

> > > **webinaire** < < <



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT



SIMCO CONSULTING



Milan
Chalon-sur-Saône
Barcelone

simco@simcoconsulting.com

Présenté par Benoît CUDEL
Partner Senior Consultant & CEO
SIMCO Consulting France

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT



INFORMATIONS UTILES

Questions via le « tchat » / Réponses en fin de session
Envoi d'un lien pour disposer du support et du replay

Nos coordonnées complètes sont affichées en fin de document
Les visuels utilisés ne sont pas des placements de produits

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

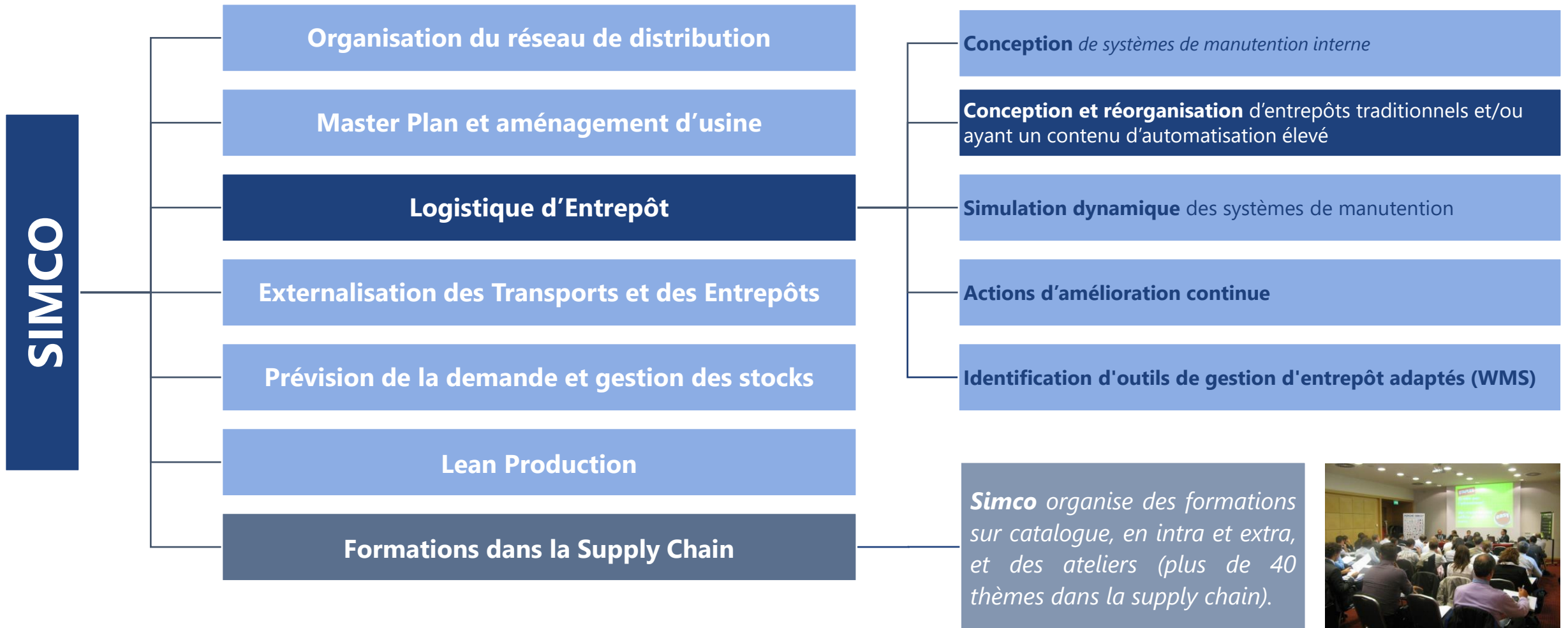
Quelques-uns de nos clients



- Depuis **1981**
- **2 400** projets
- **600** clients

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Nos domaines d'intervention dans les domaines Intralogistique et Supply Chain

