

### DOSSIER 6

SOCIETE UTILISATRICE	
Nom de la société :	<b>SPARTOO</b>
Secteur d'activité	E-commerce
Chiffre d'affaires annuel	130 M en 2013
Effectif	300
Nom et fonction du représentant (signataire du document)	Stéphane Bulliod - Directeur Général Toolog (filiale prestataire logistique)
N° de téléphone	
e-mail	
SOCIETE PARTENAIRE	
Nom du partenaire (qui a fourni tout ou partie de la solution)	<b>ACTEMIUM</b>
Nom du représentant (signataire du document)	Bruno MAISONNEUVE
N° de téléphone	
e-mail	
PROJET réalisé depuis 2013	
1. Problématique	Partir d'une page blanche pour installer un entrepôt automatisé afin de ré-internaliser la logistique. Faire face à l'exigence croissante du marché sur les délais et la qualité. Atteindre l'excellence opérationnelle en simplifiant les process.
2. Solution mise en œuvre (type d'organisation, de logiciel, d'équipements, autres...)	Une solution multipartenaires : § <b>Actemium</b> : Intégration des équipements automatisés § <b>Embisphere</b> : Tags RFID + tunnels de lecture § <b>BK systèmes</b> : WMS § <b>Mecalux</b> : Mezzanine + stockage § <b>TDI</b> : Étiquetage transport
3. Objectif	§ Avoir une logistique performante en capacité de faire face à l'exigence qualité d'un environnement hyperconcurrentiel. § Faire de la logistique un véritable relais marketing auprès des consommateurs. § Améliorer fortement la productivité des opérations en simplifiant l'ensemble des process. Pouvoir faire chaque étape de traitement du produit en 1 clic.
4. Description de l'application (20 lignes maxi)	§ En réception les produits sont tous étiquetés de TAG RFID et banderolés (marketing et tenue du couvercle avec la boîte), ils sont ensuite déposés sur des convoyeurs à rouleaux ou à bandes avec prise de données logistiques en dynamique, pour les acheminer jusqu'à la mise en bac (également RFID). Les bacs vides arrivent sur convoyeurs de la zone d'expédition en circuit fermé. Les bacs pleins partent automatiquement jusqu'à leur lieu de stockage par convoyage. § Le lieu de stockage est déterminé par le WMS lors de l'association bac / produits dans le premier tunnel RFID. Les bacs sortent dans leur gare de destination et les produits sont rangés dans une mezzanine sol + 3 de 4100 m2 à l'aide de tablette. § La préparation se fait également à l'aide de tablette et lecteur fixe sur le chariot. Les ramasses sont globales par filières (mono / multi / HG / BtoB). § Un tunnel RFID aiguille les bacs dans la bonne filière. Les produits sont ensuite mis en carton issu des barquetteuses. 2 tunnels RFID valident la commande. La dépose de BL et d'asilage se fait en automatique avant la pose de coiffe avec rétractation de hauteur. Après pesé et étiquetage transport en dynamique les colis sont triés sur un trieur de 20 positions.

5. Périmètre de l'application (fonctions, pays, sites, populations... concernés)	L'entrepôt de distribution Toolog situé sur la zone logistique de Saint-Quentin Fallavier assure la distribution européenne.
6. Date de mise en œuvre	Octobre 2015
7. Durée de la mise en place	10 mois
8. Nombre d'utilisateurs concernés	100
9. Difficultés rencontrées et réponses apportées	<p><b>Densité du stock et sécurité :</b> Conception et installation d'une mezzanine 4 hauteurs (sol+3), sprinklé sur chaque niveau, avec plancher bois, et cheminée de ruissellement, <i>par Mecalux</i>.</p> <p><b>Contrôle des commandes :</b> L'étiquetage RFID intégré par <i>Embisphère</i> permet l'identification de chaque pièce qui pourra être stockée puis recherchée individuellement. Cette technologie permet la vérification des commandes au moment de l'expédition, (le colis étant fermé) et facilite l'inventaire.</p> <p><b>Rapport coût, espace occupé, et productivité du système de distribution en étage :</b> La mise en œuvre d'une solution d'élévateurs permet à la fois un gain de place, une productivité, et une continuité dans la manutention. Afin d'atteindre le niveau de productivité requis, une ramasse globale (batch) a été décidée. Pour trier les produits par commandes, un <i>trieur à balayage</i> a été spécialement conçu par <i>Actemium</i> pour préserver les produits concernés et garantir la productivité. <i>TDI</i> a déployé sa solution <i>Exlabel</i> pour l'édition. Assurant pour le compte de <i>Spartoo</i> le développement de 20 étiquettes transport sur des délais très court (4 mois)</p>
10. Résultats obtenus (qualitatifs et quantitatifs)	<p>Les délais de mise en stock sont améliorés de 24 h, le lead time est ramené à 2 h pour assurer un cut off client à 16 h.</p> <p>L'approche « plug &amp; play » de chaque process et l'utilisation d'outil grand public (tablette / smartphone) réduit considérablement le temps d'acquisition des compétences.</p> <p>La fiabilité des commandes est de quasi 100 % via la RFID.</p>
11. R.O.I. estimé	Les investissements globaux réalisés sur ce projet (5 M€) seront rentabilisés en 4 ans.
12. Perspectives d'évolution	La capacité du système, dimensionné à 25 000 colis par jour, permet de couvrir les besoins prévisionnels jusqu'en 2025 avec l'aménagement d'horaires et d'organisation du temps de travail.
13. En quoi cette solution est-elle innovante ?	<p>La société utilisatrice (Toolog) a pensé et coordonné l'ensemble des prestations mises en œuvre sur le site de St Quentin, sans passer par un maître d'œuvre. La mise en œuvre de la RFID sur l'ensemble des process logistiques dans le domaine du e-commerce est également une solution novatrice.</p> <p>L'utilisation d'outil grand public pour les opérateurs (tablettes, smartphone) est novateur.</p>
14. En quoi le projet a-t-il impacté les performances de l'entreprise ?	Cela a permis de mettre plus rapidement les produits en ligne, de diminuer les taux de retour dû à la logistique et enfin de d'améliorer les productivités par la simplification des process.
15. Le projet a-t-il une dimension développement durable ? (Si oui, précisez)	L'adaptation de la taille des cartons au volume nécessaire permet d'éviter de transporter du vide ou du calage. La technologie de convoyeur en auto gestion marche/arrêt selon l'utilisation permet des économies d'énergie.