

# Une solution logistique intégrée pour tripler la production

Saar, producteur de légumes surgelés, ouvre un nouvel entrepôt automatisé à la pointe de la technologie en matière de stockage et de traçabilité.

Pays : **Espagne** | Secteur: **alimentation et boissons**



## DÉFIS

- **Internaliser** le stockage de légumes surgelés.
- **Automatiser** le transport interne de denrées périssables.
- **Harmoniser et synchroniser** la gestion de deux entrepôts afin d'assurer une traçabilité complète des matières premières et des produits finis.

## SOLUTIONS

- **Magasin automatique pour palettes.**
- **Système de stockage compact automatisé.**
- **Logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS.**
- **Convoyeurs au sol pour palettes.**

## AVANTAGES

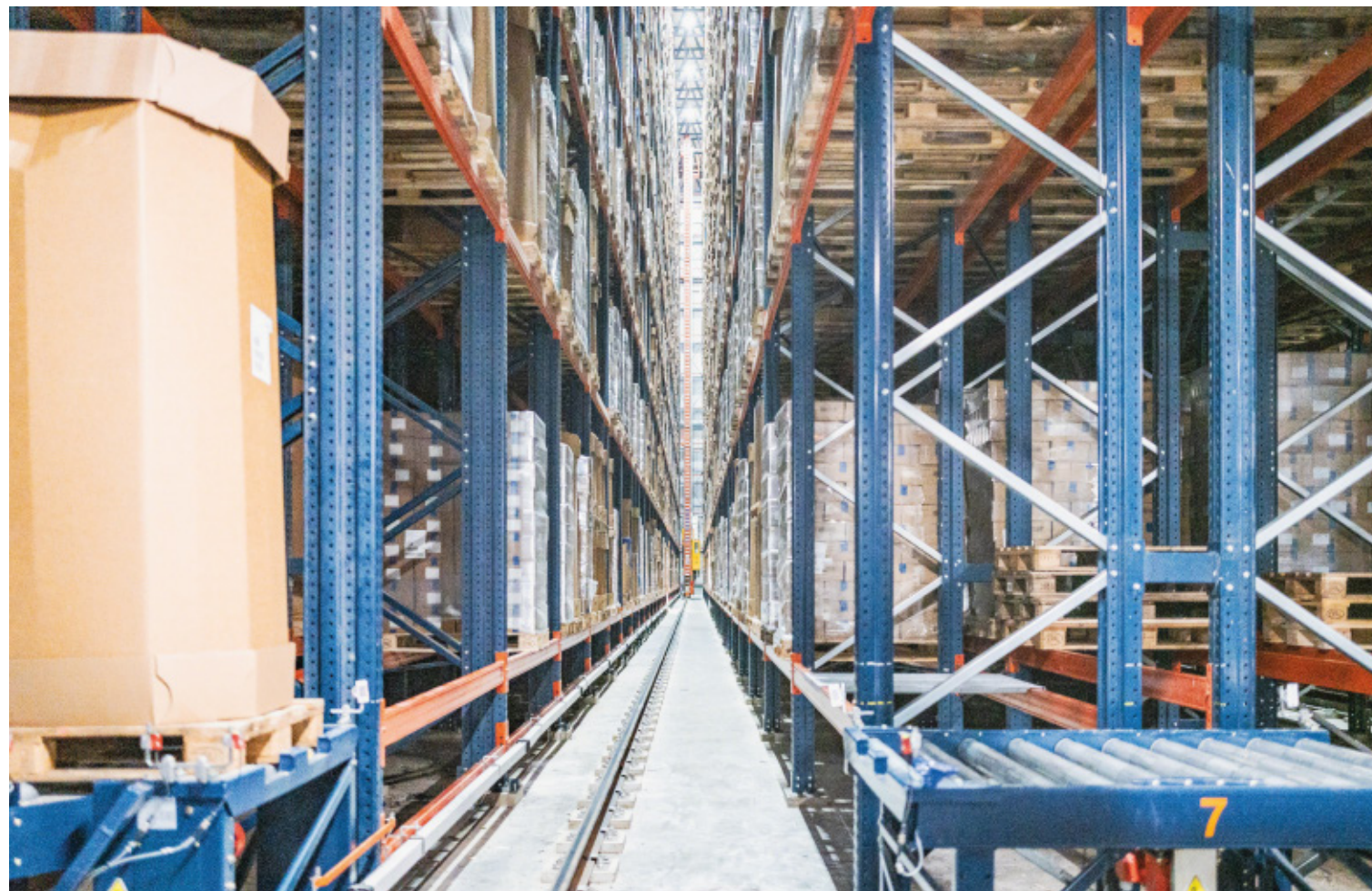
- Stockage automatisé des matières premières et des produits finis à **-25 °C**.
- **Sécurité alimentaire** garantie par des systèmes numériques sophistiqués préservant la chaîne du froid.
- Traçabilité optimale de **22 500 palettes** dans deux entrepôts distincts, gérées de **manière centralisée**.