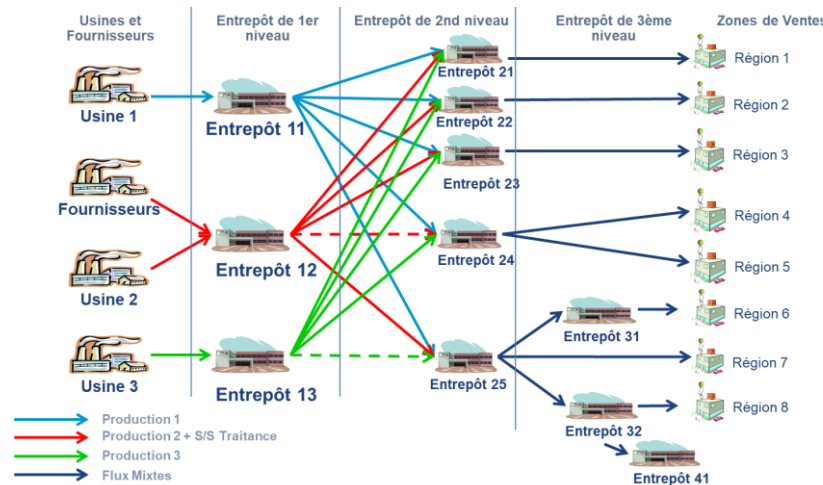


L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Le contexte : l'entrepôt



La Photo : le (juste) stock pour assurer la disponibilité en temps voulu et répondre aux exigences de stockage (température, protection contre les dommages et le vol, etc.)



Le Film : Ce sont les flux entrants, internes, et sortants
*Tous liés aux fournisseurs en amont et aux contraintes de marché en aval ce sont donc des **flux de transformation** impactant les coûts et le cash de l'entreprise.*

COÛTS D'INFRASTRUCTURE

COÛTS DE MAIN D'OEUVRE

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Le contexte : l'entrepôt

Quand ...

Une ligne attend une pièce

Un préparateur fait trois allers-retours pour terminer une commande

Un inventaire corrige toujours les mêmes écarts,

... le problème n'est pas seulement logistique.

C'est un signal que le système produit de la variabilité.

L'amélioration continue consiste à rendre cette variabilité visible, à l'attaquer avec des tests courts, puis à stabiliser le nouveau mode de fonctionnement.

Nous allons donc raisonner en trois temps :

1/ où regarder,

2/ avec quels outils comprendre,

3/ comment choisir les actions qui rapportent vite sans créer de dette opérationnelle (les fameux « quick win »)

