

COMMUNIQUÉ DE PRESSE :

MARCEAU s'invite chez BESTFOODS

MARCEAU, SPECIALISTE EN MANUTENTION CONTINUE

Grâce à ses 35 ans d'expérience dans la manutention de charges palettisées, MARCEAU est aujourd'hui l'un des fabricants spécialistes dans ce domaine. Avec plus de 2 700 réalisations à son actif dans des secteurs variés comme l'agro-alimentaire, la chimie-pharmacie, la logistique ou encore la grande distribution, la société MARCEAU ne cesse d'accroître son développement.

Forte de son savoir-faire, elle est réputée pour la qualité de son travail, sa réactivité et sa capacité à innover.

UN PROJET REGROUPANT DES BESOINS ET DES IMPERATIFS DIFFERENTS

Spécialisée dans les soupes, bouillons et autres sauces commercialisés sous la marque KNORR, la société BESTFOODS (groupe UNILEVER) basée à Duppigheim en Alsace a fait appel à MARCEAU pour automatiser l'acheminement de ses palettes vides en amont des lignes robots et le convoyage des palettes de produits finis en sortie de production.

Le site de Duppigheim se compose de deux usines :

- Duppi 1 pour la fabrication des soupes et sauces déshydratées en sachets
- Duppi 2 pour la fabrication des soupes et sauces liquides en briques

Chaque usine comprend :

- des lignes de production
- une zone de stockage de produits finis en attente d'expédition, la zone de stockage de Duppi 1 étant réservée aux produits à destination de la France et celle de Duppi 2 étant réservée aux produits à destination de l'export

Confrontée à des problèmes récurrents de non-qualité de palettes comme l'absence ou la casse de plots, de frises ou de planches, défauts de solidité et dans le but d'optimiser sa productivité, la société BESTFOODS a d'abord sollicité MARCEAU pour l'intégration de deux systèmes de contrôles palettes à deux étapes clés de la production.

De plus, afin de maîtriser au mieux les flux de piles de palettes vides en entrée de production, BESTFOODS a souhaité la mise en place d'un stock tampon de piles de palettes vides entre le système de contrôle palettes vides et les lignes de production.

Enfin, la société BESTFOODS a souhaité donner la priorité à l'automatisation du transfert des palettes de produits finis vers ses deux zones de stockage, les principales difficultés étant la présence d'une liaison inter-bâtiment en extérieur ainsi que les divers croisements de flux entre la production et le stockage.

DES REPONSES SIMPLES A UNE PROBLEMATIQUE COMPLEXE

Afin d'obtenir une réponse globale à ses besoins, BESTFOODS a décidé de faire appel à MARCEAU, réputé pour son savoir-faire, sa capacité d'innovation et son suivi après-vente.

CONTROLE PALETTES VIDES EN AMONT DE LA FABRICATION

Dans sa phase avant-projet, BESTFOODS a mis au jour des problèmes récurrents concernant la non-conformité des palettes et plus particulièrement la casse de palettes pouvant entraîner la détérioration des produits transportés et des arrêts ponctuels durant la production.

Le problème de non-qualité des palettes au sein des entreprises est courant. Il se matérialise souvent par une palette coincée sur un convoyeur suite à la casse d'un ski ou d'un plot.

Pour pallier ces problèmes, il a été proposé à BESTFOODS l'installation d'un Masterpal®, système de contrôle palettes vides conçu et développé par MARCEAU au principe de fonctionnement simple qui consiste à introduire des palettes une à une dans un élément cartérisé où sont effectués plusieurs tests.

A noter qu'une des particularités du Masterpal® réside en sa modularité tant dans les différents contrôles que dans les précisions de contrôle, chaque test étant paramétrable en fonction du besoin client.

Sur l'application proposée à BESTFOODS, neuf contrôles sont effectués sur la palette comme par exemple le contrôle longueur de palette, le contrôle présence ou manque matière sur semelle inférieure ou encore la résistance des frises supérieures. Hormis le dernier contrôle cité, tous sont effectués sans contact direct avec la palette ce qui fait du Masterpal® un concept réellement fiable.

