

Étude de cas : AS Healthcare

Optimisation des processus de préparation de commandes pour augmenter les performances de l'entrepôt

Pays : France



Mecalux automatise une partie de l'entrepôt d'AS Healthcare, situé en région parisienne, dans le but de garantir un picking efficace, de diminuer les coûts logistiques et de réduire la marge d'erreur dans les opérations de préparation. La solution installée par Mecalux est composée de rayonnages dynamiques dotés du système *pick-to-light* et d'un circuit de convoyeurs à rouleaux qui relie la zone de préparation à la zone de consolidation et de tri.

AS Healthcare appartient à Bertelsmann, groupe de médias et de services international. Ses activités sont principalement tournées vers le secteur des services dédiés à la gestion de la relation client. Présent dans 50 pays, Bertelsmann est un groupe familial qui s'adapte continuellement aux innovations technologiques pour offrir à ses clients des services de pointe à travers le monde.



La division AS Healthcare

En 2000, Arvato crée la division Healthcare (AS Healthcare) afin d'offrir un réseau logistique adapté aux besoins de ses clients provenant du secteur exigeant de la santé.

La plateforme logistique de 18 000 m² d'AS Healthcare de Chanteloup-en-Brie expédie chaque année 700 000 commandes.

Besoins et solutions proposées

La préparation de commandes constitue un aspect décisif pour la compétitivité d'une entreprise comme AS Healthcare.

La société doit fournir un service de qualité, qui lui permette de répondre de manière satisfaisante au nombre élevé de commandes qu'elle reçoit. Ces dernières sont composées de références variées, et doivent respecter des délais de préparation courts, indépendamment de la taille et du poids du produit. Les commandes passées le jour J doivent être expédiées dans la journée aux hôpitaux, centres de santé et officines.

Pour ce faire, et après avoir minutieusement analysé les besoins de cette société, Mecalux a choisi d'automatiser une partie du processus de préparation de commandes au moyen d'un circuit de convoyeurs à rouleaux. L'automatisation garantit un picking efficace, et permet de diminuer les coûts logistiques ainsi que de supprimer le risque d'erreurs.

Le circuit de convoyeurs constitue le cœur de cette installation, qui a été complétée par des rayonnages dynamiques dotés du système *pick-to-light*, des rayonnages à palettes et une zone de consolidation, tri et expédition de la marchandise.





Le système proposé par Mecalux a réduit le nombre d'incidents durant les processus de préparation ainsi que les coûts liés au centre logistique

Zone de picking : 400 mètres de convoyeurs 'pick-to-light'

La zone de préparation de commandes est composée de deux blocs de rayonnages dynamiques avec système *pick-to-light* pour cartons, destinés aux produits à forte rotation, et d'un circuit de convoyeurs qui traverse les rayonnages pour arriver à la zone de consolidation.

La marchandise est introduite par l'extrémité la plus élevée de chaque niveau du rayonnage, qui est légèrement incliné. Le carton se déplace par gravité jusqu'au côté opposé, qui donne sur l'allée de sortie ou de préparation. Chaque rayonnage dispose de trois niveaux divisés en de nombreux canaux avec *pick-to-light*, ce qui indique visuellement l'emplacement du produit et la quantité que l'opérateur doit extraire pour chaque commande.