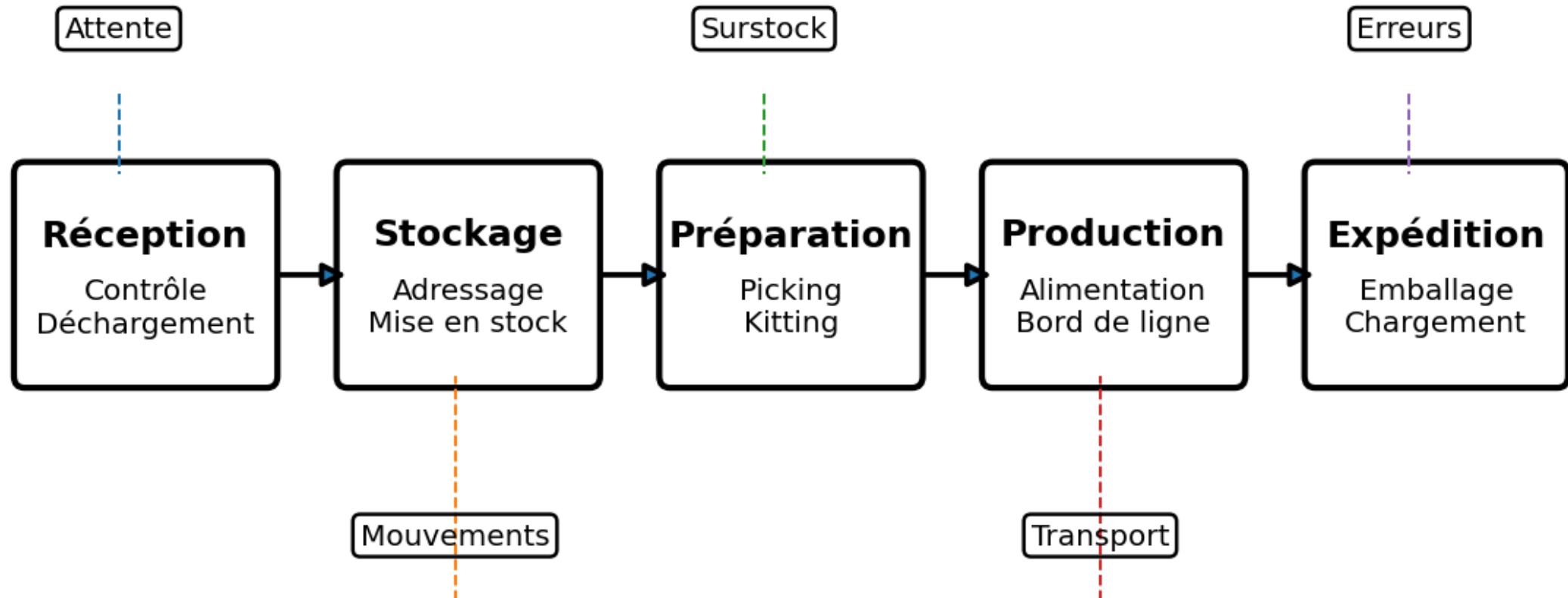
Avez-vous des irritants en tête



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Le contexte : l'entrepôt

Chaine de valeur logistique (usine / distribution) : chercher les ruptures, boucles, attentes, et reprises



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Le contexte : pourquoi ce thème?

Améliorer la performance ne fait pas systématiquement appel à plus de technologie :

***AMÉLIORER SANS INVESTIR - UN DÉFI À NE PAS NÉGLIGER...
pour laquelle la contribution d'une société de conseil peut être utile***

**LES OBJECTIFS LES PLUS IMPORTANTS
POUR L'ENTREPOT** vus par un panel de
Directeurs Logistiques :

DESCRIPTION	PREMIÈRE CIBLE	DEUXIÈME CIBLE	TROISIÈME CIBLE
AUGMENTER LA SATISFACTION CLIENTS	40%	24%	16%
RÉDUIRE LES COÛTS	32%	34%	22%
MAXIMISER L'EFFICACITÉ DES INVESTISSEMENTS EXISTANT	17%	24%	32%
RENFORCER / AJOUTER DES OPÉRATIONS ET LA CAPACITÉ DE PRODUCTION	7%	9%	12%
CONSOLIDER / AMÉLIORER LES OPÉRATIONS ET LA CAPACITÉ DE PRODUCTION	2%	6%	12%
MAXIMISER L'EFFICACITÉ DES NOUVEAUX INVESTISSEMENTS	1%	4%	6%

Source : Warehouse Operations Trend

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Définition et méthode : les priorités

La première valeur ajoutée d'un entrepôt reste **la main d'œuvre**.



L'organisation et la technologie perdent en efficacité si la gestion et la qualité des RH ne sont pas appropriés

- Clarté des tâches, des rapports et des responsabilités (organigramme et descriptions de tâches)
- Clarté sur la manière dont le travail doit être effectué (procédures)
- Formation (orientée vers la réalisation d'objectifs)
- Implication dans **l'amélioration continue**
- Système de récompense

