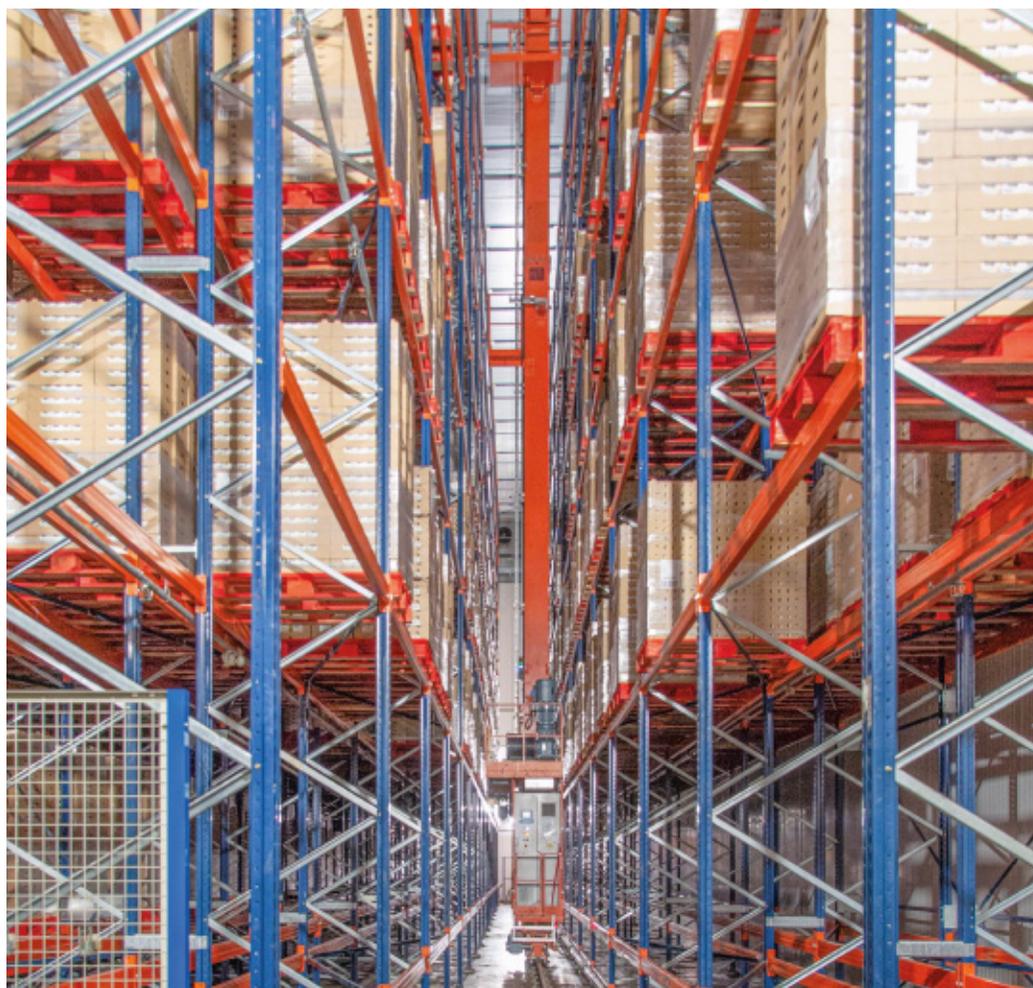


# Développement logistique pour assurer la production annuelle de 30 000 tonnes de desserts

Laiterie Saint-Père, société du Groupement les Mousquetaires, contrôle la traçabilité des produits finis à l'aide d'un entrepôt automatisé relié à la production.

Pays : **France** | Secteur : **Alimentation et boissons**



## DÉFIS

- **Robotisation** du stockage frigorifique des produits finis.
- **Connexion automatisée** de l'entrepôt aux lignes de production.
- Contrôle en temps réel de la traçabilité des desserts.

