

Étude de cas : Dammann Frères

L'entrepôt et le centre de production de Dammann Frères reliés par un convoyeur

Pays : France



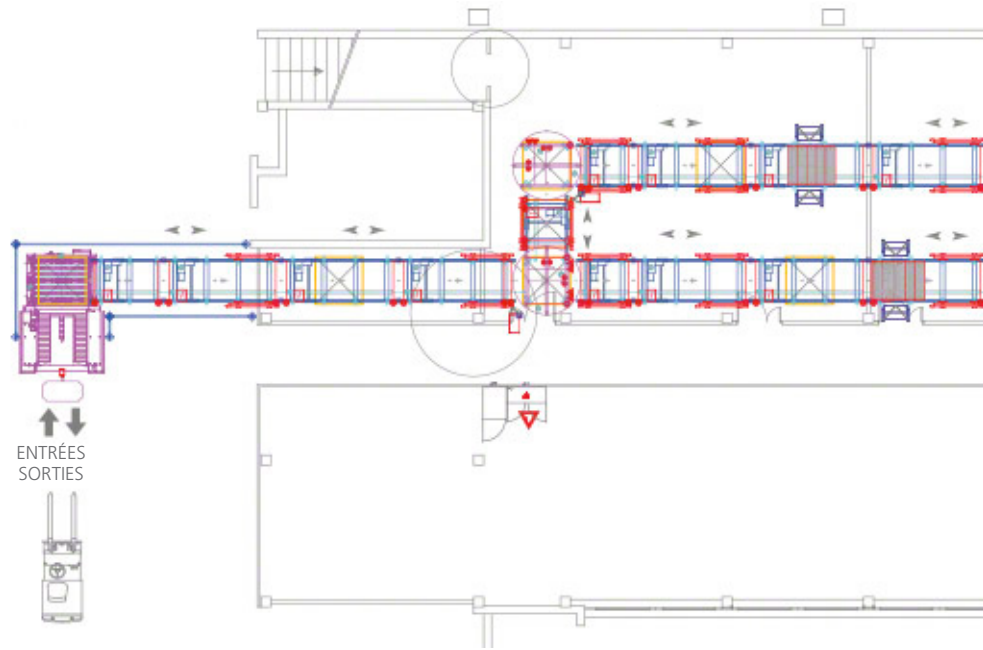
La marque de thé française Dammann Frères dispose d'un nouvel entrepôt équipé de rayonnages à palettes et d'un circuit de convoyeurs automatiques qui communique avec le centre de production. Il s'agit d'un système de transport très efficace, qui garantit un flux constant de marchandise et minimise les interférences avec les autres opérations.

À propos de Dammann Frères

Fondée en 1925 par les frères Pierre et Robert Dammann, cette entreprise est devenue la plus grande marque de thé en France. Elle a introduit la technologie dans tous ses processus de production afin de développer sa gamme de thés aromatisés. Trois générations se sont dédiées entièrement à l'activité. Aujourd'hui, Dammann Frères a augmenté ses exportations et est présente dans plus de 60 pays.

Besoin et solution

L'entrepôt de Dammann Frères était situé précédemment à Orgeval (à proximité de Paris). Sa superficie de 9 000 m² n'était plus suffisante pour faire face à l'accroissement de son activité et de ses ventes.

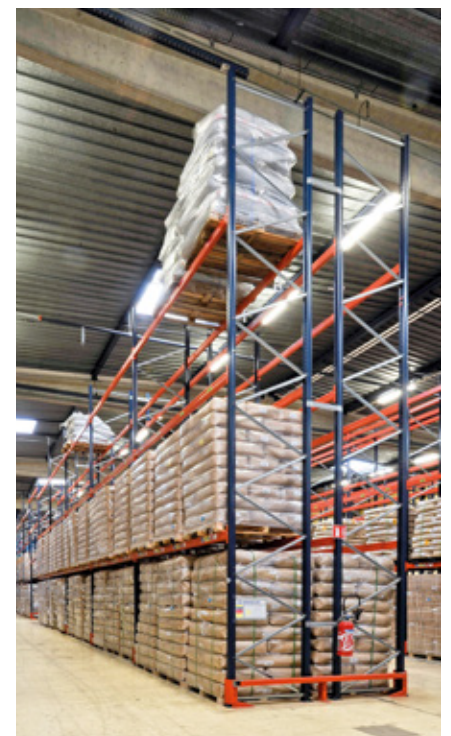




Afin de remédier à cette situation et à poursuivre son rythme de croissance, l'entreprise a déménagé dans un nouveau centre de production de 30 000 m², situé à Dreux. L'entrepôt est constitué de trois zones distinctes : emballages et caisses en carton, produits finis et matières premières.

Les différentes zones de l'entrepôt ont été équipées de rayonnages à palettes, en raison de leur capacité à recevoir tout type de charge, poids et volume variables.

De même, l'entrepôt communique avec le centre de production par le biais d'un circuit de convoyeurs pour palettes de Mecalux.



