

INTERVIEW

JORDANE VACHER

Directeur commercial et marketing France de la société Hanel Systèmes, Jordane Vacher nous présente le savoir-faire de son entreprise.

SOLUTIONS MANUTENTION : Pouvez-vous nous présenter Hanel Systèmes ?

J. V. : La société Hanel a été créée en 1953 à Bad Friedrichshall, en Allemagne, par Gerhard Hänel. En 1957, l'entreprise est la première en Europe à produire en série des classeurs utilisant le principe du pater-noster (ascenseur continu, les passagers, ou les charges, montent ou descendent sans que l'ascenseur s'arrête, ndr). Il y a aujourd'hui deux technologies principales de stockeurs automatiques verticaux sur le marché, les rotatifs, chez nous le modèles s'appelle Rotomat, et les stockeurs à extracteurs ou à plateaux que l'on appelle chez Hanel le Lean-Lift.

Quelles sont les bénéfices quand on utilise ces magasins automatisés ?

J. V. : Le bénéfice principal repose sur une idée très simple, aller chercher toute la hauteur disponible sous plafond pour utiliser cet espace afin de densifier le stockage avec un minimum d'emprise au sol. Cet espace gagné peut éviter d'agrandir un bâtiment ou de déménager... La moyenne en hauteur de stockage est d'aujourd'hui 6/7 mètres, mais nous pouvons monter jusqu'à 15 mètres, et au-delà selon le bâtiment. De plus, le retour sur investissement sur ces machines est élevé et très rapide. Toutes nos machines sont configurées sur-mesure en fonction des besoins du client. Il y a 6 grandes familles d'avantages produits qui vont se transformer en bénéfices pour les clients, le premier, nous venons de le voir, est le gain d'espace, le second est que c'est le produit qui vient vers l'opérateur et non l'inverse, le fameux "Goods to Man". Cela permet d'offrir un gain de temps puisqu'on supprime les déplacements inutiles. Le troisième avantage est un gain d'ergonomie puisque le stockeur va présenter le produit à l'opérateur à hauteur d'homme avec une préhension plus simple. Le quatrième point est une gestion optimale des contenus, tous nos stockeurs sont pourvus de gestionnaires de stocks. Notre particularité est que "l'intelligence" de nos machines est "Open Source", donc le client peut s'interfacer et interagir directement avec elles. Nous sommes les seuls à le proposer ! La cinquième famille d'avantages c'est cette notion environnementale/RSE. Les fonctionnalités de nos machines sont orientées vers l'économie d'énergie et la récupération de l'énergie cinétique. Enfin, la sécurité, avec deux sous-groupes, la sécurisation des contenus et celle des hommes. Pour ces derniers, tous nos stockeurs sont équipés de points de sécurité comme les barrières lumineuses qui, si l'opérateur tend la main quand la machine est en mouvement, vont automatiquement arrêter la machine. Pour la sécurisation des contenus en termes de vol et de perte, nos machines sont fermées, hormis les points d'accès, il n'est donc pas possible d'accéder aux produits stockés. En parallèle, il y a des contenus qui peuvent être sensibles aux UV, à la poussière, etc., et là, la tour de stockage va aussi répondre à cette problématique. Enfin, nos stockeurs



sont utilisables, en configurations spéciales, dans différentes plages de températures allant de -20 à +60 °C. Nous avons un produit qui va encore beaucoup plus loin en termes de sécurisation des contenus : le Lockomat. C'est un stockeur rotatif sur-sécurisé avec contrôle d'accès (par badge RFID par ex.). Nous sommes les seuls à proposer ce type de stockeur qui est conseillé pour les produits à très forte valeur ajoutée.

Qu'est-ce que le Multi-Space ?

J. V. : C'est un appareil très spécifique et unique sur le marché. C'est un produit hybride qui se déplace dans les trois directions. Il est constitué de plusieurs tours de stockages que nous accolons les unes aux autres (modules) et l'extracteur va se déplacer du haut vers le bas mais aussi en latéral, avec, généralement un seul extracteur et un seul point de prélèvement pour tous ces modules. Les bénéfices sont une grande capacité de stockage et un gain de temps important car c'est l'extracteur qui se déplace dans la machine et non l'opérateur. On va retrouver tous les bénéfices du Lean Lift en termes d'aménagement des plateaux, de contenus à stocker, et le côté tridimensionnel du transstockeur. Sans oublier que le Multi-Space est également doté d'une informatique facilement interfaçable au système du client (ERP ou WMS par ex.).

Vous proposez du rétrofit ?

J. V. : Oui, jusqu'à une certaine limite, bien sûr. Nous rétrofitons principalement l'électronique en la mettant au goût du jour et en y ajoutant des fonctions supplémentaires. Pour la partie mécanique, je ne vais pas dire que c'est inusable, ce sont des pièces en mouvement qui devront être remplacées à un moment, mais je vais vous citer un exemple qui date de l'année dernière, un client m'a demandé de lui faire un devis pour une machine que nous avons installée en 1986... Dans ce cas précis, j'ai répondu que le rétrofit était trop cher et qu'il était plus viable de la remplacer. Ce à quoi le client m'a répondu « Pas de soucis, nous allons en rester là puisqu'elle fonctionne très bien ! ». Cette anecdote me permet de revenir sur la notion de RSE, nos machines sont à 95 % recyclable et ont de longues durées de vie. ● Propos recueillis par *VLVB*