## SOLUTIONS

- **Magasin automatique pour palettes.**
- **Convoyeurs et élévateurs pour palettes.**
- **Logiciel de gestion Easy WMS.**

## AVANTAGES

- Capacité de stockage d'environ **2 500 palettes à 2 °C.**
- Stockage et expédition automatiques d'environ **700 palettes** de produits finis par jour.
- Traçabilité totale de **2 500 palettes** de desserts comme des crèmes, des mousses, des liégeois ou du riz au lait.

Laiterie Saint-Père, une entreprise de production et de distribution de produits laitiers, est un acteur majeur dans le secteur, capitalisant sur plus d'un siècle d'histoire depuis sa création en 1905 à Saint-Père-en-Retz, en Loire Atlantique. Elle se distingue par sa vaste gamme de produits laitiers, du lait au beurre en passant par la crème fraîche, les liégeois, les mousses et les crèmes dessert. La présence de ses produits dans les rayons des magasins Intermarché et dans de nombreux restaurants à travers la France témoigne de sa réussite.

» Année de création : 1905

» Effectifs : 360 salariés

» Lignes de production de desserts : 6

» Nombre de références : 243

La gestion de la logistique pour une entreprise alimentaire est un défi de taille, en particulier lorsqu'il s'agit de produits périssables. La Laiterie Saint-Père, soucieuse de garantir la qualité, la traçabilité et la sécurité de ses produits, a relevé ce défi avec succès.

« Nous fabriquons des produits fiables et de qualité qui répondent aux besoins de nos clients et contribuent au développement durable de notre entreprise et de la filière laitière. Le lait provient de fermes françaises situées à moins de 100 kilomètres du site de production. Cette proximité garantit le respect de la chaîne du froid et une traçabilité irréprochable », explique Arnaud Breton, responsable Travaux Neufs/Automatisme.

Située à Saint-Père-en-Retz, dans l'ouest de la France, la Laiterie Saint-Père est équipée d'une installation logistique avancée. Elle dispose de six lignes de production équipées de systèmes automatisés ultramodernes. Cette innovation majeure a permis d'augmenter la capacité de production de desserts comme des crèmes, de liégeois, des mousses ou du riz au lait, portant la production annuelle à 30 000 tonnes de desserts.

Face à une demande en constante augmentation, la Laiterie Saint-Père a opté pour l'automatisation pour gérer ses opérations logistiques. « Auparavant, nous gérons nos marchandises à l'aide d'un système de stockage statique nécessitant la manipulation manuelle des palettes au moyen de monte-charges », reconnaît Arnaud Breton. Aujourd'hui, le producteur laitier dispose d'un entrepôt de produits finis entièrement robotisé et connecté aux lignes de production,

garantissant l'efficacité logistique. Laiterie Saint-Père a fait un pas de plus vers l'excellence logistique en mettant en œuvre le logiciel de gestion d'entrepôt (WMS) Easy WMS de Mecalux pour piloter l'ensemble des opérations tout en assurant la traçabilité des stocks en temps réel. « Grâce à la gestion numérisée de notre logistique, nous pouvons livrer efficacement et dans les délais les commandes passées par nos clients », indique Arnaud Breton. Pour la Laiterie Saint-Père, la préservation de la

chaîne du froid est une priorité absolue. Toute rupture de cette chaîne pourrait entraîner des conséquences graves, notamment la détérioration prématurée du produit, l'altération de ses propriétés, ou la prolifération de bactéries et de micro-organismes. Afin de maintenir une température constante de 2 °C, l'entrepôt automatisé a été conçu avec des panneaux sandwich et équipé de compresseurs, de condenseurs, de détendeurs et d'évaporateurs, garantissant une parfaite réfrigération.



### Une logistique robotisée et reliée à la production

« La robotisation de nos opérations de stockage nous a apporté un gain de productivité important ainsi qu'une réduction des risques d'accidents et d'erreurs liés au stockage manuel des marchandises », précise Arnaud Breton.

