

Hausse de 25 % de la productivité pour accélérer le développement en Afrique et au Moyen-Orient

Herba Ricemills optimise sa capacité de stockage avec le Pallet Shuttle automatique et le logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS.

Pays : Espagne | Secteur : alimentation et boissons



DÉFIS

- Réduire les coûts d'exploitation afin de gagner en compétitivité.
- Augmenter la productivité et diminuer les erreurs dans la préparation des commandes à livrer dans des dizaines de pays.
- Optimiser la capacité de stockage du riz en minimisant les délais de manutention.

SOLUTIONS

- Pallet Shuttle automatique avec transtockeur.
- Logiciel de gestion d'entrepôts Easy WMS.
- Pallet Shuttle semi-automatique.
- Rayonnages à palettes dynamiques.

AVANTAGES

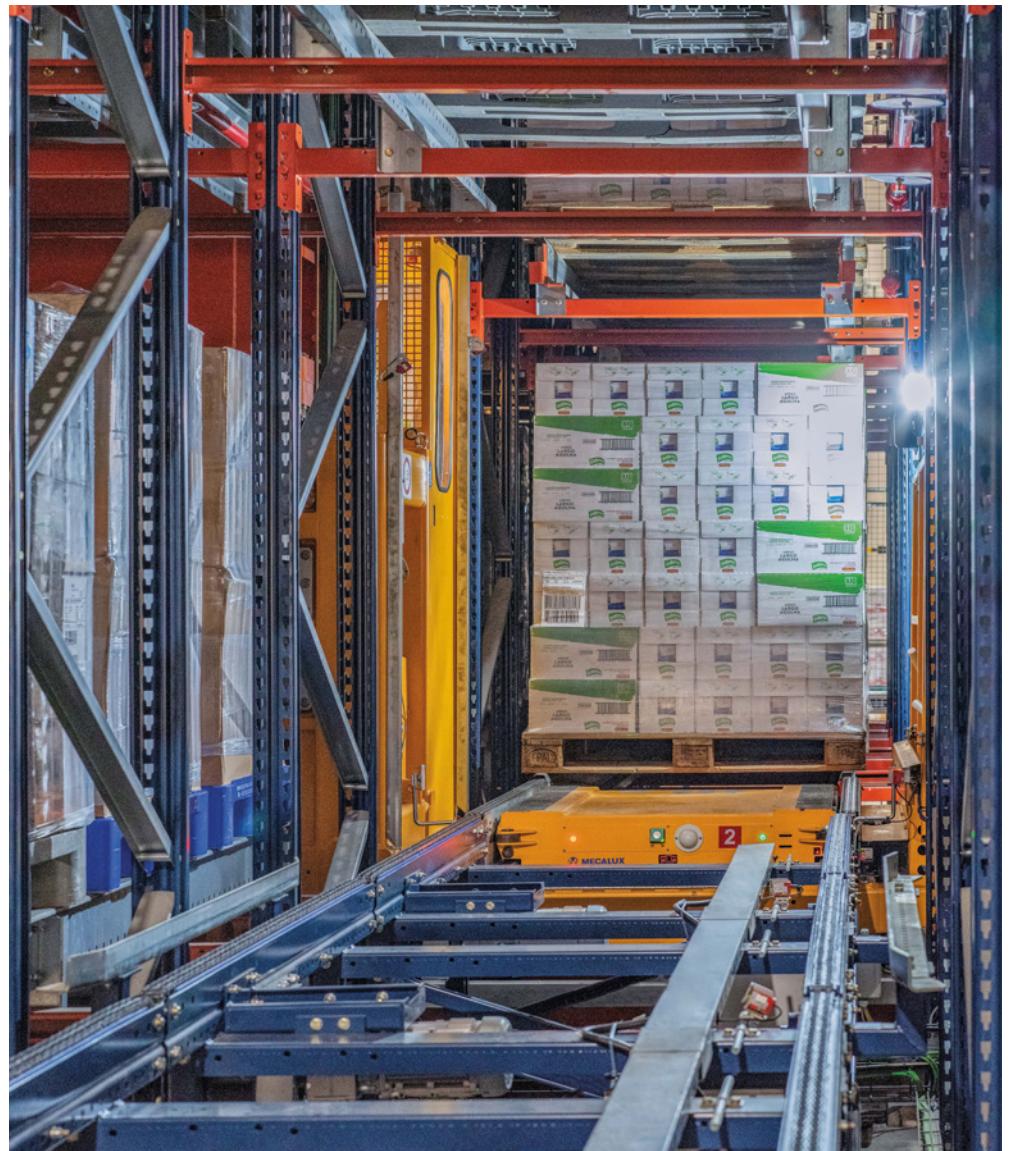
- Hausse de 25 % de la productivité.
- Baisse de 95 % des erreurs de préparation des commandes.
- Optimisation de la capacité de stockage.