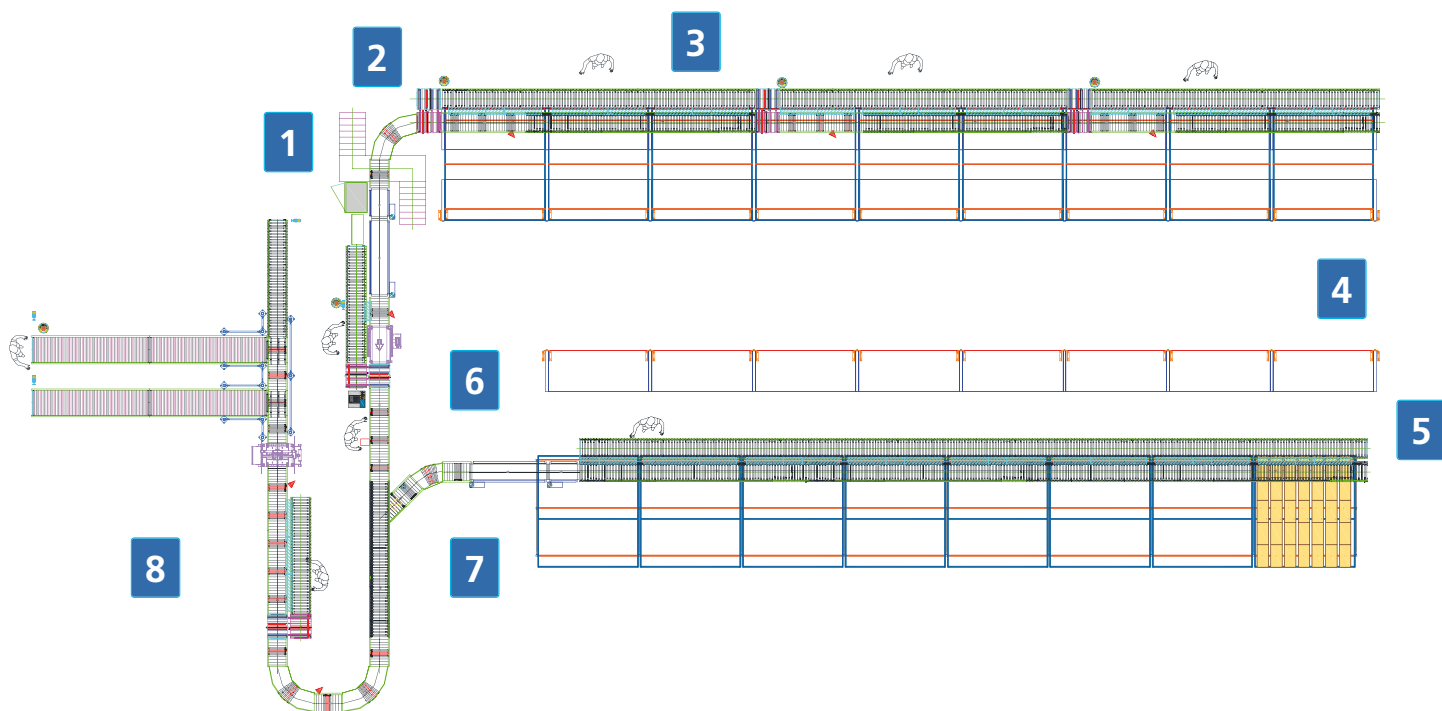
Une fois les produits sélectionnés et mis dans le carton, l'opérateur valide l'opération en appuyant sur le bouton de confirmation.

Le convoyeur automatique traverse les rayonnages. Parallèlement à celui-ci, des convoyeurs manuels qui servent de table de préparation, ont été installés dans la partie extérieure.

Lorsque les commandes sont terminées, elles sont introduites par poussée sur le premier convoyeur et se déplacent jusqu'à la zone de consolidation et de tri.

Plusieurs niveaux ont été installés dans la partie supérieure du rayonnage et du côté allée de réassort, afin de stocker les palettes contenant la réserve des produits situés dans les canaux dynamiques.

Le système 'pick-to-light' garantit une rapidité et une productivité maximales lors de la sélection et de l'extraction des articles. Par ailleurs, il est pratique et intuitif pour l'opérateur, puisque, fonctionnant sans terminal radio fréquence, ce système lui permet de garder les mains libres





Zone de consolidation

Dans cette zone, les opérateurs vérifient, emballent et confectionnent la *packing list*, pendant que les étiquettes d'expédition des commandes sont émises et collées.

Cartons d'emballage de différentes tailles, tables de préparation, appareils informatiques et imprimantes permettent de compléter les opérations.

À la fin du circuit, les commandes sont réparties sur plusieurs canaux, en fonction des différents clients ou itinéraires. Ensuite, les caisses sont placées sur les palettes d'expédition afin d'être emballées à l'aide de l'une des trois filmeuses disposées devant les quais de chargement. Elles permettent de sécuriser le chargement déposé sur les palettes avec du film plastique, et de le protéger des chocs éventuels.



Les commandes finalisées sont envoyées dans les zones de préchargement où elles sont classées par itinéraires d'expédition





Zone pour palettes

L'entrepôt d'AS Healthcare est également composé de rayonnages à palettes allant jusqu'à six niveaux de hauteur, destinés aux produits volumineux à forte, moyenne et faible rotation, ainsi qu'à la réserve des rayonnages dynamiques. Cette solution offre un accès direct à chaque palette et une occupation optimale des emplacements. L'opérateur utilise des chariots à mât rétractable pour manipuler les palettes.

De même, ont été aménagés des rayonnages pour charges légères pour les produits à faible rotation et de petites dimensions.





Avantages pour AS Healthcare

- **Augmentation de la vitesse de préparation de commandes** : le circuit de convoyeurs et les rayonnages dynamiques dotés du système *pick-to-light* optimisent les mouvements durant la préparation des commandes.
- **Réduction des coûts d'exploitation** : optimisation des moyens utilisés grâce à l'automatisation des processus de gestion, de transport, d'emballage et de tri.

arvato
BERTELSMANN

Données techniques

Longueur des rayonnages	25,1 met 22,3 m
Hauteur des rayonnages	6,5 m et 6 m
Poids max. par carton	10 kg
Poids max. par palette	800 kg
Vitesse des convoyeurs	45 m/min

