se verifica que el palet corresponda con el que el ERP (software integrado de gestión empresarial) ha notificado previamente y se comprueban las dimensiones y el estado. Acto seguido, Easy WMS hace una serie de cálculos teniendo en cuenta el número de huecos vacíos, la referencia y el nivel de demanda para asignar una ubicación dentro de las estanterías. Es entonces cuando interviene la robotización y, mediante transportadores, el transelevador y el carro Pallet Shuttle, se traslada automáticamente el palet hasta la ubicación correspondiente.

“Las operativas del almacén automático tenían que ser perfectas, por lo que era indispensable que el software de gestión se comunicara con nuestro ERP”, afirma Verlhac. Los dos sistemas se han integrado para intercambiar información y datos sobre el estado del almacén y las necesidades del negocio como, por ejemplo, los artículos que

van a llegar al almacén o los pedidos que ha solicitado un cliente y que hay que expedir cuanto antes.

Una vez almacenados los palets, el software de gestión puede conocer el estado de toda la mercancía en tiempo real e informar al ERP de Verlhac Logistique. A la hora de expedir los palets, el ERP vuelve a avisar al software de Mecalux de los palets que necesita para que este gestione la orden de extracción de los mismos en función de la ruta de transporte del pedido solicitado.

Personalizado al milímetro

El operador 3PL Verlhac Logistique se ha beneficiado de una solución de almacenaje personalizada por Mecalux con la que ha obtenido la capacidad de almacenaje que necesita y, a la vez, cumpliendo las normativas establecidas en la zona en cuanto a la altura del edificio.

La compañía ha aprovechado las ventajas que aportan la automatización y la compactación para modernizar su logística y mejorar el servicio que presta a sus clientes. Gracias a la automatización, Verlhac Logistique ahora cuenta con una cadena de suministro flexible y preparada para afrontar los retos futuros.