Herba Ricemills, présente dans des millions de cuisines à travers le monde, est une entreprise née à Séville dont l'activité principale est la production de riz dans les marais du Guadalquivir depuis les années 1950. En 1989, elle a fait son entrée dans le groupe multinational Ebro, leader mondial dans le secteur du riz et première entreprise alimentaire en Espagne. L'usine de Herba Ricemills de San José de la Rinconada, dans la province de Séville, produit non seulement ses marques Brillante et Sabroz pour le marché espagnol, mais aussi des marques exportées vers d'autres pays, telles que Cigala au Portugal, Minute aux États-Unis ou Lassie aux Pays-Bas.

- » **Effectif : 5 300**
- » **Distribution : +61 pays**
- » **Production : +16 pays**

À l'ère où la demande de plats cuisinés ne cesse de croître, le riziculteur Herba Ricemills prépare son développement en Afrique et au Moyen-Orient, tout en continuant d'augmenter ses ventes sur les marchés où il est déjà implanté. Pour atteindre cet objectif, Herba Ricemills a ouvert un entrepôt automatisé conçu par Mecalux dans son usine de San José de la Rinconada (Séville), où des références de riz précuít (« Ready to serve ») sont fabriquées et exportées sous des marques telles que Minute en Amérique du Nord, Lassie aux Pays-Bas, Cigala au Portugal, et Brillante et Sabroz en Espagne.

« Après la mise en service du système, nous avons augmenté d'environ 25 % notre productivité et diminué de plus de 95 % les erreurs de préparation des commandes », explique Manuel Matías Martínez, respon-





L'entrepôt automatisé piloté par Easy WMS a dynamisé les opérations de Herba Ricemills et a réduit les coûts d'exploitation

sable logistique de l'usine de Herba Ricemills de San José de la Rinconada.

L'entreprise s'est équipée du système Pallet Shuttle automatique avec transtockeur de Mecalux afin d'accélérer les flux de marchandises et de gagner en densité de stockage. Cette solution, haute de 18,5 m, accroît grandement la capacité de stockage et accélère fortement les flux grâce à une navette électrique autonome assurant le chargement et le déchargement des palettes dans les rayonnages.

Grâce à l'optimisation de l'espace de stockage, Herba Ricemills est capable de stocker 5 400 palettes. « La vocation internationale d'Ebro Foods, une entreprise multimarque, nous amène à disposer d'un nombre considérable de références avec des volumes importants pour chacune d'entre elles, ce qui justifie largement le choix d'un entrepôt

automatisé », souligne Juan Pedro Álvarez, directeur de la division *Ready to serve* d'Ebro Foods Espagne.

Avant d'adopter cette solution, Herba Ricemills gérait ses stocks à l'aide de son ERP. Les opérateurs déposaient manuellement les articles sur les rayonnages ou au sol. « Cela impliquait des efforts supplémentaires quant à la coordination des flux, ainsi qu'une utilisation moins efficace de l'espace et un plus grand risque d'erreur dans la préparation des commandes. Nous avions besoin d'un système capable d'optimiser notre capacité de stockage, de réduire les délais de manutention et de garantir une traçabilité totale », résume M. Álvarez.

L'entrepôt de Herba Ricemills est également doté de rayonnages exploités avec le sys-

tème Pallet Shuttle semi-automatique, idéal pour gérer des volumes élevés de palettes mono-référence. L'ensemble des opérations sont pilotées grâce à l'aide du logiciel de gestion de Mecalux. « Easy WMS nous permet d'assurer une gestion intégrale et en temps réel de notre entrepôt. Nous pouvons désormais contrôler avec précision les emplacements, l'état des stocks et les flux de produits. Aussi, la phase d'apprentissage de nos équipes a été rapide — en peu de temps, elles ont pu travailler en toute autonomie », reconnaît Manuel Matías.

