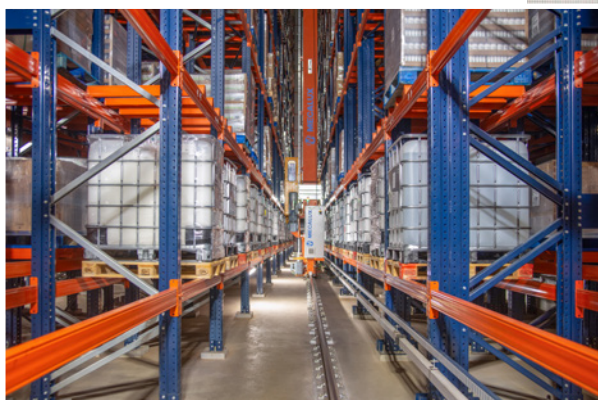


Un entrepôt automatisé clé en main pour accompagner le développement des activités de production d'Unilever en Europe

Le nouvel entrepôt automatisé autoportant sera relié à l'usine et permettra d'améliorer la performance de l'une des principales usines européennes d'Unilever, spécialisée dans les produits de beauté et d'hygiène.

Pays : **Pologne**

Secteur : **hygiène - beauté**



DÉFIS

- Accompagner la croissance de l'une des principales usines européennes d'Unilever.
- Optimiser le flux de marchandises dans l'ensemble du complexe de production.
- Assurer la traçabilité de cosmétiques et de produits d'hygiène personnelle des marques Dove, Rexona, TRESemmé ou Vaseline.

SOLUTIONS

- Entrepôt automatisé autoportant pour palettes.
- Convoyeurs au sol.
- Convoyeurs et élévateurs automatiques pour palettes.
- Logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS.

AVANTAGES

- Un entrepôt clé en main paré pour la hausse de la production.
- Flux automatique de marchandises entre les bâtiments de production et de stockage via un tunnel surélevé.
- Suivi précis de plus de 9 000 palettes en stock, de composants et de produits finis.

Unilever est une multinationale de référence de la grande consommation. Son activité porte sur le développement et la commercialisation de produits alimentaires, ménagers et d'hygiène personnelle. Forte d'une présence mondiale et proposant plus de 400 marques, son réseau industriel et logistique garantit à la fois l'efficacité opérationnelle et une distribution continue. Unilever se distingue également par son engagement en faveur du développement durable et de la responsabilité sociétale, à travers la promotion de pratiques de production responsables et de projets visant à diminuer l'impact environnemental.

» **Fondation : 1930**

» **Présence internationale : +190 pays**

La multinationale des biens de grande consommation Unilever a renforcé l'efficacité de sa chaîne d'approvisionnement en construisant un nouvel entrepôt automatisé dans son usine polonaise de Bydgoszcz, l'un des principaux sites industriels du groupe en Europe.

Dans un contexte de croissance, le nouvel entrepôt automatisé améliore les performances des opérations logistiques et simplifie la gestion aussi bien des composants nécessaires à la production que des produits finis à expédier. L'automatisation rend Unilever capable de planifier plus efficacement les activités de l'entrepôt, réduisant les délais de chargement et optimisant les ressources logistiques.