*Chez BESTFOODS l'installation permet de traiter 80 palettes/heure et accepte deux formats de palettes : 1 200*800 (blanches ou bleues) et 1 200*1 000 Big Chop®. C'est un dépilleur positionné en amont du Masterpal® qui l'alimente en palettes vides.*

STOCKAGE DE PALETTES VIDES EN AMONT DE LA PRODUCTION

*En sortie du Masterpal®, les piles de palettes conformes sont reconstituées par un empileur de palettes MARCEAU, les palettes non-conformes étant évacuées vers un poste de rejet. Les piles de palettes vides conformes sont ensuite transférées vers la zone de stockage piles de palettes. Cette zone de stockage tampon peut accueillir au total 12 piles de 15 palettes réparties sur 3 zones en fonction des différents types et formats de palettes : 1 200*800 blanches, 1 200*800 bleues et 1 200*1 000 Big Chop®. Les piles de palettes sont ensuite transférées vers les zones de palettisation en fonction des besoins.*

LIAISON INTER-HALL EXTERIEUR

Une fois la palettisation réalisée, les palettes pleines sont acheminées vers les zones de stockage. Pour la circulation des palettes entre les deux zones de stockage situées dans deux bâtiments distants d'environ 20 m, la solution retenue a été la mise en place d'une navette MARCEAU. Cette dernière a été conçue, fabriquée et testée dans les locaux MARCEAU selon les principes MARCEAU à savoir une construction simple, robuste et performante.

Alimentée par induction et circulant sur des rails noyés dans le sol, la navette transporte 4 palettes de 1 000 kg à la fois pour un poids total à charge de la navette de 8 T. Cette navette permet de transporter 100 palettes/heure entre les deux bâtiments. Pour son évolution en extérieur 24h/24h et par tous temps (pluie, neige, etc...) la navette, réalisée en acier mécano-soudé galvanisé, a été équipée de parois latérales et supérieures ainsi que de deux portes à ouverture rapide pour la protection des produits transportés. Une interface avec les portes des deux bâtiments a été créée pour l'ouverture et la fermeture à chaque passage ainsi qu'avec les gares de départ et d'arrivée palettes situées dans chacun des deux bâtiments.

En marge des contraintes techniques liées à l'évolution en extérieur de la navette, des contraintes de sécurité ont également été prises en compte telles que le passage de caristes ou de piétons au travers du chemin de la navette.

CONTROLE PALETTES PLEINES EN AMONT DE LA ZONE DE STOCKAGE

Dans chaque bâtiment, les palettes issues des zones de palettisation sont transférées sur un système de convoyage MARCEAU. Une lecture étiquette palette permet alors de déterminer pour chaque palette sa destination (France ou Export).

En sortie du poste de lecture, un second contrôle est alors effectué sur chaque palette pleine : le gabarit (longueur, largeur et hauteur) ainsi que la flexion des skis inférieurs sont vérifiés et en fonction du résultat obtenu, les palettes sont dirigées :

- soit vers un poste de rejet en cas de défaut gabarit ou de défaut flexion
- soit vers leur destination prédéfinie : stockage France ou Export

L'EXPERIENCE AU SERVICE DU CLIENT

Selon Romuald Nicolier, chargé d'affaire MARCEAU pour ce projet, le savoir-faire, la réactivité, la capacité d'innovation, la flexibilité de MARCEAU ainsi que l'expérience acquise lors des interventions sur sites clients, ont permis à MARCEAU de répondre aux besoins de BESTFOODS malgré des contraintes fortes inhérentes au projet telles que l'intégration de nouveaux équipements avec des lignes existantes ainsi que des contraintes de bâtiments, d'accès et d'intervention sur un site en production.

De plus, un délai de mise en service global court a nécessité la répartition des interventions sur site en 5 phases dont une sur un week-end ; sur l'un des bâtiments, un arrêt de production de deux jours a été programmé pour la mise en place d'une zone, les autres zones étant posées et mises en service sans perturbation sur les lignes de production.

MARCEAU, LA MANUTENTION INTELLIGENTE

La société MARCEAU SAS a été fondée en 1946 avec, pour activité principale, la mécanique générale.