Au cœur de cette évolution, le nouveau magasin automatique de la Laiterie Saint-Père se dresse en tant qu'élément central. Il a été positionné de manière stratégique dans l'entrepôt, à proximité des lignes de production et des quais facilitant ainsi l'entrée et la sortie des desserts. L'installation robotisée s'élève à 17 mètres de hauteur et est dotée de deux allées de 52,5 mètres de long avec une capacité de stockage de 2 500 palettes de produits finis. Chaque allée est parcourue par un transstockeur chargé de déposer et d'extraire automatiquement environ 700 palettes par jour, en suivant les instructions d'Easy WMS. Les rayonnages sont à double profondeur, c'est-à-dire qu'ils peuvent contenir deux pa-

lettes à chaque niveau, doublant ainsi la capacité. Pour atteindre la palette la plus éloignée, les transstockeurs sont équipés de fourches télescopiques capables de manipuler deux palettes à la fois. Easy WMS est quant à lui paramétré de façon à ce que les deux emplacements correspondent à la même référence, évitant ainsi les manipulations inutiles.

Le transfert des palettes de la production à la zone de stockage est pris en charge par des systèmes de transport robotisés. Une fois dans la zone de stockage, le transstockeur ramasse les produits et les dépose aux emplacements prévus. « Le recours à des élévateurs et convoyeurs à palettes automatiques a considérablement amélioré la vitesse et la capacité de chargement pour le transfert interne des marchandises », se réjouit Arnaud Breton.

### Traçabilité en temps réel

Pour Laiterie Saint-Père, la traçabilité en temps réel est bien plus qu'une nécessité, c'est une exigence fondamentale. La garantie d'éviter les erreurs et de maintenir une



traçabilité totale des références est au cœur de son engagement envers la qualité de ses produits. Pour assurer ce contrôle des stocks 24h/24 et 7j/7, chaque palette est équipée d'un code-barres scanné automatiquement au poste d'inspection des entrées, situé au début du circuit de convoyage. Cette étape permet de s'assurer que le contenu de chaque palette correspond exactement aux données enregistrées précédemment dans le progiciel de gestion intégré (ERP) de Laiterie Saint-Père. Les dimensions et l'état des palettes sont également contrôlés afin de respecter les exigences de stockage.

L'intégration d'Easy WMS à l'ERP de Laiterie Saint-Père est essentielle. Elle permet aux deux systèmes d'échanger des informations et des données en temps réel sur l'état de l'entrepôt et sur les besoins de l'activité, tels que les articles à réceptionner ou les commandes à expédier en urgence.

Chaque palette est assignée à un emplacement par le logiciel Easy WMS en tenant compte dans ses calculs des emplacements vides, de la référence et du niveau de demande. Les équipements robotiques, notamment les convoyeurs et les transstockeurs, prennent ensuite le relais déplaçant automatiquement les palettes vers leur emplacement attribué. Pour les expéditions, l'ERP com-



**« Nous avons choisi Mecalux comme fournisseur de notre système de stockage et de transport automatisé pour palettes parce qu'il s'agit d'un acteur renommé pour ce genre de solutions. »**

**Arnaud Breton**  
Responsable travaux neufs/automatisme  
de Laiterie Saint-Père

muniqué à Easy WMS entre 12 et 24 heures à l'avance les palettes concernées. Cette anticipation permet de préparer les ordres de sortie à l'avance, optimisant ainsi le temps et les ressources. L'entrepôt dispose d'une zone d'expédition vaste et bien équipée, dans laquelle une navette prend en charge la distribution des marchandises sur des canaux dynamiques de préchargement en fonction des commandes et des itinéraires de livraison. Ces canaux dynamiques sont légèrement inclinés pour tirer parti de la gravité, afin que les palettes se déplacent de la partie la plus haute à la partie la plus basse, où se trouvent les quais. La distribution optimale de la zone d'expédition contribue à une distribution plus rapide et efficace des commandes.

### Logistique des desserts 4.0

La production annuelle de 30 000 tonnes de desserts exige une harmonie parfaite entre la logistique et la production. Grâce à son engagement ferme envers les nouvelles technologies, Laiterie Saint-Père dispose d'une chaîne d'approvisionnement agile, prête à relever les défis futurs. Coordonnés par Easy WMS, les systèmes de stockage et de transport robotisés éliminent les erreurs de manipulation des marchandises, assurent la traçabilité parfaite de 2 500 palettes de desserts et réduisent les délais de réponse de Laiterie Saint-Père pour répondre aux attentes de ses clients.