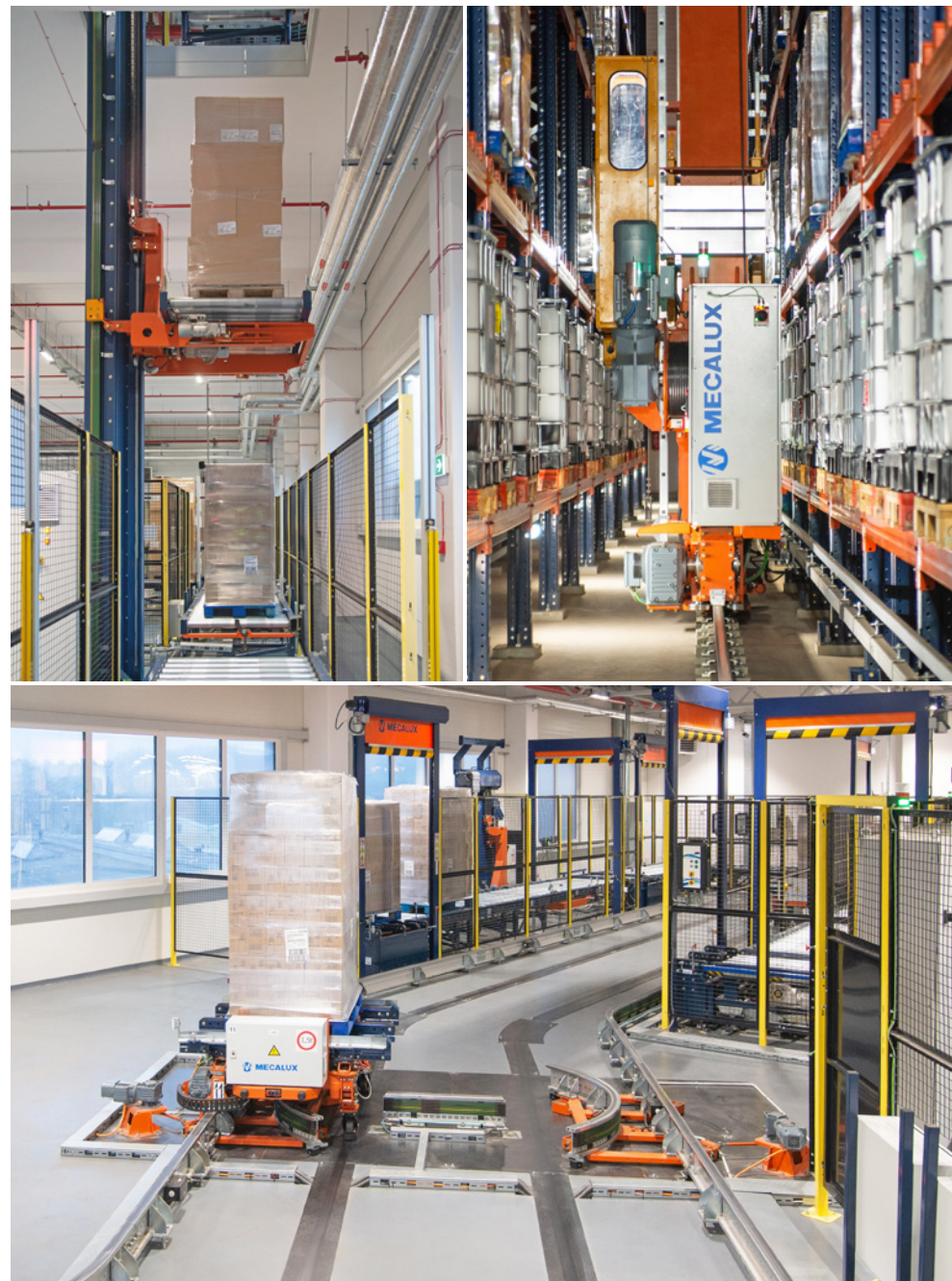
L'entrepôt repose sur une structure auto-portante, c'est-à-dire que les rayonnages, qui font 33 m de haut, constituent le bâtiment et supportent la toiture et les parois latérales. L'installation peut contenir plus de 9 000 palettes réparties sur quatre allées à double profondeur, exploitées par quatre transtockeurs à fourches télescopiques. Ces derniers déposent et retirent les palettes de leurs emplacements, pouvant compléter jusqu'à 130 cycles combinés par heure. La solution automatisée de Mecalux assure un flux continu de marchandises, raccourcit les délais de manutention et minimise les erreurs opérationnelles.

Le projet a été réalisé selon une approche clé en main, ce qui signifie que Mecalux a pris en charge la totalité des phases, de la conception à la mise en service, sans oublier l'intégration de l'automatisation et du logiciel.

Une connexion directe avec la production et les expéditions

La connexion directe et automatique de l'entrepôt robotisé avec l'usine de production et la zone d'expédition représente l'un des défis stratégiques à relever lors de la conception de cette installation colossale érigée à Bydgoszcz. Grâce à cette liaison, il est possible de répondre rapidement aux besoins de production et d'accélérer la distribution des commandes.

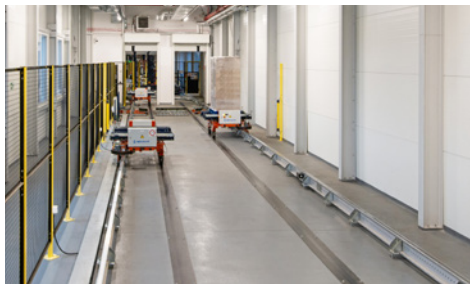
Les deux bâtiments sont reliés entre eux via un tunnel surélevé à 7,5 m de hauteur, permettant l'acheminement direct des marchandises sortant de la production vers l'entrepôt automatisé. Pour passer d'un niveau à l'autre, des élévateurs de palettes ont été installés afin d'assurer le transfert automatique des stocks.



Les convoyeurs au sol relient la production, l'entrepôt automatisé et la zone d'expéditions de l'usine d'Unilever

Site de Bydgoszcz (Pologne),

l'une des principales usines européennes d'Unilever dédiée aux produits de beauté et de soins personnels.

