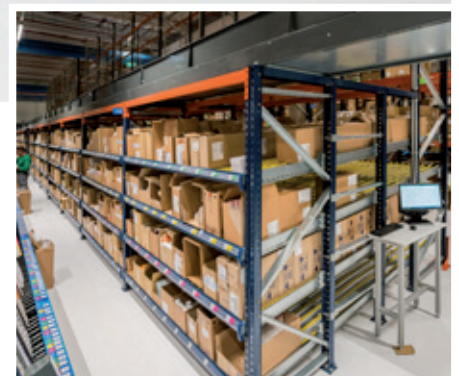


## Étude de cas : Alliance Healthcare

Un entrepôt de picking haute performance pour Alliance Healthcare

Pays : Portugal



Le centre logistique d'Alliance Healthcare, situé à Lisbonne (Portugal), est destiné à la préparation de commandes et Mecalux a fourni tous les équipements de stockage qui composent l'installation : des rayonnages pour charges légères avec étagères, des rayonnages dynamiques pour picking et des rayonnages à palettes pour les palettes de réserve. Un circuit de convoyeurs relie les différents espaces du centre et transporte les commandes préparées vers la zone de consolidation et d'expédition.





### Fournisseur de l'industrie pharmaceutique

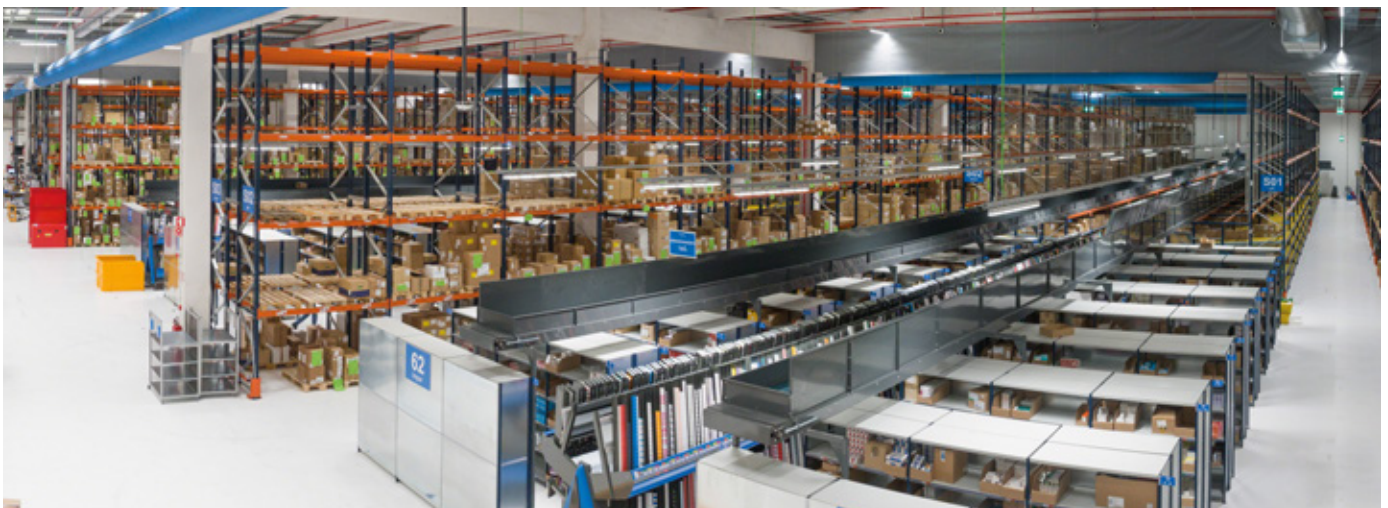
Alliance Portugal Healthcare est un partenariat entre Walgreens Boots Alliance (49%), l'Association Nationale des Pharmacies (49%) et José de Mello Participações II, SGPS (2%). L'entreprise est spécialisée dans la distribution pharmaceutique, avec une très forte présence sur le marché européen. Leader dans la distribution pharmaceutique au Portugal, elle emploie près de 460 collaborateurs et possède des entrepôts à Alverca, Porto, Almancil et Castelo Branco. Sa mission consiste à distribuer des médicaments et des produits sanitaires à plus de 2 000 pharmacies réparties sur l'ensemble du territoire.

### Le centre logistique

L'entreprise avait besoin de disposer d'une capacité optimale de stockage dans son centre logistique situé à Lisbonne, en classant les produits par type de référence et de rotation, en plus d'obtenir davantage de souplesse et d'augmenter la vitesse de préparation et de consolidation des commandes.

