

SOCIETE UTILISATRICE	
Nom de la société :	Robert Bosch (France) SAS - Mondeville
Secteur d'activité	Equipementier automobile
Chiffre d'affaires annuel	210 millions Euros
Effectif	678 collaborateurs
Nom et fonction du représentant (signataire du document)	
N° de téléphone	
e-mail	
SOCIETE PARTENAIRE	
Nom du partenaire (qui a fourni tout ou partie de la solution)	M2OC
Nom du représentant (signataire du document)	
N° de téléphone	
e-mail	
PROJET réalisé depuis 2008 et finalisé en 2013	
1. Problématique	Le site Bosch de Mondeville, spécialisé dans la production d'électronique automobile, fait face à une concurrence de plus en plus forte des pays à faibles coûts du travail. En conséquence, l'usine a vécu une réduction significative de ses effectifs depuis 2004. Convaincu que la refonte de sa Supply Chain constituerait un levier stratégique et un atout important pour la compétitivité, le directeur logistique obtient en 2008 l'accord de la direction allemande pour construire un tunnel entre les 2 bâtiments du site qui permettrait la mise en œuvre d'un nouveau concept logistique et améliorerait profondément la gestion des flux physiques et informationnels tout en impactant positivement les activités de l'ensemble des collaborateurs.
2. Solution mise en œuvre (type d'organisation, de logiciel, d'équipements, autres...)	Il s'agit de redéfinir le management de la chaîne logistique du site de production fondé sur la tension des flux et sur le principe de justice organisationnelle . Le tunnel reliant deux ateliers de production permet un flux logistique entrées/sorties régulé grâce à un petit train (Milkrun) circulant 24h/24. Les collaborateurs sont polyvalents et sont moteurs de leur propre évolution grâce au livret individuel de professionnalisation. <u>Un premier</u> logiciel a été développé pour assurer le pilotage en temps réel des activités du Milkrun à partir des informations de l'ERP, <u>un second</u> pour la gestion des plannings, l'allocation des ressources disponibles et le suivi de la montée en compétence des collaborateurs.
3. Objectif	Multiplés et ambitieux : augmenter la satisfaction des clients et des collaborateurs, réduire les stocks, les perturbations logistiques en production, supprimer les écarts d'inventaires et augmenter la productivité de la SC.
4. Description de l'application (20 lignes maxi)	Logiciel 1: <u>Pilotage informatisé du Milk-run</u> : système interfacé en temps réel avec l'ERP et permettant la livraison des composants en fabrication et l'extraction des produits finis dans une logique de flux tendus Logiciel 2 : <u>Gestion du planning</u> : Système intégré permettant l'optimisation de l'élaboration du planning à partir des besoins générés par le système ERP-MRP et prenant en compte les

	compétences des collaborateurs, les restrictions d'aptitudes ou/et d'horaires, les souhaits de congés et les absences maladie ou formation.
5. Périmètre de l'application (fonctions, pays, sites, populations... concernés)	Appliqué sur le site et en cours de déploiement sur d'autres usines Bosch en France et à l'étranger
6. Date de mise en œuvre	Finalisation début 2013
7. Durée de la mise en place	3 ans
8. Nombre d'utilisateurs concernés	Environ 100 personnes à Mondeville
9. Difficultés rencontrées et réponses apportées	Le plus grand défi a été d'impliquer l'ensemble des acteurs (managers et employés) Des réunions/ateliers hebdomadaires de type Kaizen ont été mis en place. Le livret de professionnalisation des employés, visant à accompagner l'évolution de coefficients et de salaires au gré de la montée en compétence et polyvalence des employés a été le principal facteur du succès du projet.
10. Résultats obtenus (qualitatifs et quantitatifs)	OTD-Clients : 97,4% en 2010 => 99,9% en 2013, Perturbations en production suite à manque composants : 2010: 6% => 2013 <1%, Ecart d'inventaires 2010 = 0,8% du CA => 2012 = 0,14% du CA. Réduction des stocks opérationnels de 30 à 24 jours entre 2010 et 2013, Indice de satisfaction des collaborateurs suite à enquête biannuelle Bosch, amélioration de 15% de satisfaction dans une période de crise et de réduction d'effectifs.
11. R.O.I. estimé	Coûts de construction du Tunnel : < 3ans Outils pilotage du Milk-run < 1 ans Outils planning des activités logistique < 6mois
12. Perspectives d'évolution	Le niveau de performance de la SC du site sera déterminant pour la relocalisation de production en France. Les coûts de logistique passeront de 7 à 5.5% dans les 3 prochaines années grâce à robustesse du système SC et aux synergies générées par l'optimisation de l'utilisation d'une main d'œuvre poly-compétente. Chaque agent est en mesure d'intervenir sur l'ensemble de la SC interne.
13. En quoi cette solution est-elle innovante ?	Il n'existait pas sur le marché d'outil de planning intégré et de pilotage de MR (qui fonctionne en général avec Kanbans manuels)
14. En quoi le projet a-t-il impacté les performances de l'entreprise ?	Le département logistique a été évalué en 2012 Benchmark lors d'une étude approfondie parmi 6 usines Bosch (1 Chine, 1 Mexique, 1 Malaisie, 2 Allemandes, 1 France). Ce résultat a été extrêmement impactant sur la réputation du site auprès de la direction Bosch en Allemagne.
15. Le projet a-t-il une dimension développement durable ? (Si oui, précisez)	Importante réduction du nombre d'engins de manutention circulants dans l'usine. Amélioration de la qualité de vie au travail pour les agents logistiques (voir enquête de satisfaction).