Au fil des années et des augmentations de capital, la société s'est dotée d'un bureau d'études mécanique et d'un bureau d'études électrique informatique-industrielle lui permettant ainsi de devenir concepteur-constructeur à part entière.

Trois générations plus tard et après la réalisation de challenges techniques importants dans les années 1980, la société MARCEAU s'est spécialisée dans les systèmes de manutention continue pour charges isolées et elle est devenue une structure industrielle nationale et internationale dont l'exportation représente 35% du chiffre d'affaires. Cette activité lui permet de répondre à de nombreuses demandes de l'agro-alimentaire, la chimie pharmacie, la grande distribution, la logistique,...

Dirigée aujourd'hui par François et Jean-Pierre MARCEAU, la société installe une gamme standard éprouvée chez ses clients tout en poursuivant son développement par la création de nouvelles solutions de manutention en adéquation avec les demandes de ses clients.

REFERENCES CLIENTS

Amora, Baron Philippe de Rothschild, Bestfoods, Bridor, Clauger, Contrex, Danone, Evian, Guillin Emballage, Henkel, Martinet, Nestlé, Norfrigo, Novartis, L'Oréal, Perrier Jouet, Sanofi Aventis, Senoble, Snyl (Martinique), Stef, Système U, Veuve Clicquot Ponsardin, Vittel, Yoplait, ...

CONTACT TECHNIQUE :

Romuald NICOLIER, 03.81.46.59.24

CONTACT PRESSE :

Céline BAVEREL, 03.81.46.59.24

Ligne Masterpal®



9171 036

Ligne palettes vides



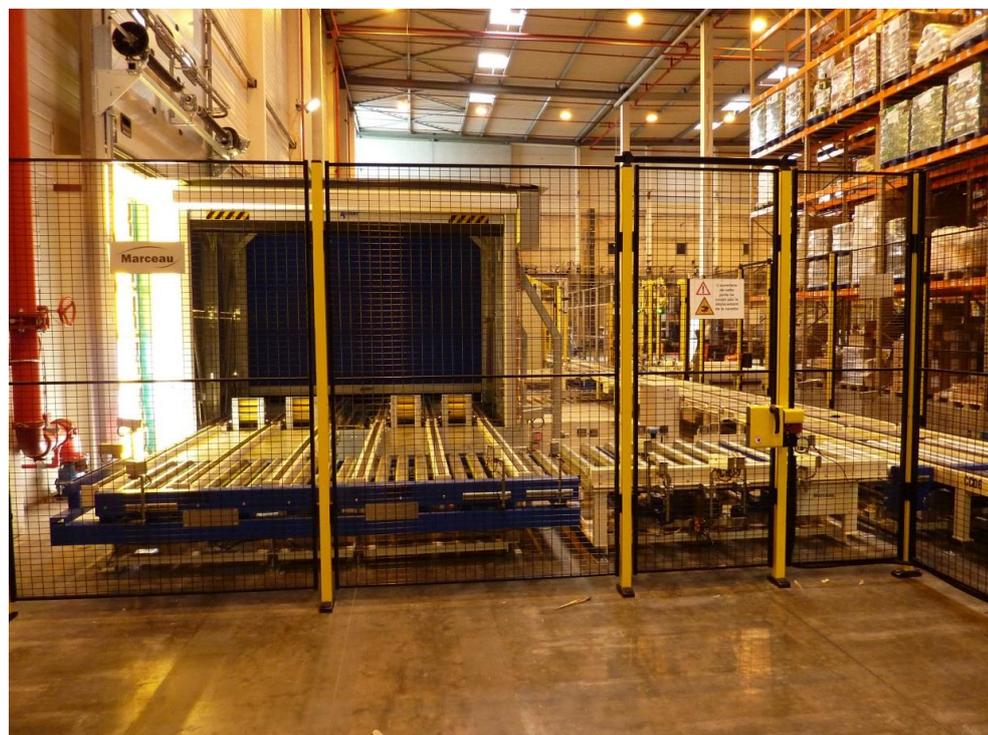
8925 4 052

Ligne palettes pleines DUPPI1



8703 5 327

Ligne palettes pleines DUPPI2



8703 6 375

Navette liaison inter-bâtiments



8703 4 249