Le centre se compose tout d'abord de deux zones destinées aux produits de type A. Mecalux a fourni des rayonnages pour charges légères avec étagères et des rayonnages dynamiques pour picking où sont stockés les produits servant à approvisionner le distributeur automatique de caisses individuelles.

L'entrepôt d'Alliance Healthcare est sectorisé en cinq zones permettant de classer chaque famille de produits en fonction de deux critères : le niveau de la demande et des dimensions







Ensuite, dans les deux autres zones consacrées aux produits de type B et C, la société a installé des rayonnages dynamiques pour picking avec deux convoyeurs adossés et des rayonnages pour charges légères avec des étagères pour les caisses à faible rotation.

Enfin, nous avons une zone avec des rayonnages à palettes où sont stockées les palettes de réserve.

Le circuit de convoyeurs automatiques parcourt tous les secteurs de l'entrepôt et transporte les commandes complétées jusqu'à la zone de consolidation.

Les opérateurs travaillent par zones, c'est-à-dire qu'ils effectuent le picking uniquement dans la zone qui leur est assignée





### Produits de type A

La préparation des commandes de produits A s'effectue automatiquement. Les opérateurs se limitent à réapprovisionner et veillent à ce qu'il y ait toujours du stock disponible pour pouvoir effectuer les opérations.

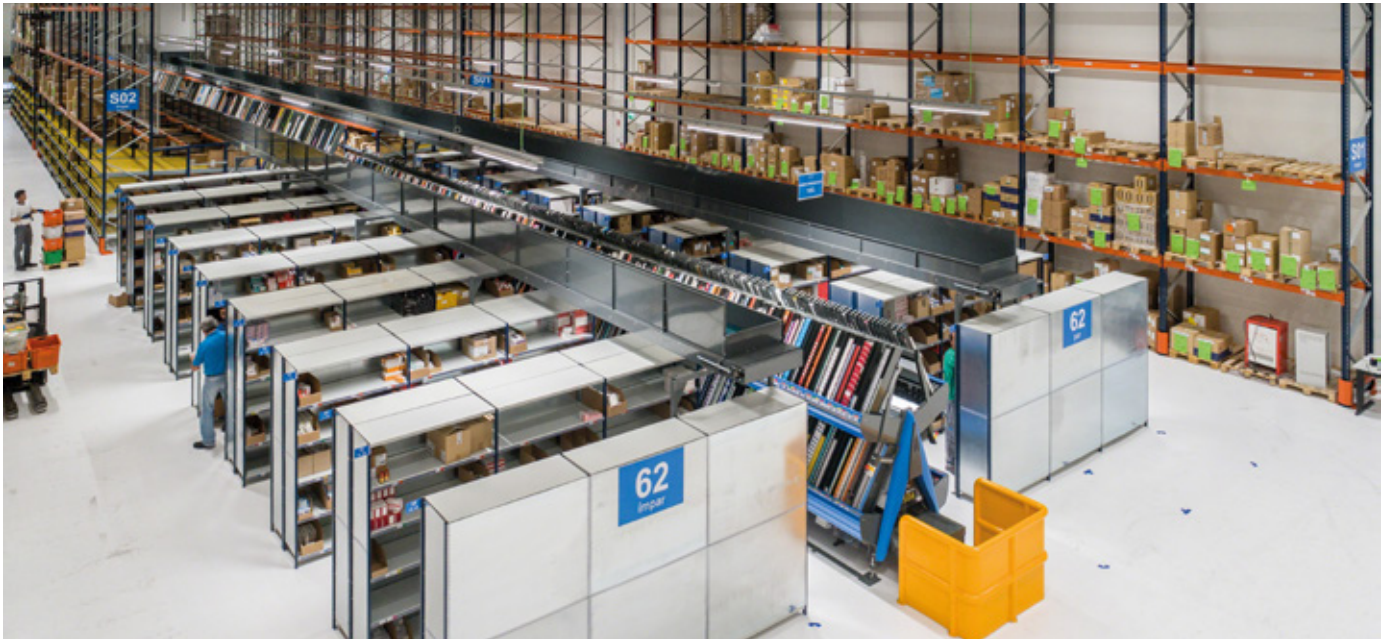
Les produits de type A sont les plus consommés et sont composés des références les plus demandées. C'est pour cette raison que Mecalux a trouvé une solution de stockage spécifique pour chaque produit.