Répartition des Effectifs sur un échantillon clients

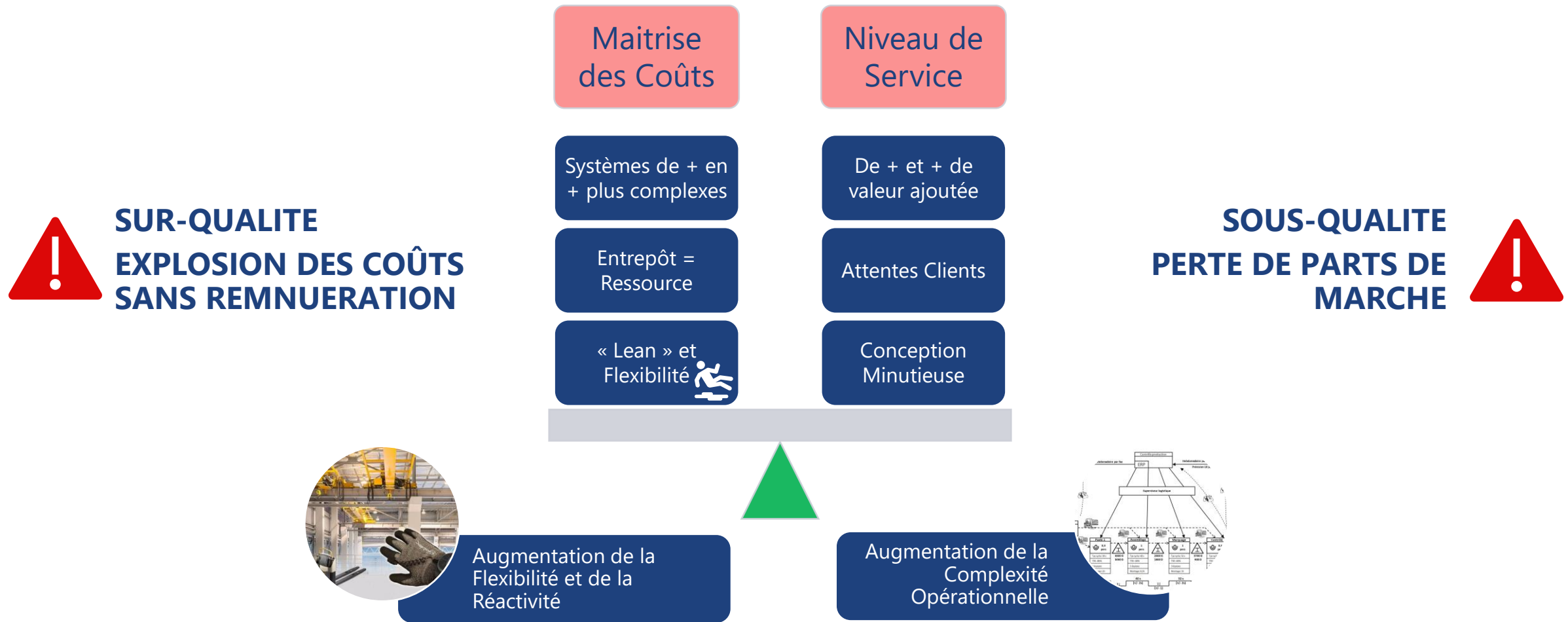


ACTIVITE'	ETP POUR LES ACTIVITES D'ENTREPÔT (base : 10 clients Simco)											Tot.	%
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
RECEPTION (déchargement, identification, rangement)	28	1	2	7	7	1,5	4	6	10	5,5		72	24%
PREPARATION COMMANDES	56	7	7	8	15,5	3	7	10	20	9		142,5	48%
EMBALLAGES	8	0,5	2	2	0	0	0	0	2	1		15,5	5%
CHARGEMENT (contrôle, chargement du camion)	20	0,5	1	3	2	1,5	4	5	7	3,5		47,5	16%
AUTRES ACTIVITES (retours, maintenance, nettoyage, etc.)	0	3	4	1	5,5	0	3	0	0	0		16,5	6%
TOTAL	112	12	16	21	30	6	18	21	39	19		294	100%

Source: études Simco Consulting

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

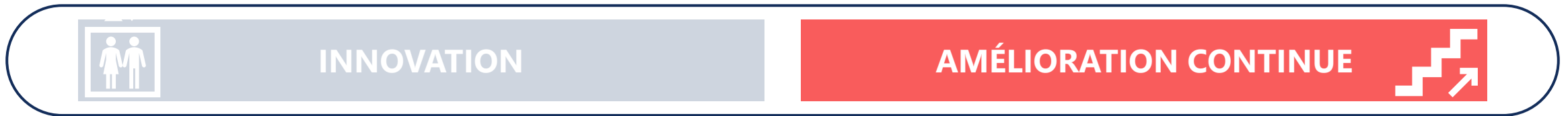
Le contexte : le bon niveau d'engagement entre le service et le coût ...



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Le contexte : Faire face à la complexité

COMMENT RÉPONDRE À L'AUGMENTATION DE LA COMPLEXITÉ OPÉRATIONNELLE?



- **Investissements lourds**

- réingénierie des bâtiments
- utilisation de matériels nouveaux et/ou plus appropriés
- mise en œuvre d'installations à haute automatisation
- mise en œuvre de logiciels de gestion opérationnelle

- **Excellents résultats mais à moyen/long terme**

- **Améliorations potentiellement illimitées**

- **Investissements légers**

- intervention sur la situation existante
- optimisation de l'organisation du travail
- amélioration du système de gestion opérationnelle
- optimisation de l'implantation de l'entrepôt

- **Bons résultats à court terme**

- **Améliorations limitées mais continues**

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Un peu de vocabulaire ...