Des flux de marchandises continus

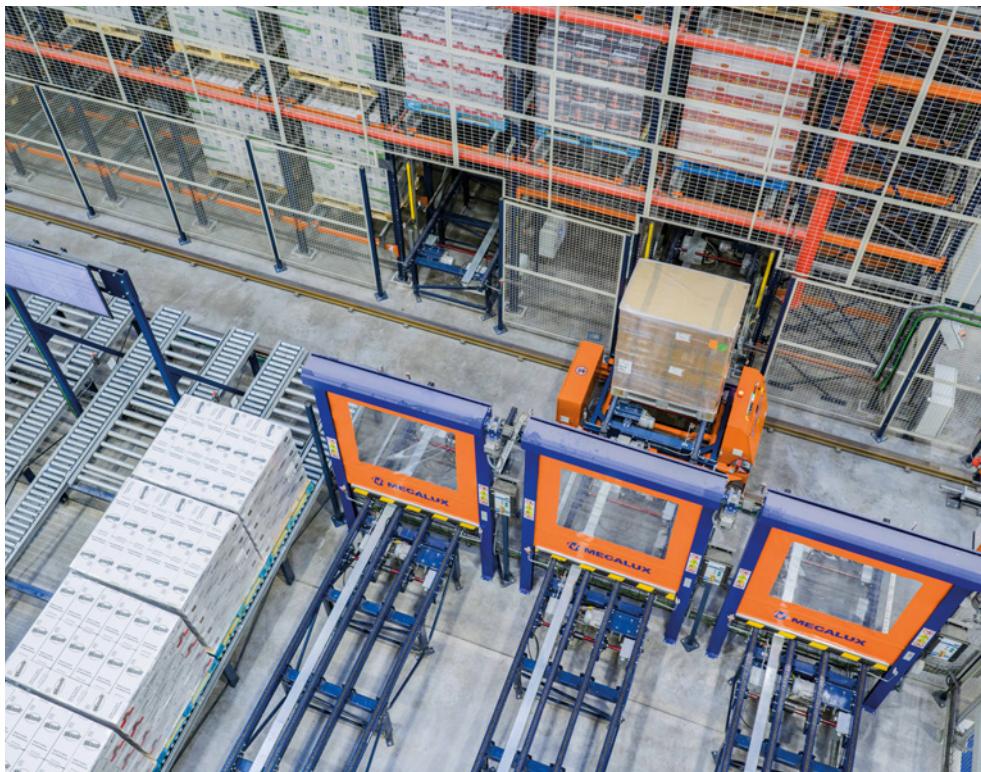
Les ingrédients et les composants auxiliaires nécessaires à l'élaboration des riz de Herba Ricemills sont déchargés sur les quais, puis stockés dans l'entrepôt automatisé via trois postes d'entrée et de contrôle situés





« Pour rester compétitifs, se doter des technologies les plus récentes est un impératif. Ce n'est plus un luxe, mais une nécessité – quelque chose d'essentiel. L'innovation fait partie du présent. »

Juan Pedro Álvarez
Directeur de la division *Ready to serve*
d'Ebro Foods Espagne



sur le côté du bâtiment. Un ensemble d'AGV transfère ensuite les marchandises vers les convoyeurs de palettes, qui les placent finalement dans le système Pallet Shuttle automatique avec transtockeur. Grâce à la coordination entre ces équipements, des flux 100 % automatisés sont possibles sans intervention manuelle.

Les références expédiées sont triées sur différents canaux dynamiques par une navette suivant les ordres du WMS de Mecalux et de l'ERP de Herba Ricemills. L'installation du riziculteur comprend également des racks dynamiques pour palettes destinés aux marchandises devant rester en quarantaine pour inspection et contrôle qualité. Cette solution minimise les distances à parcourir, raccourcit

les délais de manœuvre des chariots éléveurs et accélère la sortie des palettes.

L'équipe de Herba Ricemills se montre très satisfaite du système de stockage automatisé qui a amélioré la productivité de l'usine. « Nous cherchions une évolution technologique nous permettant d'accroître l'efficacité et la fiabilité des opérations. Nous avons atteint un taux d'erreur de zéro, diminué les délais de préparation des commandes et optimisé l'espace, et nous assurons des flux continus de marchandises », se réjouit Manuel Matías. Toutes ces réussites sont accompagnées d'un contrôle rigoureux de la traçabilité, un aspect crucial dans la filière rizicole. « Nous devons connaître à tout moment l'origine, le lot et la destination de chaque unité de produit. En ce sens, le système automatisé et Easy WMS en garantissent un suivi de la réception à l'expédition, limitant ainsi les erreurs, assurant la confor-

mité aux normes et renforçant la confiance de nos clients ».

Le pari du groupe Ebro Foods sur la qualité de service a justifié le besoin d'un entrepôt automatisé, ce qui a entraîné une baisse significative des coûts d'exploitation. « Pour rester compétitifs, se doter des technologies les plus récentes est un impératif. Il ne s'agit plus d'un luxe, mais d'une nécessité – un élément essentiel. L'innovation fait partie du présent », conclut Juan Pedro Álvarez, directeur de la division *Ready to serve*.

