

<b>SOCIETE UTILISATRICE</b>	
Nom de la société :	ColiPoste, l'opérateur colis de La Poste
Secteur d'activité	Colis/ Express
Chiffre d'affaires annuel	1,5 milliards d'euros
Effectif	5700 personnes
Nom et fonction du représentant (signataire du document)	
N° de téléphone	
e-mail	
<b>SOCIETE PARTENAIRE</b>	
Nom du partenaire (qui a fourni tout ou partie de la solution)	Actemium
Nom du représentant (signataire du document)	
N° de téléphone	
e-mail	
<b>PROJET réalisé depuis 2011</b>	
1. Problématique	A l'occasion de la construction d'une nouvelle plate-forme de traitement de colis, ColiPoste, opérateur colis de La Poste a souhaité réutiliser une machine de tri existante tout en améliorant la performance et l'ergonomie. Un projet inscrit à la fois dans une démarche de « logistique verte » et la volonté de réaliser un investissement à cout maîtrisé.
2. Solution mise en œuvre (type d'organisation, de logiciel, d'équipements, autres...)	Relocalisation d'un trieur existant, analyse de l'usure, retrofit mécanique, électrique, automatismes et informatique, design de la nouvelle installation, conception et fabrication des nouveaux éléments mécaniques et électriques. Déploiement de la dernière version du WCS SpeedSort ® pour piloter et superviser l'ensemble du système. Allongement du trieur pour ajouter 65 directions de tri, retrofit des 12 antennes d'injection avec mesure poids/volume, ajout de 2 lignes de mesures poids/volume pour les colis hors gabarit (premières lignes certifiées de ce type en France), re-engineering de l'ergonomie de tous les postes de travail et validation par un organisme indépendant.
3. Objectif	Doter la région Centre d'un nouvel outil de production répondant aux critères suivants : - Ergonomie accrue des postes de travail (production et maintenance) - Capacité de traitement suffisante pour traiter le flux actuel, l'absorption des flux de nouveaux clients et assurer l'entraide potentielle d'autres sites nationaux - Mise en œuvre courte (moins de 6 mois) - Budget d'investissement et impact environnemental maîtrisés
4. Description de l'application (20 lignes maxi)	Il s'agit d'une plate-forme automatisée de tri de colis (moins de 30 kg) avec : - déchargements automatiques de camions vrac complété avec du flux en palettes et en conteneurs postaux - identification de chaque colis (lecture codes-à-barres + OCR, mesure poids/volume) - tri morphologique et par destination - chargement des camions - pilotage centralisé de la production avec suivi d'indicateurs temps réel
5. Périmètre de l'application (fonctions, pays, sites, populations... concernés)	Le hall de production de 11 500m <sup>2</sup> implanté à Clermont Ferrand (Gravanches) nécessite 100 à 130 agents pour traiter un flux de 60 000 à 170 000 colis/ jour ...capacité 10 000 colis/heure.
6. Date de mise en œuvre	Ouverture du chantier de montage le 31/05/2011 démarrage en exploitation le 15/10/2011
7. Durée de la mise en place	5,5 mois
8. Nombre d'utilisateurs concernés	100 à 130 personnes

<p>9. Difficultés rencontrées et réponses apportées</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pas de support de la part du constructeur originel du trieur =&gt; Mise en commun des compétences technologiques internes d'Actemium et de ColiPoste (synergie du partenariat)</li> <li>- Usure de certains éléments mécaniques utilisés depuis 15 ans =&gt; mise en œuvre de solutions techniques élaborées conjointement par Actemium et ColiPoste</li> <li>- Délai de mise en œuvre très court =&gt; innovation lors des études pour limiter les risques à la mise en œuvre (voir ligne « 13. En quoi cette solution est-elle innovante ? »)</li> </ul>
<p>10. Résultats obtenus (qualitatifs et quantitatifs)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Economie de 50% par rapport à un investissement neuf.</li> <li>- Réduction conséquente des délais de fabrication par rapport à un système de tri neuf.</li> <li>- Outil industriel adapté à la région Centre intégrant une réserve de capacité pour l'avenir et pour l'entraide du réseau national.</li> <li>- Augmentation de la capacité de tri nominale de 3 000 colis à 10 000 colis/heure.</li> <li>- Ergonomie accrue et suppression de nombreuses manipulations manuelles des colis.</li> <li>- Retrofit du pilotage du trieur et économie sur la consommation globale.</li> </ul>
<p>11. R.O.I. estimé</p>	<p>Très complexe à calculer car ce projet revêt plusieurs dimensions (voir ligne « 3. Objectifs ») : mettre un outil ergonomique à disposition des opérateurs permettant également une augmentation conséquente des capacités de traitement à masse salariale équivalente afin d'apporter de la flexibilité à d'autres sites de tri en phase de saturation (coûts des transports variables). Pas de périmètre équivalent existant précédemment permettant de calculer aisément un ROI.</p> <p>Projet réalisé pour un coût deux fois inférieur à celui d'un outil complètement neuf mais pour la même durée prévisionnelle d'exploitation.</p>
<p>12. Perspectives d'évolution</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Augmentation du nombre de directions de tri</li> <li>- Adjonction de dispositifs permettant le rechargement des remorques en vrac (liaisons nationales).</li> </ul>
<p>13. En quoi cette solution est-elle innovante ?</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réutilisation d'une partie des rails de roulement du trieur non sollicitée initialement =&gt; gain d'une durée de vie complète à coût très réduit</li> <li>- Déploiement de la machine en un temps record grâce à la modélisation 3D du bâtiment et du système de tri : suppression d'un maximum d'imprévus liés à la phase de montage et de démarrage.</li> <li>- Intégration d'outils d'acquisition de mesure de précision (mesure de poids (à 20 g près) et de dimensions (à 2 cm près) qui scannent chaque colis à une cadence de 2000 colis/heure).</li> </ul>
<p>14. En quoi le projet a-t-il impacté les performances de l'entreprise ?</p>	<p>Ce projet a fortement augmenté les capacités de tri de la région Centre : le flux moyen est passé de 50 000 colis/jour à 70 000 colis/jour avec une capacité potentielle de 240 000 colis/jour (sur 24 heures de tri).</p> <p>Ce projet donne les moyens à la plate-forme régionale d'accueillir de nouveaux clients et d'entraider si nécessaire d'autres plates-formes du réseau ColiPoste</p>
<p>15. Le projet a-t-il une dimension développement durable ? (Si oui, précisez)</p>	<p>Réutilisation de l'ancienne machine (80%) : cela a permis d'éviter la fabrication de l'ensemble des composants d'une nouvelle machine (matière première, énergie, transport depuis l'Allemagne)</p> <p>Intégration de solutions de gestion de l'énergie (variations de vitesses, arrêt automatique des lignes en cas d'inactivité, etc.)</p>