



## Étude de cas El Encinar de Humienta

Le plus gros producteur de viande de bœuf d'Espagne adopte le système Pallet Shuttle

Pays : Espagne



Ces dernières années, l'entreprise de transformation de viande El Encinar de Humienta a réalisé un important investissement destiné à l'amélioration de ses infrastructures et de ses processus. Elle a récemment inauguré une nouvelle chambre de congélation de 1 000 m<sup>2</sup>, que Mecalux a équipée avec un système Pallet Shuttle semi-automatique. Elle y dépose 1 997 palettes de produits finis, prêts à être distribués à ses clients en Espagne, en Europe et en Asie.

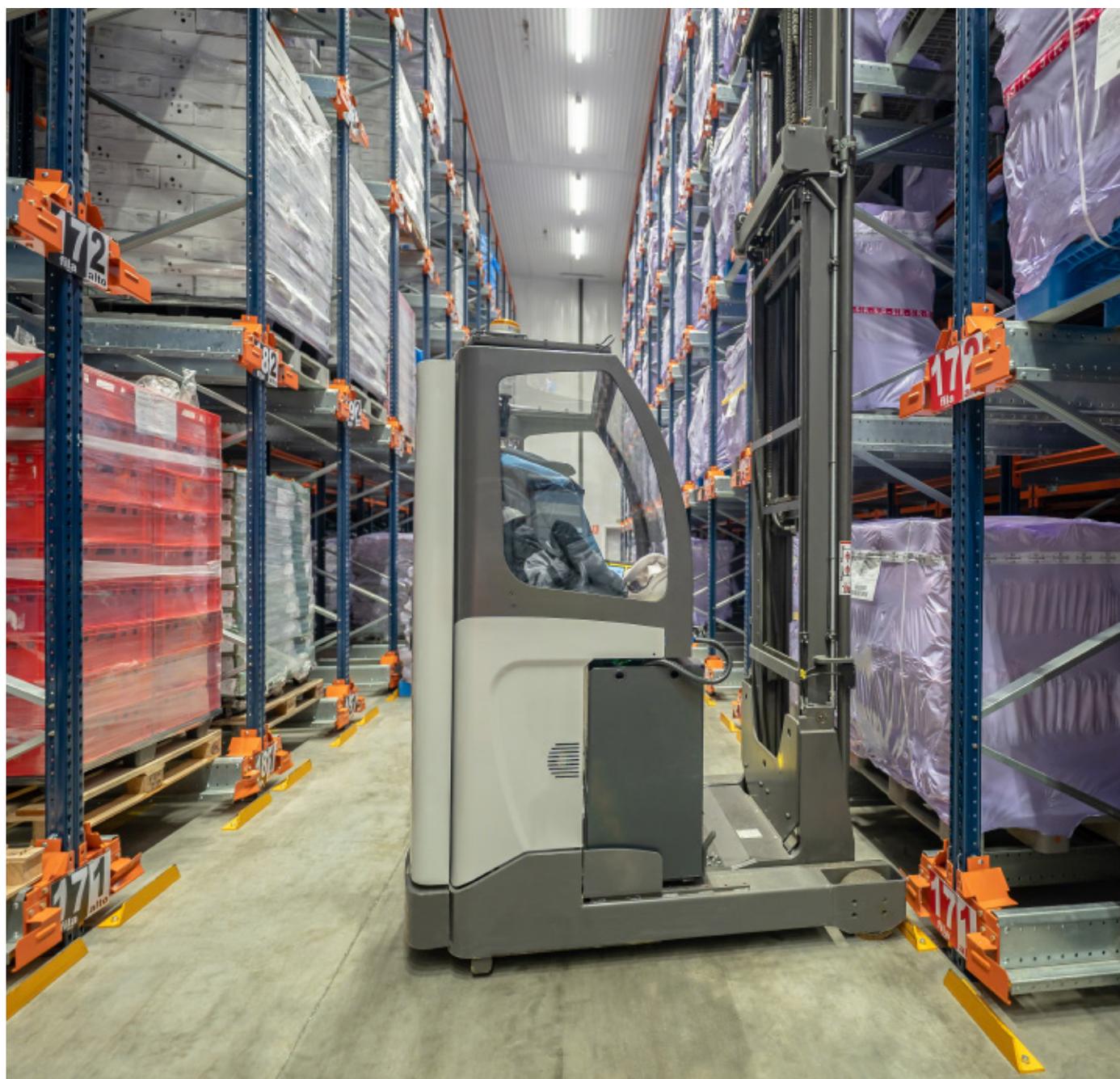
### À propos d'El Encinar de Humienta

Fondée en 1998, El Encinar de Humienta est la première entreprise de production de viande de bœuf en Espagne. Le siège social de l'entreprise se trouve au Mercado Central de Carnes (Madrid), et son usine de production de 12 000 m<sup>2</sup> est située à 200 km du siège, dans la commune d'Almaraz (province de Cáceres).