Les produits à forte demande sont déposés dans les rayonnages dynamiques pour picking. Ces rayonnages sont composés de plates-formes équipés de rails légèrement inclinés pour que les caisses se déplacent sous l'effet de la gravité.



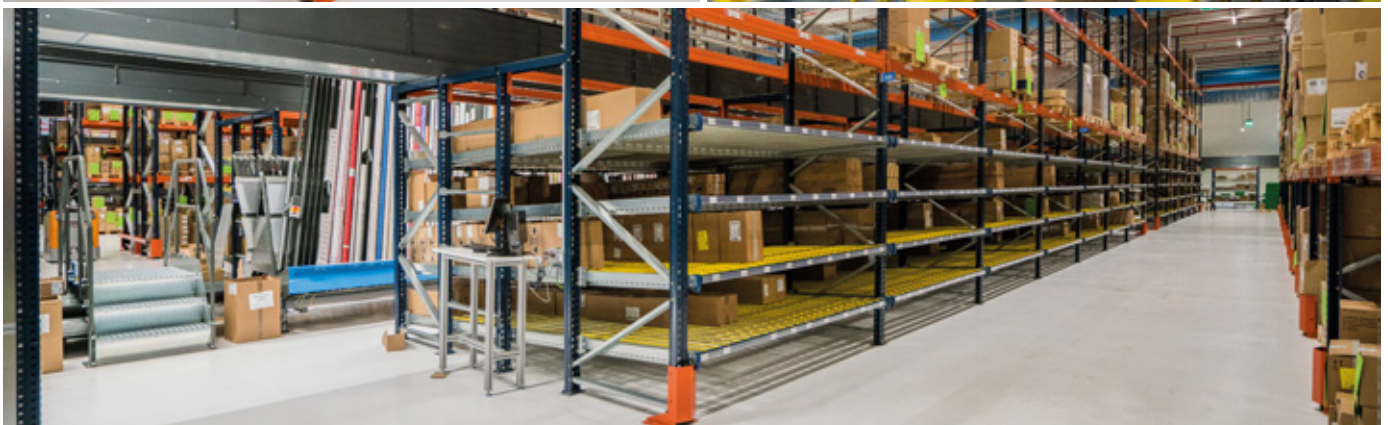
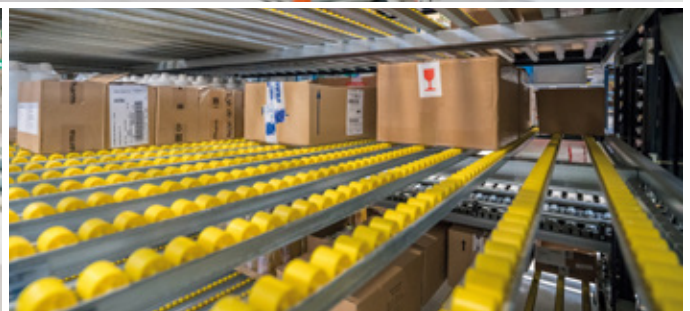
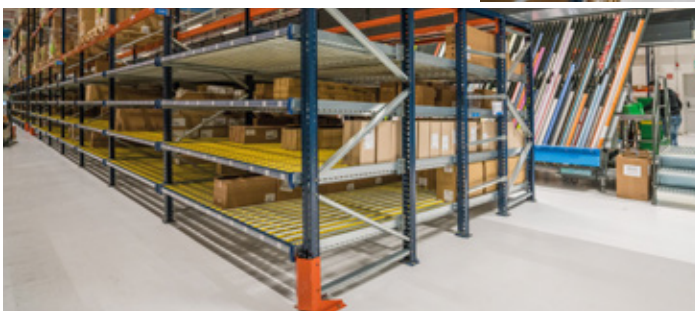
Les références de type A étant majoritaires dans l'entrepôt, il s'est avéré indispensable d'installer un système de préparation de commandes rapide et efficace





Les opérateurs retirent les articles de l'intérieur de la première caisse et les placent dans la case correspondante du distributeur automatique de caisses. L'avantage de ce système de stockage est que les réserves sont stockées au même niveau, derrière la première caisse, permettant ainsi de disposer à tout moment des produits.

Les références à faible rotation quant à elles sont stockées dans des rayonnages pour charges légères avec étagères. Ils ne mesurent que 2,1 m de haut, ce qui facilite l'accès aux caisses qui sont distribuées dans le système automatique.





