



CANDIDATS AU FORUM des Rois de la Supply Chain 2018

DOSSIER 23

Supply Chain
MAGAZINE

SOCIETE UTILISATRICE	
Nom de la société :	STE TARRERIAS BONJEAN – TB GROUPE
Secteur d'activité	Coutellerie
Chiffre d'affaires annuel	23M€
Effectif	100
Nom et fonction du représentant (signataire du document)	Philippe BOYADJIS - Directeur Supply Chain Eric TARRERIAS - PDG
N° de téléphone	
e-mail	
SOCIETE PARTENAIRE	
Nom du partenaire (qui a fourni tout ou partie de la solution)	SAVOYE – Division du Groupe Legris Industries
Nom du représentant (signataire du document)	Jean-Michel STRAUSS – Directeur du Développement Olivier RENAUD – Responsable Commercial France
N° de téléphone	
e-mail	
PROJET réalisé depuis 2015	
1. Problématique	Après avoir totalement modernisé le site de production pour faire face à la concurrence internationale, TB Groupe s'est engagé dans la refonte de son outil logistique pour répondre à 3 objectifs : - Gérer une préparation de commandes en forte croissance dans une surface réduite. - Respecter la promesse client : rapidité de la préparation et réduction importante des délais de livraison BtoC et BtoB - Assurer une qualité des opérations logistiques en cohérence avec l'image de Haute Coutellerie Française.
2. Solution mise en œuvre (type d'organisation, de logiciel, d'équipements, autres...)	Dans notre nouveau site logistique de 6 000 m ² , une surface de 700 m ² est dédiée à la préparation de commandes. -Le plan directeur et accompagnement dans le choix des solutions : Axflow -Amélioration du processus logistique- préparation de commandes: Solution clé-en-main « goods-to-person », pilotage et supervision du système, mécanisation des emballages : Savoye -Organisation et gestion des flux par la mise en place d'un WMS.
3. Objectif	Apporter une vision disruptive de notre activité entre tradition et technologies innovantes. Gérer un plus gros volume de commandes dans le respect du service client.
4. Description de l'application (20 lignes maxi)	Afin de répondre à une forte variabilité des volumes de commandes et de gérer une croissance de 5% par an, TB Groupe s'est orienté vers une solution automatisée goods-to-person Intelis PTS & transitique Intelis Convey de Savoye tout en conservant une dimension humaine à certaines tâches : Picking- Contrôle-personnalisation - -Approvisionnement : 1 opérateur - 130 colis/heure <ul style="list-style-type: none"> • Réception des produits (direct usine ou fournisseurs) • Mise en bacs des produits & Contrôles référence-poids-gabarit • Acheminement des bacs par les convoyeurs Intelis convey

	<p>-Picking et traitement des commandes : 1 opérateur - 350 lignes/heure</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ordonnancement des commandes via le WMS • Amenée des bacs via les navettes et les convoyeurs Intelis Convey • Picking en mode 1 pour 1 : réduction de la charge mentale de l'opérateur et diminution du taux d'erreur. <p>-Audit et contrôle qualité -Fermeture sécurisée des colis -Tri et expédition</p>
5. Périmètre de l'application (fonctions, pays, sites, populations... concernés)	Direction générale, Direction logistique, Informatique, Designer Le site localisé à LA MONNERIE LE MONTEL (63), à coté de Thiers, est dédié à toutes les opérations logistiques à destination des clients nationaux et internationaux.
6. Date de mise en œuvre	24/10/2016
7. Durée de la mise en place	18 mois de la conception à la mise en production
8. Nombre d'utilisateurs concernés	40
9. Difficultés rencontrées et réponses apportées	<p>-Difficultés : S'approprier le fonctionnement du système logistique automatisé.</p> <p>-Réponses : Impliquer et accompagner les équipes logistiques dans le projet en amont et dans le cadre d'un processus de conduite du changement.</p>
10. Résultats obtenus (qualitatifs et quantitatifs)	<p>-Amélioration de la productivité du système : d'un flux de 150 lignes de commandes par jour et par opérateur, nous sommes passés à une cadence de 350 lignes de commandes par heure</p> <p>-Réduction du taux d'erreur : le système de picking 1 pour 1 permet de garantir une qualité de préparation optimum.</p> <p>-Amélioration des conditions de travail des opérateurs : Réduction forte des déplacements et des TMS</p>
11. R.O.I. estimé	5 ans : Dans la moyenne pour un producteur industriel propriétaire
12. Perspectives d'évolution	<p>-A court terme : Augmenter la capacité de stockage par l'ajout de navettes. Ajout d'un 2^{ème} poste de préparation de commandes pour atteindre 500 lignes par heures</p> <p>-A moyen terme : Ajouter une allée de stockage complémentaire pour absorber le flux des commandes et gérer l'activité e-commerce dans le système automatisé.</p>
13. En quoi cette solution est-elle innovante ?	Pour une PME familiale, de notre dimension, la mise en application d'un tel système automatisé utilisant des outils performants est une innovation en soi.
14. En quoi le projet a-t-il impacté les performances de l'entreprise ?	La solution nous permet de prendre de nouvelles parts de marché par une prise en charge plus rapide des commandes : livraison de 450 magasins GIFU en une semaine
15. Le projet a-t-il une dimension développement durable ? (Si oui, précisez)	Nous envisageons la mise en place d'une solution de réduction de hauteur des colis pour limiter le nombre de palettes expédiées : réduction de l'empreinte carbone

Tarrieras Bonjean -TB Groupe
Philippe Boyadjis

Société partenaire SAVOYE
Jean-Michel Strauss