Saar Originia Foods, filiale agroalimentaire du groupe SAMCA, cultive et commercialise des légumes surgelés issus des meilleurs potagers de la vallée de l'Èbre. Dans son usine de Saragosse, en Espagne, l'entreprise utilise la technologie de surgélation l'IQF (*Individual Quick Freezing*), la plus innovante, et applique des normes de qualité rigoureuses, certifiées par les organismes les plus exigeants du marché. Elle propose également une gamme de produits biologiques certifiés.

» **Année de création : 1987**

» **Effectif : 95 salariés**

Dans l'industrie agroalimentaire, la logistique joue en rôle déterminant pour garantir la fraîcheur et la qualité de produits jusqu'au consommateur final. Saar Originia Foods, en tant que producteur de légumes surgelés, en est un parfait exemple. « Notre mission est de produire et de commercialiser des légumes surgelés en sélectionnant rigoureusement les meilleurs légumes provenant de nos potagers dans la vallée de l'Èbre et en employant la technologie de surgélation la plus innovante », explique Fernando Pellitero, directeur général de Saar Originia Foods. Il y a quelques années, Saar a construit dans son usine d'Ejea, dans la province de Saragosse (Espagne), son premier entrepôt automatisé autoportant, en collaboration avec Mecalux. Ce système compact, d'une capacité de 7 000 palettes, a permis non seulement d'optimiser considérablement l'espace de stockage, d'accélérer les mouvements de marchandises, mais aussi



de diminuer la consommation d'énergie. En effet, une meilleure exploitation de l'espace entraîne une diminution notable du volume d'air à réfrigérer. Grâce à cette solution, Saar a ainsi triplé sa production pour atteindre 24 000 tonnes de légumes surgelés par an. Cette augmentation de la production a rendu l'entrepôt automatique initial insuffisant pour stocker l'ensemble des produits finis. Saar a donc été contraint d'externaliser temporairement une partie de son stockage, une

stratégie logistique jugée insoutenable à long terme. Face à ce constat, l'entreprise a décidé de construire un second entrepôt autoportant dans le but de gagner en efficacité et de limiter ses coûts. D'une capacité de 15 500 palettes, ce nouvel entrepôt stocke les produits finis à une température contrôlée de -25 °C.

« Nous avons besoin d'une solution logistique complète. Les entrepôts manuels externes ralentissaient les opérations quotidiennes, la

gestion des stocks, la prise de décision et la mise à jour des informations. Compte tenu du niveau élevé d'activité de notre usine et de la large gamme de produits que nous produisons chez Saar Originia Foods, l'installation d'un entrepôt automatique était indispensable » conclut Fernando Pellitero.

Le producteur de légumes surgelés a également installé le système de gestion d'entrepôt Easy WMS pour piloter les opérations logis-



*« Mecalux nous a fourni une solution logistique intégrée et un accompagnement complet qui nous ont permis d'optimiser notre investissement, d'en analyser la rentabilité et d'en entrevoir le potentiel futur. »*

**Fernando Pellitero**

Directeur général de Saar Originia Foods

tiques de ses deux installations et contrôler les stocks. Les systèmes de stockage et de transport robotisés, coordonnés par le logiciel de Mecalux, évitent les erreurs de manipulation des marchandises, garantissent une traçabilité totale des produits et réduisent les délais de réponse de Saar.