Le centre de production dispose de la technologie la plus avancée pour le développement de son activité en accord avec les certificats les plus exigeants. 70 % du volume de production est commercialisé en Espagne et le reste est exporté principalement en Europe (Allemagne, Italie, Portugal et Pays-Bas), en Afrique et en Asie.



Sur un total de 256 emplacements, l'entreprise de transformation de viande peut stocker et gérer les 100 références de son catalogue





**Jaime Yartu San Millán**  
 PDG d'El Encinar de Humienta

*« La nouvelle chambre de congélation a supposé une phase de consolidation pour notre activité, suite à une période de croissance et de nombreux investissements. Pour ce projet, nous avons fait confiance à Mecalux, en raison de ses bonnes références. »*

**Une nouvelle chambre de congélation**

Depuis ses débuts, El Encinar de Humienta souhaite commercialiser de la viande de haute qualité à un prix compétitif notamment grâce à un service efficace et rapide répondant aux besoins de ses clients. Pour cela, elle mise fortement sur la R&D et l'innovation, et a renforcé l'incorporation de nouvelles technologies dans tous ses processus, y compris la logistique.

*« Pour améliorer la chaîne logistique, nous avons besoin d'augmenter la capacité de stockage de notre centre. Auparavant, nous congelions et nous stockions les produits finis dans d'autres installations »,* explique Jaime Yartu, PDG d'El Encinar de Humienta. Toutefois, cette solution entravait la gestion de la marchandise et représentait un coût logistique supplémentaire.

Pour faire face à cette situation, l'entreprise a lancé une nouvelle chambre de congélation (température de -25 °C), à côté de son usine de production située à Almaraz. Elle est destinée aux produits finis, prêts à être distribués à ses clients en Espagne mais aussi à l'export.

Sur une surface de 1 000 m<sup>2</sup>, la chambre est composée de deux blocs de rayonnages par accumulation de 9 m de haut, dotés du système Pallet Shuttle semi-automatique. *« Nous avons choisi cette solution parce qu'elle nous offre une capacité de stockage optimale »,* souligne Jaime Yartu San Millán. Les rayonnages ont une profondeur leur permettant de stocker entre 8 et 9 palettes dans chaque canal, et donc une capacité de stockage totale de 1 997 palettes. Les systèmes par accumulation sont spécialement indiqués dans les

chambres de congélation – comme celle d'El Encinar de Humienta – parce qu'ils permettent d'importantes économies d'énergie pour générer du froid, en le distribuant à un plus grand nombre de palettes stockées. De plus, au sein des systèmes de stockage par accumulation, le Pallet Shuttle est le plus dynamique pour les entrées et les sorties de la marchandise. Cette chambre reçoit et distribue environ 70 palettes par jour. L'installation dispose de deux navettes motorisées qui circulent à l'intérieur des canaux de stockage en introduisant ou en retirant les palettes de leurs emplacements.

Le fonctionnement est très simple : à l'aide de chariots à mât rétractable, les opérateurs placent la navette dans le canal correspondant et déposent les palettes sur la première position des rayonnages. Ensuite, la navette motorisée les déplace directement jusqu'au premier emplacement disponible dans le canal, le tout de manière autonome. Pour retirer la marchandise, la même opération est réalisée en sens inverse.

Pour envoyer les ordres à la navette, les opérateurs utilisent des tablettes avec connexion wifi. Grâce à la tablette, ils peuvent également sélectionner la quantité de palettes à retirer, dresser l'inventaire, gérer les utilisateurs et leurs autorisations.



### Les avantages pour El Encinar de Humienta

- **Une grande capacité de stockage** : la chambre de congélation est équipée de deux blocs de rayonnages par accumulation dotés du système Pallet Shuttle qui peuvent stocker jusqu'à 1 997 palettes.
- **La réduction des coûts** : le système par accumulation exploite toute la surface disponible, réduisant ainsi considérablement la consommation d'énergie pour générer du froid.
- **Une productivité maximale** : le système Pallet Shuttle minimise les manœuvres des opérateurs maximisant ainsi la productivité de l'entrepôt.



### Informations techniques

Capacité de stockage	1 997 palettes
Dimensions des palettes	1 000 x 1 200 mm
Poids max. des palettes	1 100 kg
Hauteur des rayonnages	9 m
Longueur des rayonnages	43 m
Profondeur des rayonnages	8 m et 10 m
Navettes automatiques	2

