

ARTICLE DE PRESSE

07/05/2024

Le développement d'Unilever Ploiesti soutenue par une centrale de palettisation robotisée évolutive de Sidel



Sidel a installé un système de palettisation centralisé composé de huit cellules robotisées connectées à 28 lignes d'encaissage sur le site agro-alimentaire d'Unilever à Ploiesti (Roumanie), gérant notamment la fabrication des produits de la marque emblématique Knorr.

Unilever est l'une des principales sociétés de biens de grande consommation au monde, avec des produits vendus dans 190 pays et utilisés par 3,4 milliards de personnes chaque jour. Son usine alimentaire de Ploiesti, en Roumanie, fabrique des produits pour l'une des marques les plus connues de l'entreprise, Knorr.

La gamme de produits secs comprend des aides culinaires, des bases pour plats et sauces et des assaisonnements, entre autres, dans divers formats d'emballage primaire: doypacks, sachets, étuis et multipacks. Les différentes lignes de produits utilisent une grande variété d'emballages secondaires : caisse américaine, barquette + coiffe, barquette filmée et emballage prêt à vendre.

La capacité de production d'Unilever Ploiesti a progressivement évolué. Les volumes ont triplé, passant de 12 000 à 35 000 tonnes par an ; les unités de stocks sont passées de 200 à 1 000, les lignes de conditionnement de 14 à 28, et le personnel de 200 à 700 personnes.

Contact :

TALA

Jessica Friend Bartlett – Directrice de compte

+44 (0) 7791 741725

Jessica.friendbartlett@teamtala.com

ARTICLE DE PRESSE

Il n'était dès lors plus possible de gérer les opérations de Fin de Ligne de la même façon pour faire face à la vaste gamme de produits encaissés et palettisés sur place. Unilever Ploiesti a donc investi dans une nouvelle solution de palettisation centralisée, conçue fondamentalement pour répondre aux continues transformations du site.

Palettisation robotisée évolutive

Sidel a ainsi installé une centrale de palettisation comprenant huit cellules robotisées, plusieurs centaines de mètres de convoyeurs caisses et palettes, quatre navettes de manutention de palettes, ainsi que deux banderoleuses palettes, atteignant une cadence de production allant jusqu'à 98 palettes par heure. Ce système consolidé est connecté à 28 lignes d'encaissage.

Les cellules robotisées sont divisées en deux clusters distincts – l'un avec cinq robots et l'autre avec trois. Chaque cluster dispose d'un magasin à palettes centralisé capable de fournir tout type et taille de palettes, d'une navette à induction pour l'évacuation des palettes pleines et d'une navette compacte pour la fourniture des palettes vides intégrée sous les îlots robotisés.

Selon la cadence de chaque ligne d'encaissage et le schéma de palettisation demandé, les cellules ont trois ou quatre alimentations de produit, assurant un taux d'utilisation maximum du robot de 92 %.

Conception modulaire dans un espace compact

Le plan directeur d'Unilever pour le site de Ploiesti consistait à créer un espace de palettisation dans une zone distincte du hall d'encaissage pour s'adapter facilement aux modifications récurrentes des lignes de conditionnement. Pour connecter les deux zones, Sidel a proposé une solution de convoyage aérien avec des élévateurs en spirale pour libérer de l'espace, faciliter la circulation et augmenter la flexibilité globale liée aux transformations du site.

Iuliana Popescu Colt, Operations Manager chez Unilever, commente : « Nous avons été impressionnés par la capacité de conception de Sidel qui a su s'adapter à notre cahier des charges détaillé, en répondant en parallèle, dans un encombrement disponible réduit, à la complexité et la cadence élevées provenant des lignes d'encaissage. »

Laurentiu Badulescu, Technical Manager chez Unilever, déclare : « C'était un projet complexe, mais la solution développée par Sidel est basée sur des modules standard éprouvés, qui ont été développés et mis en œuvre dans d'autres projets. Sidel les a combinés de manière intelligente pour fournir une solution personnalisée, évitant les problèmes liés au démarrage complexe d'une solution sur mesure réalisée pour la première fois. »

Gestion de projet complète

Sidel a souhaité partager en réalité virtuelle l'installation complète proposée pour permettre à Unilever de vérifier les contraintes d'espace et de résoudre les problèmes potentiels liés aux plateformes, à l'accès des opérateurs et aux flux de matières premières. Les simulations de flux ont également permis de confirmer les niveaux de cadence et le taux d'utilisation de chaque robot.

