



ROIS DE LA SUPPLY CHAIN 2019

DOSSIER 6

SOCIETE UTILISATRICE

Nom de la société :	AUTODISTRIBUTION
Secteur d'activité	PIECES DETACHEES AUTOMOBILES
Chiffre d'affaires annuel	
Effectif	6000 Personnes
Nom et fonction du représentant (signataire du document)	Laurent GONTHARET –Directeur Supply Chain
N° de téléphone	
e-mail	

SOCIETE(S) PARTENAIRE(S)

Nom du partenaire (qui a fourni tout ou partie de la solution)	ND IMMOBILIER LOGISTIQUE (bâtiment) // SSI SCHÄFER (process) // ETYO (AMO Bâtiment) // SDZ (AMO process) // ARGON (Conseil en gestion du changement) // A-SIS (WMS)
Nom du représentant (signataire du document)	ETYO – Linda TEMPESTINI
N° de téléphone	
e-mail	

PROJET CANDIDAT (sa mise en œuvre ne doit pas être antérieure à 2017)

1. Problématique	<p>Autodistribution doit faire face à une forte croissance du marché de la pièce détachée automobile parallèlement à une exigence accrue du niveau de service et de la réactivité nécessaire au dépannage des véhicules par les garagistes. La particularité d'Autodistribution est de traiter à la fois des flux de réassort de stock des distributeurs (BtoB) et des flux unitaires de dépannage pour les garagistes (assimilés à du BtoC ou urgences).</p> <p>Avant le projet, Autodistribution disposait d'un entrepôt de 30 000m2 traditionnel qui était parvenu à saturation ; plusieurs scénarii ont été étudiés afin d'accompagner la croissance : agrandissement des surfaces, création d'une deuxième plateforme, création d'une plateforme mécanisée. C'est cette dernière solution qui a été retenue, permettant de conserver la surface d'entreposage tout en doublant la capacité de préparation de commande, et d'accompagner le plan de croissance à moyen/long terme.</p> <p>Parallèlement, la problématique de transition d'un entrepôt traditionnel vers un entrepôt mécanisé a été adressée afin d'accompagner le personnel vers un monde quasi industriel.</p>
2. Solution mise en œuvre (type d'organisation, de logiciel, d'équipements, etc)	<p>La solution mise en œuvre au travers de différents projets coordonnés se compose :</p> <ul style="list-style-type: none">- d'un bâtiment de 30 000 m2 adapté pour accueillir le process- d'équipements mécanisés et statiques: Système à gare, Miniload, Shuttle, Racks, Racks Dynamiques, ...- d'une nouvelle instance du WMS interfacée avec le WCS <p>Afin d'opérer cette nouvelle plateforme, un focus particulier sur les ressources humaines a permis de mettre en place :</p> <ul style="list-style-type: none">- les nouveaux métiers en lien avec l'automatisation (pilotage, maintenance)- une nouvelle organisation de la production en unités autonomes- des équipements dédiés à l'amélioration des conditions de travail
3. Objectif	<p>Les principaux objectifs du projet sont :</p> <ul style="list-style-type: none">- Le doublement du référentiel disponible (120 000 ref) et de la capacité instantanée de préparation (6000 pièces par heure) à surface constante- La capacité de suivre les heures d'ouverture des clients afin de pouvoir prendre des commandes jusqu'à la fermeture des enseignes et les livrer avant leur ouverture le lendemain.- L'accompagnement du personnel dans la transition vers un environnement plus industriel et la prise en main du nouveau système

4. Description de l'application (20 lignes maxi)	<p>L'entrepôt de 30 000 m² permet de traiter 120 000 références dont 95% des flux sur la solution mécanisée. Cette dernière se compose de différents outils innovants et performants en fonction de la nature des produits et des flux (12 gares, 2 miniloads, 124 shuttles, 5 postes de préparation goods-to-man, ...). Ces sous-systèmes ont été choisis sur mesure pour maximiser le ROI et optimiser le lead-time de préparation. Les tâches de début de chaîne (formage) et fin de chaîne (calage, fermeture, dépose BL et étiquetage) sont également mécanisées. La solution permet de consolider les préparations des différentes zones et ainsi d'optimiser le remplissage des cartons de commandes avec une capacité de 6000 pièces par heure.</p> <p>Ces performances reposent également sur la cellule de pilotage qui gère la planification, la priorisation des flux, l'affectation des ressources et le paramétrage du système. Ainsi la cohabitation des flux de réassort et des urgences pour les commandes des garagistes est coordonnée afin de maintenir la pleine utilisation du système. Cette cellule de pilotage donne le tempo des préparations de commande en s'appuyant sur différents outils : WMS (LMxt d'A-SIS), WCS (Wamas de SSI Schäfer), Caméras, SCADA, indicateurs, réseau interne de communication.</p> <p>L'ensemble du système est maintenu par des équipes SSI Schäfer et Autodistribution qui se partagent les opérations de maintenance curative et préventive.</p>
5. Périmètre de l'application (fonctions, pays, sites, populations... concernés)	Le nouvel entrepôt a la capacité de suivre les heures d'ouverture des clients afin de pouvoir prendre des commandes jusqu'à la fermeture des enseignes et les livrer pendant la nuit en sas partout en France et H+4 en région Parisienne.
6. Date de mise en œuvre	Juillet 2017
7. Durée de la mise en place	2,5 ans
8. Nombre d'utilisateurs	Plus de 500 clients BtoB, « BtoC », 200 employés
9. Difficultés rencontrées et réponses apportées	<p>Le Pilotage a été un vrai challenge pendant le projet afin d'optimiser les flux, le remplissage des cartons, gérer les deux typologies de flux et leur priorité tout en maintenant la performance du système.</p> <p>En Réception, le tri des produits et la mise en bac avant stockage fait l'objet d'une deuxième phase de mécanisation afin d'optimiser ce process non industrialisé jusque-là.</p>
10. Résultats obtenus (qualitatifs <u>et</u> quantitatifs)	<p>Doublement du référentiel stocké et de la capacité instantanée de préparation à isosurface</p> <p>Capacité d'adaptation aux horaires d'ouverture des enseignes clientes</p> <p>Division par 10 du taux d'erreur (2 pour 10 000), Hausse de la fiabilité des stocks</p> <p>Courbe d'apprentissage courte, prise en main du système et atteinte des performances</p>
11. R.O.I. estimé	5 ans
12. Perspectives d'évolution	Préparation de commandes pour d'autres typologies de clients. Hausse des performances avec l'extension prévue de 2 allées de shuttle et une allée de miniload. Automatisation des réceptions.
13. En quoi cette solution et-elle innovante ?	L'entrepôt ressemble à une usine jusque dans les modes de gestion (pilotage), le type d'automatisation, la recherche du meilleur compromis entre coûts et performances
14. En quoi le projet a-t-il impacté les performances de l'entreprise ?	<ul style="list-style-type: none"> - Taux de fidélité en forte croissance – les flux transitent plus par cette plateforme - Performances opérationnelles – doublement de la performance à isosurface - Permet de maintenir/soutenir la croissance de l'entreprise en réduisant les coûts de fonctionnement et en améliorant la disponibilité des produits
15. Le projet a-t-il une dimension de développement durable ?	<p>Centralisation du stock des fournisseurs (moins de Km parcourus), Outil de massification des conditionnements</p> <p>Certification environnementale du bâtiment</p>