#### **L'automatisation, au service de la capacité et de la performance**

« Dès sa mise en service, notre nouvel entrepôt automatisé nous a apporté des avantages tangibles tout de suite : une agilité dans les mouvements, une diminution des coûts d'exploitation et une augmentation de la capacité de chargement quotidienne », se réjouit

Fernando Pellitero. Le magasin, équipé de rayonnages à double profondeur, se compose de quatre allées de 100 m de long. Chaque allée est desservie par un transstockeur bicolonne, muni de fourches télescopiques, qui dépose et extrait les 200 références stockées. « Nous stockons une grande variété de produits surgelés dans différents formats, des palettes européennes aux palettes américaines de hauteurs variables. C'est un entrepôt très polyvalent qui nous permet d'optimiser au maximum l'espace », indique Fernando Pellitero. De plus, les rayonnages à double profondeur minimisent la consommation d'énergie, un avantage considérable dans les chambres de congélation. L'entrepôt de

Saar dispose de cinq postes d'entrée et de sortie connectés à un circuit de convoyeurs au sol reliant la zone de stockage aux zones de production et d'expédition. « Les convoyeurs au sol accélèrent les flux internes de palettes sans l'intervention d'opérateurs. Les produits sont automatiquement acheminés vers le point de chargement ou de déchargement, permettant des entrées et des sorties les plus agiles et les plus rapides possibles », indique Fernando Pellitero. Le dynamisme et la facilité de montage de ce système de transport de palettes ont été déterminants pour sa mise en place, qui assure une circulation rapide, ininterrompue et sécurisée des marchandises.

### Sécurité des légumes surgelés

Les légumes surgelés doivent être maintenus à une température optimale pour garantir leur bonne conservation. C'est pourquoi les parois des entrepôts automatiques réfrigérés sont construites avec des panneaux sandwich — des éléments isolants qui empêchent le transfert de température vers l'extérieur — et le sol est isolé afin d'éviter la condensation et la formation de glace. Les entrepôts de Saar disposent de tous les équipements de réfrigération nécessaires : compresseurs, condenseurs, vannes d'expansion et évaporateurs. Entre les différentes zones du centre — production, entrepôt et expéditions — des systèmes SAS (*Security Airlock System*) ont été installés, des préchambres composées de deux portes rapides qui ne sont jamais ouvertes en même temps et dont le but est d'éviter les changements brusques de températures, les pertes de froid et la condensation.

« L'automatisation nous offre une sécurité totale et zéro erreur dans la manipulation des marchandises, ainsi qu'un contrôle complet des stocks et la préservation de la chaîne du froid en réduisant les temps de chargement », affirme Fernando Pellitero. Les systèmes de stockage automatisés facilitent également le travail des opérateurs et évitent leur exposition prolongée au froid.

### Deux entrepôts, un seul système de gestion

« Easy WMS nous procure une visibilité totale sur notre activité, avec des données actualisées en temps réel et un inventaire permanent et optimisé. Dans le secteur des produits surgelés, où la chaîne du froid est primordiale, un tampon de stockage est essentiel. Nous pouvons contrôler rigoureusement nos marchandises en termes de références, de délais et de l'état, points indispensables pour garantir la sécurité alimentaire de nos produits », souligne Fernando Pellitero. Ce logiciel performant assure une gestion simultanée et globale des deux entrepôts automatisés de Saar. Dès la réception de la

marchandise, Easy WMS la classe par lots et utilise des algorithmes pour attribuer un emplacement optimisé à chaque palette. Le contrôle exhaustif qu'il exerce sur les produits et la traçabilité totale qu'il assure permettent à Saar de connaître tous les détails de chaque palette, tels que ses dimensions, son numéro de lot, son poids, ses caractéristiques, sa date de fabrication et de péremption, ainsi que les contrôles d'inspections effectuées.

### Une solution complète visant la performance et la sécurité

En pleine expansion internationale, Saar exporte aujourd'hui plus de 60 % de sa production, principalement vers l'Europe, l'Afrique du Nord, les États-Unis et le Japon. L'entreprise a bien compris que l'automatisation de ses processus logistiques est un

facteur clé pour répondre aux exigences croissantes de ses clients. C'est pourquoi elle a choisi de s'associer à Mecalux pour l'accompagner dans ses projets de croissance.

« Mecalux est un partenaire de confiance avec une expérience solide au niveau national et international. Ils ont fait partie de l'équipe dès le départ et nous ont fourni un conseil sur mesure, en comprenant parfaitement notre activité, notre façon de travailler et notre secteur d'activité », conclut Fernando Pellitero.

