

SOCIETE UTILISATRICE	
Nom de la société :	COLRUYT S.A.
Secteur d'activité	Distribution - supermarchés
Chiffre d'affaires annuel	Plus de 8 Milliards d'Euros
Effectif	27 000 personnes
Nom et fonction du représentant (signataire du document)	Gérard Paulussen - CEO Intrion S.A. Ingénierie – Intégrateur pour la société Colruyt
N° de téléphone	
e-mail	
SOCIETE PARTENAIRE	
Nom du partenaire (qui a fourni tout ou partie de la solution)	SAVOYE
Nom du représentant (signataire du document)	Alain Bussod Directeur Business Europe – Solutions et Evolutions - SAVOYE
N° de téléphone	
e-mail	
PROJET réalisé depuis 2012	
1. Problématique	Le centre logistique de Colruyt localisé à Hal en Belgique traite le stockage et la préparation de commandes de produits surgelés à destination de 350 magasins en Belgique, à raison de plus de 40 000 unités colis traitées par jour. La problématique principale concernait les opérations de préparation de commandes qui étaient jusqu'alors réalisées manuellement par des opérateurs au moyen de chariots dans un environnement de froid négatif allant jusqu'à - 28 degrés.
2. Solution mise en œuvre (type d'organisation, de logiciel, d'équipements, autres...)	<ul style="list-style-type: none"> - Colruyt a sollicité Intrion pour redéfinir un nouveau process visant à minimiser le travail des opérateurs dans le froid négatif. - Intrion connaissant Savoye pour ses solutions éprouvées à navettes dans des environnements en froid négatif, a développé avec Savoye un nouveau process « distributeur de commandes » automatique et préparation sur chariots réfrigérés en froid positif. La solution consiste à automatiser le stockage et la préparation de commandes cartons en grand froid pour réapprovisionner 600 magasins, avec le système automatisé à navettes, PTS Picking Tray System. - Désormais, les opérateurs ne travaillent plus en froid négatif. La solution technique comprend : <ul style="list-style-type: none"> . Des convoyeurs palettes . Système automatisé de dépalettisation de couches de produits surgelés ; Systèmes d'égrainage des couches en produits unitaires . Systèmes de mise des produits sur plateaux . Collecteurs d'entrée vers le stockage PTS Picking Tray System . 5 allées PTS Picking Tray System en Grand froid (- 25°) (17 niveaux, 75 navettes, 5 élévateurs à navettes...) . 6 postes de picking ergonomiques zone « froide » pour mise en chariots réfrigérés des commandes , tri automatique . L'ensemble est piloté par le système informatique de Intrion i-control, relié au système de Colruyt
3. Objectif	<p>Ergonomie : Réduire au strict minimum le travail, très difficile pour les personnels, en zone de froid négatif. Faire en sorte que les opérateurs ne se baissent plus pour prendre les produits.</p> <p>Qualité : Augmenter la qualité de service vis-à-vis des magasins en réduisant les erreurs. Maintenir la qualité de livraison et de remplissage des camions.</p> <p>Efficacité : Optimiser chaque étape, chaque fonction de la supply chain tout en maintenant le meilleur prix dans les magasins.</p>
4. Description de l'application (20 lignes maxi)	<p>Les palettes arrivent dans la zone de stock PTS Picking Tray System par chariot élévateur sur la demande du WCS du système PTS Picking Tray System.</p> <p>Ensuite, les colis sont égrainés automatiquement par couches. Les produits sont placés automatiquement sur plateaux et les produits ainsi sur plateaux sont stockés dans le système PTS de Savoye (27 000 plateaux stockés à - 25°).</p> <p>Les commandes sont préparées dans un ordre strict donné par le</p>

4. Description de l'application (20 lignes maxi)	<p>Les palettes arrivent dans la zone de stock PTS Picking Tray System par chariot élévateur sur la demande du WCS du système PTS Picking Tray System.</p> <p>Ensuite, les colis sont égrainés automatiquement par couches. Les produits sont placés automatiquement sur plateaux et les produits ainsi sur plateaux sont stockés dans le système PTS de Savoye (27 000 plateaux stockés à - 25°).</p> <p>Les commandes sont préparées dans un ordre strict donné par le système Colruyt pour garantir le meilleur taux de remplissage des chariots et des camions (Colruyt Group dispose de sa propre flotte).</p> <p>Les produits sortent et sont triés en fonction des commandes magasins à préparer, et sont dirigés vers les postes de picking en froid positif. Au poste de picking, les produits sont pris manuellement des plateaux pour être mis en chariots pré-refroidis, correspondant à la commande à préparer.. Les plateaux vident repartent automatiquement.</p>
5. Périmètre de l'application (fonctions, pays, sites, populations... concernés)	L'entrepôt de Hal en Belgique traite 650 références en produits surgelés, prépare les commandes pour 250 supermarchés Colruyt et 100 supermarchés Okay.
6. Date de mise en œuvre	Contrat signé fin 2012, installation opérationnelle juin 2014
7. Durée de la mise en place	18 mois
8. Nombre d'utilisateurs concernés	350
9. Difficultés rencontrées et réponses apportées	- La prise en compte de la contrainte du froid tout au long du projet : planification des tests à chaud, gestion de la descente en froid et tests à - 28°C, gestion et élimination du givre, mise en évidence du besoin d'une meilleure qualité des colles et emballages des fournisseurs.
10. Résultats obtenus (qualitatifs et quantitatifs)	Satisfaction des opérateurs de préparation de commandes qui travaillent désormais en froid positif et non plus en froid négatif. 30 opérateurs travaillent désormais à d'autres flux de l'activité en température positive : fruits, légumes. Grâce au système automatisé, les magasins sont approvisionnés plus efficacement, avec moins d'erreurs : l'automatisation garantit la flexibilité de pilotage de la logistique Colruyt. Le chiffre d'affaires a augmenté.
11. R.O.I. estimé	Estimé à 7 ans
12. Perspectives d'évolution	Augmentation de la capacité du centre logistique de Colruyt à Hal.
13. En quoi cette solution est-elle innovante ?	<p>La solution « Goods to person » a rendu la gestion de la supply chain des produits alimentaires unitaires surgelés de Colruyt, agile et flexible dans un espace optimisé. Il s'agit de l'un des premiers systèmes à navettes à charges légères, sinon le premier mondial, à fonctionner à -25°C et à haute cadence (capacité de 3 000 colis / heure).</p> <p>Installation permettant de gérer plus, plus vite et mieux sans avoir eu besoin de changer de bâtiment.</p>
14. En quoi le projet a-t-il impacté les performances de l'entreprise ?	Optimisation des m2 , grande satisfaction des personnels de préparation de commandes qui ne travaillent plus en froid négatif.
15. Le projet a-t-il une dimension développement durable ? (Si oui, précisez)	Diminution du pic de production de froid grâce à un meilleur lissage de la production des commandes.