La longueur du convoyeur est de 48,3 m et il se déplace à une vitesse de 20 m/min



Convoyeurs automatiques

Le circuit de convoyeurs a pour fonction d'envoyer automatiquement la marchandise nécessaire chaque jour de l'entrepôt au centre de production. Il intègre une recirculation pour redistribuer facilement les palettes en cas de problème sur une ligne.

C'est un système réversible, c'est-à-dire qu'il peut également retourner à l'entrepôt la marchandise qui ne s'avère plus nécessaire. Afin d'éviter les interférences, un protocole a été établi, selon lequel cet itinéraire est uniquement effectué à partir de quatre heures de l'après-midi et avec une autorisation préalable.



Au début du circuit, les opérateurs, à l'aide d'un chariot, introduisent les palettes sur une table hydraulique qui lève la charge jusqu'à la hauteur du convoyeur. Une fois la palette parvenue à sa destination, une autre table hydraulique la descend jusqu'au niveau du sol pour que les opérateurs l'enlèvent du circuit.

Les convoyeurs sont dirigés par le logiciel de commande Galileo de Mecalux, qui se charge de garantir le bon fonctionnement du système et d'exécuter les mouvements au moment de transporter la marchandise jusqu'au centre de production.

Des caméras de vidéosurveillance ont été installées le long de l'itinéraire des convoyeurs pour suivre tout le processus et augmenter la prévention des risques liés au travail



Rayonnages à palettes

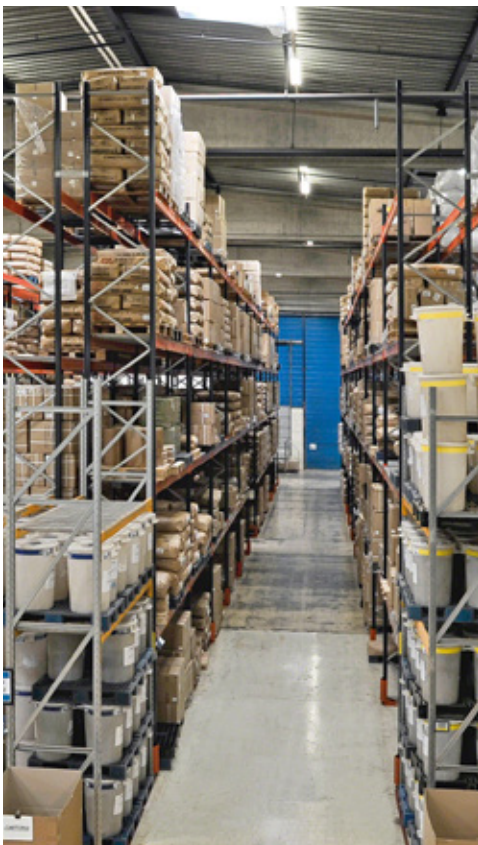
Les trois zones de l'entrepôt sont équipées de ce type de rayonnages. Capables de stocker une grande quantité de palettes avec de nombreuses références différentes, leur distribution est différente dans chacun des secteurs afin de s'adapter à la grande variété de produits disponibles.

Ce système de stockage facilite l'accès direct à toutes les palettes, ce qui accélère la réalisation des opérations de stockage et de préparation des commandes. Le picking est réalisé directement aux niveaux inférieurs, tandis que les niveaux supérieurs permettent de stocker des produits en réserve, la marchandise nécessaire étant donc disponible à n'importe quel moment.



Les opérateurs parcourent l'entrepôt en localisant les références de chaque commande que leur indique le logiciel de gestion d'entrepôt (WMS) via un terminal radiofréquence.

Dans l'entrepôt de produits finis, les opérateurs utilisent des chariots électriques pour la manipulation des palettes. Ces machines sont spécialement conçues pour une reprise automatique du guidage lorsqu'elles entrent dans les allées étroites des rayonnages afin de circuler en toute sécurité et d'éviter d'éventuels dommages aux structures.





Les avantages pour Dammann Frères

- **Gestion logistique optimale** : la marchandise est classée et stockée dans la zone du centre logistique qui lui est assignée, en tenant compte de ses dimensions, de sa rotation et de ses caractéristiques.
- **Transport de la marchandise facilité** : le convoyeur transporte très rapidement la marchandise de l'entrepôt au centre de production, évitant ainsi les interférences entre les autres opérations.
- **Haute performance** : l'accès direct à la marchandise garantit une plus grande rapidité dans la gestion de la marchandise.

DAMMANN
FRÈRES

Données techniques

Convoyeur

Vitesse de transport	20 m/min.
Longueur	48,3 m

Rayonnages à palettes

Capacité de stockage	11 000 palettes
Dimensions des palettes	800 x 1 200 mm / 1 000 x 1 200 mm ou 1 200 x 1 200 mm
Poids max. / palettes	500 kg
Hauteur des rayonnages	9,5 m

