



Altachem optimalise la logistique de production et étudie la possibilité d'utiliser des AGV

18 juin 2021, 02:00

Bart Verlinden
Filiep Vincent

Altachem, société située à Harelbeke, est leader mondial dans le développement et la production de ce que l'on appelle les « aerosol valves » et « foam applicators ». Pour poursuivre son expansion, elle souhaite installer des lignes de production supplémentaires sur le site de production actuel. Les lignes d'Altachem sont des lignes à haute capacité (« high-throughput »). Toutefois, le mode de production actuel ne permet pas d'évolution rapide en raison d'un manque d'espace libre et de la nécessité de diverses interventions manuelles et d'outils dédiés (dispositifs de levage) pour manipuler les boîtes et autres marchandises. L'entreprise veut éviter de devoir investir dans ces outils pour chaque nouvelle ligne de production.

Évaluation et test du concept logistique

C'est pourquoi Altachem a commencé à évaluer, avec le soutien de Sirris, quel concept logistique serait le plus approprié pour l'expansion de la production. L'idée sous-jacente est de retirer autant de matériel (travaux en cours) que possible de l'atelier et de le centraliser dans une zone dédiée, pour livrer ensuite, par le biais d'un AGV, le matériel nécessaire au bon endroit et au bon moment. Cela permettrait de créer un espace supplémentaire dans l'atelier, de décharger les opérateurs de

tâches logistiques et d'éviter de devoir dupliquer les outils dédiés pour chaque nouvelle ligne de production. Après une étude approfondie de la situation actuelle, un premier concept logistique a été imaginé, avec une zone de préparation séparée et un AGV équipé d'un support pour le transport des composants jusqu'aux machines sans interventions manuelles.

Le concept imaginé a ensuite été évalué dans le laboratoire d'applicationlabo industriel de Sirris. Un prototype du support réalisé sur mesure a été assemblé et différentes méthodes ont été testées pour le vider. Un autre prototype, adapté à la situation spécifique de l'atelier, a également été construit pour la zone de préparation.

Une première estimation du taux d'occupation de l'AGV et de l'opérateur a été réalisée pour le scénario dans lequel deux machines doivent être approvisionnées en composants. Ces derniers sont amenés jusqu'à la machine et les produits finis, transportés vers la zone de sortie (« outbound-zone »). Bien qu'il reste un certain nombre de points à détailler, les résultats de cette étude permettent à Altachem d'opérer un choix stratégique et fondé concernant les étapes suivantes du processus.

Auteurs



Bart Verlinden



Filiep Vincent