Contact :

TALA

Jessica Friend Bartlett – Directrice de compte

+44 (0) 7791 741725

Jessica.friendbartlett@teamtala.com

ARTICLE DE PRESSE

Après la phase de conception, la gestion de projet de Sidel a couvert aussi bien les tests de réception en usine que l'installation sur site. Les huit cellules robotisées ont été mises en route en moins de huit mois. Le concept modulaire a permis d'accélérer l'installation, car chaque cellule a été mise en service individuellement et immédiatement intégrée aux process de production de l'usine.

Laurentiu ajoute : « Passer un peu plus de temps sur les phases de conception et de simulations s'est avéré utile pendant la phase d'installation. Le modèle virtuel s'est inséré parfaitement dans l'espace physique disponible, nous permettant d'atteindre la cadence de production souhaitée en très peu de temps. »

Économies d'énergie et processus numérique intégré

Le système de palettisation centralisé est intégré dans le processus numérique d'Unilever. Dès que l'opérateur sélectionne l'ordre de fabrication depuis la ligne d'encaissage, toutes les informations relatives à la palettisation, y compris la taille des palettes, le schéma de palettisation, le nombre de rangs/couches et l'étiquette à appliquer, sont automatiquement définies et transmises à la cellule de palettisation correspondante et à l'ensemble de la fin de ligne.

Lucian Tarida, Process Engineer chez Unilever, ajoute : « Chez Unilever, dans chaque projet, la réduction de la consommation énergétique est une priorité, car nous visons une empreinte zéro carbone d'ici 2030. En utilisant un module d'économie d'énergie pour chaque cellule robotisée de cette centrale de palettisation de Sidel, nous sommes en mesure de générer de l'énergie à partir de la décélération du bras robotique et de la réinjecter dans le réseau pour qu'elle soit utilisée par d'autres robots ou équipements de la ligne. De même, lorsqu'une ligne d'encaissage est arrêtée pour assurer nettoyage ou changement de format, les convoyeurs passent en mode veille, car les cellules photoélectriques détectent l'absence de produit. »

Pour en savoir plus sur les solutions de palettisation de Sidel et découvrir le type de support dont votre entreprise peut bénéficier, rendez-vous sur le [site Web de Sidel](#).

Fin



Contact :

TALA

Jessica Friend Bartlett – Directrice de compte

+44 (0) 7791 741725

Jessica.friendbartlett@teamtala.com

ARTICLE DE PRESSE



Remarques

Contact :

TALA

Jessica Friend Bartlett – Directrice de compte

+44 (0) 7791 741725

Jessica.friendbartlett@teamtala.com

ARTICLE DE PRESSE

Les images de ce document ne sont données qu'à des fins d'illustration et ne peuvent donc être reproduites. Veuillez cliquer [ici](#) pour accéder aux images haute résolution de cet article.

Pour toute question éditoriale, publicitaire et de sponsoring, veuillez contacter TALA :

Jessica Friend Bartlett – Directrice de compte

+44 (0) 7791 741725

Jessica.friendbarteltt@teamtala.com

Lauren Ball, gestionnaire de compte senior

+44 (0) 77987 31882

Lauren.ball@teamtala.com

Sidel est un grand fournisseur mondial de solutions de conditionnement pour les boissons, les produits alimentaires et les produits d'hygiène du corps et de la maison en PET, canette, verre et autres matériaux.

Forts de plus de 170 ans d'expérience reconnue, nous contribuons à façonner l'usine de demain grâce à des systèmes et des services de pointe, à l'ingénierie de ligne, à des ECO Solutions et à d'autres innovations. Sidel a installé plus de 40 000 machines dans plus de 190 pays et compte plus de 5 000 employés dans le monde qui s'attachent à proposer des solutions d'équipements et de services répondant aux besoins des clients.

Nous veillons en permanence à comprendre l'évolution des défis commerciaux et du marché auxquels nos clients sont confrontés et nous nous engageons à répondre à leurs objectifs spécifiques en matière de performances et de développement durable. En tant que partenaire, nous nous appuyons sur nos solides compétences techniques, notre expertise en conditionnement et notre analyse de données intelligente pour veiller à optimiser la productivité des équipements sur toute leur durée de vie.

C'est ce que nous appelons **Performance through Understanding.**

Pour en savoir plus, rendez-vous sur www.sidel.com/fr et prenez contact avec nous.



Contact :

TALA

Jessica Friend Bartlett – Directrice de compte

+44 (0) 7791 741725

Jessica.friendbarteltt@teamtala.com