



Reference client Jungheinrich

Avasco Industries renforce sa maîtrise de l'avenir

Avec un entrepôt automatique à hauts rayonnages
de Jungheinrich comme base de croissance future.

 **JUNGHEINRICH**

Avec la mise en service d'un entrepôt automatique à hauts rayonnages de Jungheinrich, l'entreprise Avasco Industries de Dixmude franchit un pas important sur la voie de son optimisation. Production « lean », diminution des pics de charge, fiabilité accrue des livraisons, accords plus stricts avec les transporteurs : les avantages sont évidents.

Le rythme régulier des opérations de perforation et de découpe résonne paisiblement dans les longs couloirs du site de production d'Avasco Industries à Dixmude. L'entreprise de Flandre-Occidentale y produit principalement les systèmes de rangement

métalliques de sa division Shelving. De grands rouleaux de tôle servent à fabriquer les célèbres étagères qui s'assemblent sans outils et sont disponibles dans presque toutes les chaînes de bricolage en Europe.



Une logistique interne source de blocage

« Nous produisons environ 1,3 million d'articles par an, mais nous pourrions en produire beaucoup plus », explique Jan Van Houtte, directeur général d'Avasco Industries, alors qu'une nouvelle palette remplie d'étagères quitte le robot de palettisation. « Notre capacité est de 3 millions d'unités, un objectif qui, compte tenu de la demande croissante du marché, n'est pas irréaliste. Nous étions bloqués par notre propre logistique interne : nous ne disposions tout simplement pas d'une capacité de stockage suffisante. »

La capacité de stockage est un élément essentiel pour permettre à Avasco Industries de passer d'une production marquée par des pics extrêmes à une production continue permettant de gérer les stocks. Ces pics s'expliquent par une demande éminemment saisonnière et les lourdes conditions de livraison stipulées par les clients dans leurs contrats. Le stockage temporaire externe n'offrait qu'une solution partielle et s'est bien vite révélé inefficace à long terme. Avasco a donc décidé de chercher la solution sur son propre site.

La surface disponible était toutefois limitée à 2 500 m². Pour obtenir une capacité de stockage suffisante, l'entreprise a donc dû construire en hauteur. Le défi : maximiser la capacité de stockage sur une surface minimale, tout en conservant la flexibilité et suffisamment de place pour encore grandir à l'avenir.

Jan Van Houtte, directeur général : « L'entrepôt automatique à hauts rayonnages de Jungheinrich nous aide à bien mieux rentabiliser notre capacité de production de 3 millions d'étagères par an. »

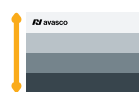
AVASCO INDUSTRIES DIXMUDE - SITE DE PRODUCTION SHELIVING



22.000
emplacements pour palettes



2.500



36 m

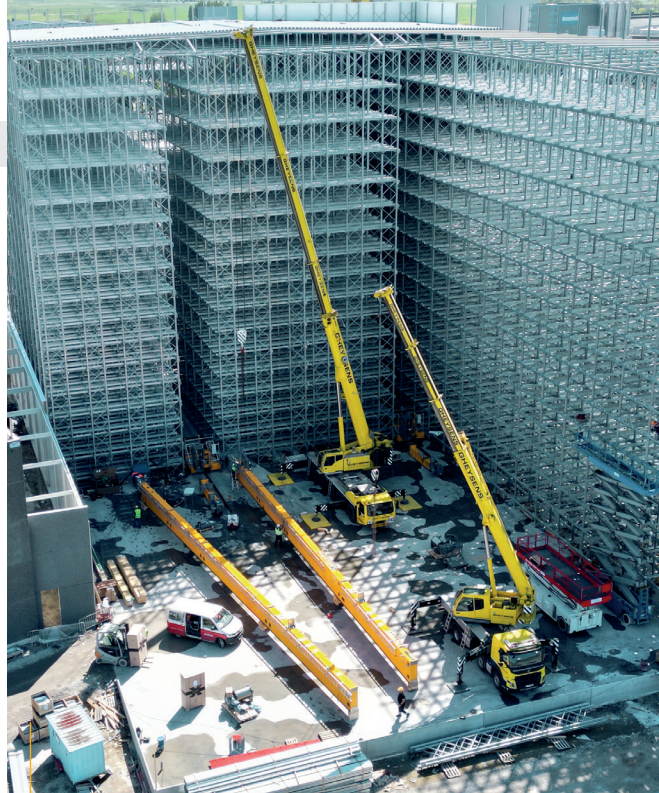


**Automated Storage &
Retrieval System (ASRS)**

Jungheinrich, un choix réfléchi

Après une étude de marché approfondie et plusieurs visites de référence, deux fournisseurs ont été retenus et se sont vu poser les deux mêmes questions : êtes-vous prêts à vendre uniquement l'étude, même si cela signifie que le projet risque de ne pas aboutir ? Et pouvons-nous geler le prix de l'acier pour une période de six mois ? Jan Van Houtte : « *Le marché de l'acier était très instable en 2023, nous avons besoin de cette certitude. Jungheinrich a proposé un concept solide et des accords clairs. Cela nous a donné la confiance nécessaire pour nous lancer avec eux.* »

Jungheinrich a réalisé un entrepôt à hauts rayonnages entièrement automatisé comportant 22 000 emplacements pour palettes et pris en charge l'ensemble du système intralogistique : les rayonnages, les transstockeurs, la technique de convoyage, ou encore le système de contrôle d'entrepôt (WCS), qui assure le lien avec les systèmes ERP et WMS d'Avasco Industries.