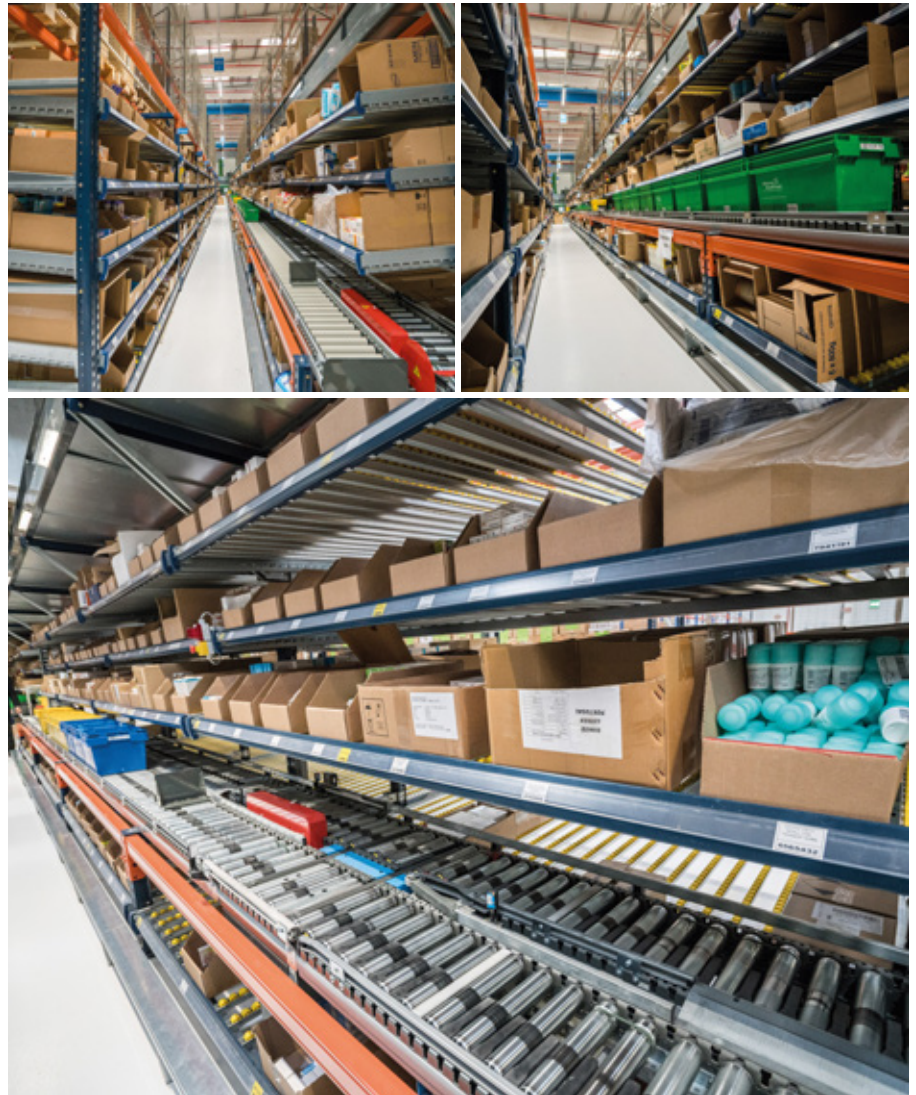
## Produits de type B

Cette zone est équipée de rayonnages à canaux dynamiques pour le picking et, adossé, d'un circuit de convoyeurs à rouleaux servant à transporter les commandes terminées jusqu'à la zone de consolidation.

Parallèlement au convoyeur principal, se trouve un convoyeur à rouleaux libres qui sert de table de préparation sur laquelle les opérateurs peuvent déplacer les caisses manuellement jusqu'à la position la plus adaptée.

Cette zone est sectorisée et chaque opérateur travaille dans un secteur différent. Avec un terminal radiofréquence, les opérateurs identifient la commande sur laquelle ils vont travailler et le logiciel de gestion d'entrepôt (WMS) leur indique les produits dont ils ont besoin. Ensuite, ils prélèvent les produits dans les rayonnages qui se trouvent des deux côtés et les introduisent dans le conteneur de préparation de commande. Une fois le processus terminé, ils le déposent sur le convoyeur principal pour être acheminé vers le secteur suivant, s'il faut ajouter des produits, ou jusqu'à la zone de consolidation si la commande est complète.

Le réassort a lieu dans l'allée de chargement, de l'autre côté de l'allée de picking. Les opérateurs introduisent les caisses au niveau correspondant et celles-ci se déplacent en toute autonomie jusqu'à l'autre extrémité.