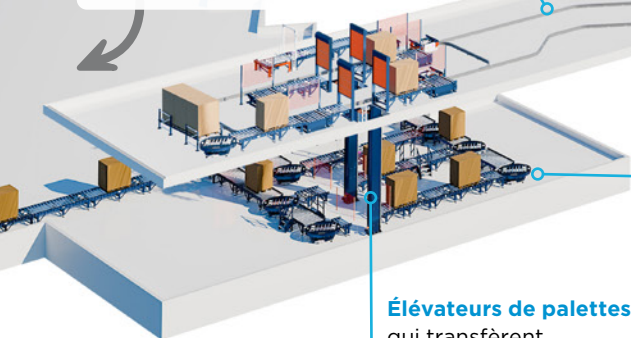


Tunnel surélevé à 7,5 m de hauteur reliant les bâtiments de production et de stockage.



Système de convoyeurs au sol composé de **15 navettes électriques** assurant un transport synchronisé, sécurisé et traçable des marchandises entre la production et l'entrepôt.

Usine de cosmétiques et de produits d'hygiène personnelle, avec **90 %** de la production destiné aux **marchés internationaux**.



Élévateurs de palettes qui transfèrent automatiquement les marchandises entre les **deux niveaux** du complexe logistique.



Convoyeurs à palettes automatiques. Ils ont permis de réduire le nombre de chariots élévateurs.



Zone d'expédition.

Préparation et chargement optimisés des camions, avec un **délai de chargement réduit**.



Entrepôt automatisé autoportant clé en main de 33 m de hauteur, doté de **quatre allées** à double profondeur et pouvant contenir plus de **9 000 palettes** de composants ou de produits finis.



Quatre transstockeurs à fourches télescopiques effectuent jusqu'à **130 cycles combinés par heure**, garantissant ainsi des entrées et des sorties ininterrompues.



La solution complète de Mecalux comprend le logiciel **Easy WMS**, qui assure le suivi en **temps réel des entrées, des sorties et de l'état des stocks**, depuis les lignes de production jusqu'à l'expédition internationale.



Un projet clé en main mené par un interlocuteur unique, pour une implantation simplifiée et une intégration complète des systèmes automatisés et du logiciel

Grâce à son intégration à l'ERP, le logiciel synchronise automatiquement les flux de produits entre l'entrepôt et l'usine de production, soutenant la planification industrielle et la logistique de distribution.

Automatisation et durabilité

L'automatisation logistique s'inscrit dans la stratégie industrielle d'Unilever, qui allie la technologie avec la durabilité. La modernisation de l'usine respecte des normes environnementales strictes, pensées pour optimiser l'utilisation des ressources tout en diminuant l'impact opérationnel.

Le tunnel est traversé par un circuit de convoyeurs au sol composé de 15 navettes électriques qui déplacent automatiquement les palettes entre la production, l'entrepôt et la zone d'expédition. Grâce à cette infrastructure, les produits sont acheminés en continu et en toute sécurité tout au long du parcours.

L'automatisation logistique a conduit également à l'optimisation des processus d'expédition, grâce à la réduction du délai de chargement des camions et du nombre de chariots élévateurs. Cette amélioration majeure permet à Unilever de réaliser des économies réelles sur l'ensemble de

l'usine, ainsi que de gérer plus efficacement ses ressources.

Gestion des stocks avec Easy WMS

Unilever coordonne les opérations de son entrepôt automatisé à l'aide du logiciel de gestion d'entrepôt (WMS) de Mecalux, Easy WMS. Celui-ci simplifie la prise de décision, améliore la planification des livraisons et garantit la précision des stocks du site de Bydgoszcz.

Le système logistique attribue un emplacement à chacune des 9 000 palettes sur la base du type de référence et du niveau de la

demande. Le logiciel de Mecalux contrôle l'état des stocks ainsi que les entrées et sorties de shampoings, désodorants, produits ménagers et d'hygiène personnelle dans une usine gérant une large gamme d'articles et d'importants volumes d'activité.

Chez Unilever, la gestion de produits de grande consommation repose sur un suivi exhaustif des lots et un contrôle qualité. Easy WMS assure une traçabilité totale depuis la sortie des produits des lignes de production jusqu'à leur expédition à l'international, renforçant ainsi la sécurité opérationnelle et la fiabilité du service.

Avec la mise en service de son nouvel entrepôt automatisé, Unilever consolide la stabilité de sa chaîne d'approvisionnement. L'installation de Bydgoszcz joue désormais un rôle de hub industriel d'exportation pour la multinationale, capable d'absorber d'importants volumes de production et de distribution à l'international.

Le lancement de cet entrepôt automatisé fait suite à une collaboration de longue date entre Unilever et Mecalux. Ensemble, les deux groupes ont travaillé à l'implantation de solutions intralogistiques au Royaume-Uni, au Brésil ou encore en Uruguay.