Le nouvel entrepôt à haut rayonnages en construction : une surface de 2 500 m² abritera sous peu 22 000 emplacements pour palettes.



Joppe Jacoby, responsable des solutions d'automatisation : « *Conception, construction, service, également pour les systèmes automatisés : Jungheinrich s'occupe de tout.* »

« *Nous avons particularité d'utiliser ici des palettes avec quatre assises différentes et deux hauteurs différentes* », explique Joppe Jacoby, responsable des solutions d'automatisation chez Jungheinrich Belgique.

« *C'est possible notamment parce que nous produisons nous-mêmes les transstockeurs et les navettes, et que nous pouvons donc en déterminer nous-mêmes les spécifications exactes. Jungheinrich dispose en outre d'une grande expérience en Europe avec ce type de projets d'automatisation.* »



Plus d'efficacité et un meilleur contrôle

Le nouvel entrepôt à hauts rayonnages de Jungheinrich peut accueillir sans problème des palettes de 800, 1 000, 1 800 et 2 400 mm sur 1 200 mm, avec des hauteurs de 1 400 et 2 000 mm. Le stockage en profondeur compte un maximum de dix emplacements, pour une capacité pouvant atteindre 57 palettes par heure.

« Chaque palette est étiquetée SSCC et peut ainsi partir directement chez le client », poursuit Jan Van Houtte lors de la visite de l'entrepôt et du service d'expédition.

« Cette nouvelle capacité de stockage nous a permis de séparer logistique interne et production. Cela offre de nombreux avantages. »

La production est devenue plus « *lean* » et traite des lots plus importants, sans subir les pertes de temps inhérentes aux temps morts. Les livraisons depuis le stock garantissent une continuité plus élevée et sont gage de sécurité accrue pour les clients. Les entretiens intermédiaires des machines peuvent être planifiés plus efficacement et les pics de production importants se sont tassés. Ainsi, Avasco peut désormais se concentrer sur la conception et la production de nouveaux produits, comme les étagères laquées, une nette tendance à l'heure actuelle.



Les trois lignes d'entrée / sortie forment la zone de transition physique entre la production et l'entrepôt.



Les deux transstockeurs de 33,5 mètres de hauteur sont équipés d'une navette à double profondeur qui peuvent également accueillir des palettes de 1 200 x 2 400 mm.

La base d'une automatisation plus poussée

L'entrepôt automatique constitue en outre une étape sur la voie d'une optimisation plus poussée de la logistique interne d'Avasco Industries. L'approvisionnement de l'entrepôt en palettes est encore partiellement assuré par des chariots élévateurs, mais cette tâche est peu à peu assurée par des AGV (Automated Guided Vehicles). Le passage de l'entrepôt au service d'expédition s'effectue lui aussi de plus en plus sans personnel, au moyen d'AGV.

Jan Van Houtte : « Nous procédons jusqu'à 20 envois par jour, pour lesquels nous disposons de dix voies de chargement et de quatre quais. Pour préparer automatiquement les bonnes palettes pour le bon transport, il importe de fixer des délais encore plus précis avec les transporteurs. C'est un aspect sur lequel nous travaillons actuellement. »

Avasco Industries renforce sa maîtrise de l'avenir.



La division Shelving d'Avasco Industries utilise des bobines d'acier pour produire un large éventail de systèmes de rangement pour les marchés résidentiel et semi-industriel.

60 ans d'expérience

Entreprise située à Dixmude en Flandre-Occidentale, **Avasco Industries** est spécialisée dans **le travail de la tôle** depuis plus de 60 ans. L'entreprise compte trois divisions : **Shelving, Subcontracting et Bulk & Water Storage**. Les deux dernières divisions fournissent les produits les plus divers : réservoirs d'eau boulonnés pour systèmes d'arrosage, portes hermétiques pour centrales nucléaires, tablettes pour systèmes d'aménagement d'entrepôts. La division Shelving, qui représente environ la moitié de ses activités, est la plus importante. Elle produit des systèmes de rangement métalliques destinés aux marchés résidentiel et semi-industriel.



Le nouvel entrepôt à grande hauteur d'Avasco.

En savoir plus ?

www.jungheinrich.be/avasco-fr

JUNGHEINRICH