

DOSSIER 7 – CENTREX – BT France

SOCIETE UTILISATRICE	
Nom de la société :	CENTREX (Groupe L'Oréal)
Secteur d'activité	Cosmétiques
Chiffre d'affaires annuel	20 M€ en 2011
Effectif	72 personnes
Nom et fonction du représentant	JAROSZ Philippe Directeur du site
SOCIETE PARTENAIRE	
Nom du partenaire	BT France
Nom du représentant	PROTAIS Patrick, Directeur Général
Révolutionner la préparation de commande	
1. Problématique	<p>La distribution française réduit ses stocks et augmente la fréquence de ses commandes et livraisons. Pour les industriels et logisticiens, cela augmente de façon considérable les opérations de préparation de commandes (+15% en 2010, +6% sur l'année en cours) au détriment des préparations de palettes complètes.</p> <p>Cette situation a pour conséquences le recours à davantage de personnel sur des activités de picking génératrices de troubles musculo-squelettiques (TMS).</p> <p>Il s'agit donc de supprimer le port de charges, qui est aujourd'hui de l'ordre de 6 à 7 tonnes par jour et par opérateur, afin de préserver la santé des salariés sans impacter les impératifs de productivité imposés par les demandes nos clients.</p>
2. Solution mise en œuvre	Association d'un système de préhension par le vide à un chariot classique de préparation de commandes tout en intégrant la diversité des tailles des colis dans un même chemin de préparation
3. Objectif	Améliorer l'ergonomie du poste de travail, en diminuant la pénibilité des tâches (port de 6 à 7 tonnes/jour/préparateur). Réduire les TMS. 75% des accidents avec arrêt de travail étant dus à des maux du dos.
4. Description de l'application	BT (Groupe Toyota) a intégré sur un chariot classique de préparation de commandes un système de préhension par le vide. Le système soulève par aspiration une ou des charges pesant jusqu'à 40kg et évite ainsi à l'opérateur de réaliser ce mouvement générateur de troubles physiques.
5. Périmètre de l'application	Déploiement sur le site Centrex (Groupe L'Oréal) de Marly la Ville de 15 chariots préparateurs de commande équipés de ce nouveau système
6. Date de mise en œuvre	Novembre 2011 / Test en octobre chez le fabricant
7. Durée de la mise en place	Immédiate
8. Nombre d'utilisateurs concernés	30 personnes sur le premier site équipé.

9. Difficultés rencontrées et réponses apportées	<p>Pas de difficultés rencontrées car des points bloquants ont été levés avant la mise en œuvre de la solution.</p> <ul style="list-style-type: none"> • La diversité des produits prélevés en termes de gabarit et de poids empêche l'utilisation d'une tête de préhension « classique » type ventouse. Le fournisseur a développé une tête spécifique permettant de soulever plusieurs colis, et ceci même avec l'existence d'espaces entre les produits. • Le système d'aspiration empêche son utilisation dans les zones de picking sous racks. Ces zones ont été modifiées avec des tiroirs de sortie de palette manipulables sans effort pour un accès à l'ensemble des produits. En outre, le système évite à l'opérateur de se pencher pour attraper les articles et donc d'adopter des postures à risques.
10. Résultats obtenus (qualitatifs <u>et</u> quantitatifs)	<p>Ergonomie et productivité : Suppression totale des efforts lors de la phase de picking/soulèvement de charges. Cette innovation permet de diviser par 2 le nombre de gestes nécessaires au prélèvement et répond ainsi aux objectifs de soulager les opérateurs ainsi qu'aux impératifs de temps.</p>
11. R.O.I. estimé	<1 an
12. Perspectives d'évolution	<p>Déploiement de la même solution en prévision sur 2 autres sites logistiques de la société. Dans le futur : adaptation de la solution existante sur des chariots de type AGV.</p>
13. En quoi cette solution est-elle innovante ?	<p>Sur des processus nécessitant habituellement des efforts importants elle permet la suppression totale de l'effort demandé aux opérateurs. Mais l'innovation majeure se situe dans le développement d'un bras préhenseur spécifique capable de soulever des objets de poids et tailles variables alors que les matériels de ce type existants ne fonctionnent aujourd'hui que pour des objets identiques. De plus, le déploiement est très simple et rapide car presque aucune modification de l'installation n'est nécessaire.</p>
14. En quoi le projet a-t-il impacté les performances de l'entreprise ?	<p>Au niveau humain : il permet à l'entreprise de placer le bien être des salariés au cœur de ses préoccupations avec une réponse adaptée à la pénibilité au travail et leur permettant d'être pleinement investis. Au niveau technologique : il montre la volonté de l'entreprise à intégrer de nouvelles technologies pour révolutionner l'activité de préparation de commandes. Au niveau économique et relation client : Il confirme la volonté de recherche de sources de productivité et de compétitivité pour répondre à des impératifs toujours plus contraignants.</p>
15. Le projet a-t-il une dimension développement durable ?	<p>Dimension sociétale : La prise en compte de l'ergonomie représentera une baisse de 80% des AT et permettra la stabilisation des effectifs voire leur intégration sur d'autres projets de l'entreprise. Dimension écologique : L'utilisation de ce nouveau type de chariot permet de réduire le nombre de matériels dédiés aux opérations de picking de 30%, la consommation électrique d'autant.</p>