

L'efficacité de l'automatisation à grande échelle pour le stockage de produits alimentaires et de boissons



Défi du client

Une société internationale du secteur de l'alimentation et des boissons avait besoin d'un centre de stockage et de distribution à grande échelle capable de gérer des marchandises nécessitant des conditions de température différentes. Le développement durable et l'innovation étaient des priorités absolues ; l'entreprise souhaitait que le site réponde à un certain nombre d'objectifs environnementaux et intègre un espace où les équipes pourraient concevoir et tester de nouvelles technologies d'entrepôt.

Solution

GXO et le client ont collaboré étroitement pour mettre au point un centre éco-responsable et hautement automatisé exploitant la technologie en faveur d'une distribution plus rapide et plus agile sur près de 56 000 m².

Automatisation de nouvelle génération

Des systèmes automatisés de stockage et de récupération (ASRS) grande hauteur, des convoyeurs pour palettes, un système de portique de préparation

par couches, des bras robotisés de prélèvement des cartons, un système de stockage et de récupération des commandes par navette et le gerbage concourent tous à améliorer considérablement la productivité. Ces systèmes sont efficaces dans toutes les zones de température pour les aliments, les produits laitiers, les produits nutritionnels, les boissons et les confiseries. Ce site réunit sous un même toit les architectures de systèmes les plus récentes et des experts de premier plan et les munit d'une robotique sophistiquée, de systèmes de tri avancés et d'une analyse de données utilisant le machine learning.

L'infrastructure déploie également l'automatisation pour optimiser la productivité de l'équipe. L'environnement de travail reposant sur le numérique utilise des outils et des compétences du personnel qui diminuent les tâches répétitives et améliorent l'efficacité. Le client devient alors un employeur de choix, attirant les meilleurs talents pour venir travailler avec l'automatisation.



56 000 m²

la superficie du centre de distribution à température ambiante

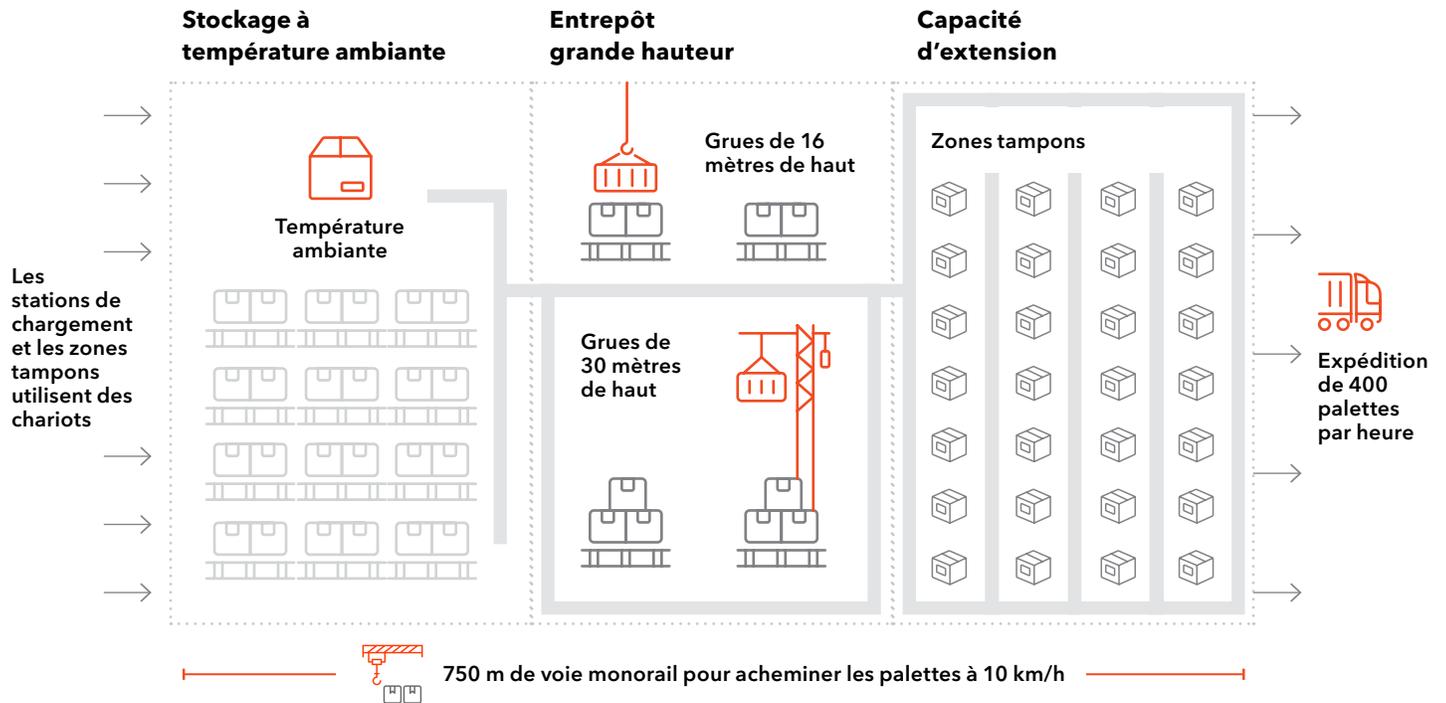


Récupération des eaux de pluie et réfrigération respectueuse de l'environnement



Automatisation sur mesure, **robotique** et technologie intelligente

Un entrepôt conçu pour l'efficacité et la croissance



Le développement durable comme socle

Le développement durable s'est inscrit au cœur de la conception et de la construction de l'entrepôt. De la situation à proximité d'un terminal ferroviaire visant à réduire la dépendance au transport routier à la certification BREEAM du site, GXO a fourni une solution de stockage innovante en soutien des objectifs ESG exigeants du client.

Des solutions respectueuses de l'environnement sont imaginées pour réduire la consommation d'énergie et d'eau ainsi que les émissions de CO2. Parmi celles-ci figurent un système de réfrigération à

l'ammoniac efficace, un système d'éclairage composé entièrement de LED à basse consommation et un système de récupération des eaux de pluie pour satisfaire certains besoins en eau du site. De plus, la conception et les processus opérationnels assurent une économie de mouvements en termes de personnel et d'automatisation, et éliminent les mouvements répétitifs de véhicules, d'où une diminution des émissions et de la consommation de carburant.



100%
d'éclairage LED réduisant la consommation d'électricité

Résultats

Depuis son ouverture, le centre a permis des améliorations significatives pour le client en termes de productivité et de précision, et il a diminué de plus de moitié le volume des déchets. Toutes les solutions réunies permettent à l'entreprise d'être plus réactive et plus agile dans sa manière de fournir de nombreux produits quelles que soient les conditions, tout en lui permettant de personnaliser les services pour ses clients. La relation de long terme de GXO avec le client a permis l'approche collaborative qui a abouti à la fois à leur concept novateur et à l'intégration de nouvelles technologies qui continuent de faire progresser leurs activités.



2,1M
de palettes traitées au cours d'une année civile



La technologie de co-packing a permis à l'entreprise de **personnaliser les services**



Les solutions de développement durable ont diminué le volume global des déchets de

60%

En savoir plus

Pour découvrir comment GXO dynamise l'innovation à travers la supply chain, rendez-vous sur **GXO.com**.