Les rayonnages dynamiques pour picking évitent les interférences entre les tâches de réassort et de prélèvement de matériel, car elles sont réalisées dans des allées de travail différentes





### Produits de type C

Les produits à très faible rotation sont majoritairement stockés dans des rayonnages pour charges légères avec étagères. Il s'agit d'une solution ergonomique qui facilite le tri des produits et la préparation des commandes.

Des rayonnages dynamiques pour picking ont également été installés et, comme dans le secteur des produits B, un circuit de convoyeurs passe au niveau inférieur.

Le fonctionnement est également très similaire, mais dans ce cas, les opérateurs de chaque secteur parcourent les allées qui leur ont été assignées pour prélever les articles dans les étagères et les introduisent dans la commande. Ensuite, les convoyeurs transportent la commande complète jusqu'à la zone de consolidation.

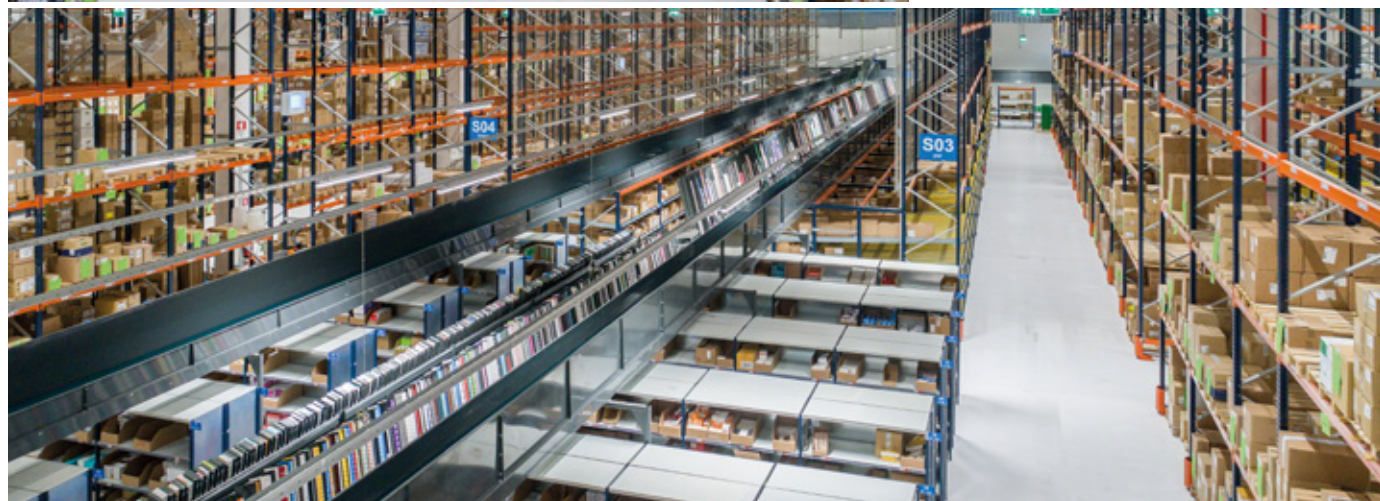


### La réserve

Bien que les étagères de picking dynamiques puissent recevoir une partie des caisses de réserve, le reste des produits est stocké sur des palettes situées aux niveaux supérieurs et dans des rayonnages à palettes installés dans les zones de l'entrepôt prévues à cet effet.

Les niveaux avec palettes qui donnent sur l'allée de préparation de commandes sont équipés de butées et d'un grillage de protection afin d'empêcher la chute accidentelle de la marchandise.

Le système de rayonnages à palettes offre un accès direct aux références, ce qui accélère les tâches de stockage et garantit un parfait contrôle du stock, étant donné que chaque emplacement ne reçoit qu'un seul produit.







### Les avantages pour Alliance Healthcare

- **Solution flexible** : la sectorisation de l'entrepôt permet d'adapter la préparation des commandes à la demande, puisque chaque zone se voit assigner un nombre déterminé de rayonnages et d'opérateurs.
- **Système performant de préparation de commandes** : la distribution de la marchandise, en fonction de ses caractéristiques et de sa demande, optimise les mouvements des opérateurs et rentabilise au maximum le picking.
- **Accessibilité à la marchandise** : l'accès direct aux produits est indispensable pour accélérer la préparation des commandes.



### Systèmes de stockage

Rayonnages à palettes

Rayonnages dynamiques pour picking

Rayonnages pour charges légères avec des étagères