Notion	Définition	Point d'attention
Amélioration continue	Démarche structurée de résolution de problèmes et de progression quotidienne, fondée sur l'observation, la mesure, l'expérimentation et la standardisation.	Éviter de réduire le sujet à une boîte à outils Lean.
Quick win	Action à faible effort relatif, impact visible, délai court et risque maîtrisé.	Un quick win doit être mesuré et stabilisé, sinon il devient une action cosmétique.
Flux	Enchaînement physique et informationnel permettant de déplacer, stocker, préparer, produire ou expédier un article.	Toujours regarder matière + information + décision.
Gaspillage	Activité consommant des ressources sans créer de valeur pour le client interne ou externe.	Transport, attente, mouvement, surstock, défaut, surtraitement, surproduction, talent non utilisé.
Standard	Meilleure façon connue à date de réaliser une activité de manière sûre, répétable et mesurable.	Un standard n'est pas figé : il évolue via PDCA.
Variabilité	Écart de comportement du processus : temps, qualité, disponibilité, exactitude, priorités, charge.	La logistique souffre souvent moins du volume moyen que des pics et exceptions.
Gemba	Lieu réel où le travail se fait et où les problèmes sont observables.	La réunion ne remplace pas l'observation terrain.
PDCA	Cycle Plan-Do-Check-Act : cadrer, tester, vérifier, standardiser ou corriger.	Structure idéale pour sécuriser les quick wins.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Un peu de vocabulaire : les gaspillages

Les **8 variétés de gaspillage** identifiées pour les activités de production continuent à valoir également à l'intérieur d'un entrepôt :

1. Stocks excédentaires
2. Temps d'attentes
3. Contrôles inutiles ou répétitifs
4. Déplacements de produits inutiles
5. Déplacements de personnes inutiles
6. Contrôle des inventaires imprécis
7. Erreurs ou dommages causés
8. Créativité inexploitée des collaborateurs



Sur-production



Sur-process



Défauts



Compétences



Transport



Stocks



Gestes



Attente

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Quelques outils ... illustrés

Observation terrain / Gemba walk

Visite structurée du lieu où le travail se fait, centrée sur les faits observables plutôt que sur les opinions.

- Cas d'usage : Comprendre pourquoi les préparateurs contournent le chemin prévu ou pourquoi un quai se sature tous les matins.
- Conseils de mise en œuvre : Préparer 5 questions, observer sans juger, noter faits et horaires, restituer avec les équipes.

Spaghetti diagram

Représentation des déplacements réels d'une personne, d'un chariot ou d'un produit sur un plan.

- Cas d'usage : Réduire les mètres parcourus au picking ou identifier les allers-retours entre emballage et consommables.
- Conseils de mise en œuvre : Mesurer un échantillon réel, tracer le flux, déplacer les références ou moyens, comparer avant/après.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Quelques outils ... illustrés

Pareto

Classement des causes ou familles de problèmes par fréquence, coût ou impact afin de cibler les quelques causes majeures.

- Cas d'usage : Montrer que 20 références génèrent 60 % des ruptures pick-face.
- Conseils de mise en œuvre : Données simples sur 2 à 4 semaines, catégories stables, action sur le top 3.

5 Pourquoi

Questionnement causal itératif pour remonter d'un symptôme vers une cause racine actionnable.

- Cas d'usage : Une ligne attend une pièce : pourquoi le bac était vide ? pourquoi le réappro n'a pas été déclenché ? etc.
- Conseils de mise en œuvre : Éviter les réponses "manque de vigilance"; chercher une cause de système.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Quelques outils ... illustrés

Poka-yoke logistique

Dispositif anti-erreur empêchant ou détectant une erreur avant impact client.

- Cas d'usage : Étiquette couleur, gabarit, scan obligatoire, détrompage contenant.
- Conseils de mise en œuvre : Privilégier l'empêchement physique ou visuel à la vigilance humaine.

SMED logistique

Réduction des temps de changement, préparation ou bascule dans les opérations logistiques.

- Cas d'usage : Changement de série emballage, bascule de quai, préparation de kits avant lancement.
- Conseils de mise en œuvre : Séparer interne/externe, préparer à l'avance, standardiser les moyens.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Mais aussi ...

5S

Méthode d'organisation du poste : trier, ranger, nettoyer, standardiser, maintenir.

- Cas d'usage : Poste emballage, chariots picking, zone consommables, armoires outillage logistique.
- Conseils de mise en œuvre : Photographies avant/après, marquage, responsabilités, audit court hebdomadaire.

Management visuel

Rendre l'état du processus visible : normal/anormal, priorités, écarts, charge, sécurité.

- Cas d'usage : Tableau des quais, statut des anomalies réception, niveaux min-max, zone litige.
- Conseils de mise en œuvre : Une information visuelle doit déclencher une action claire.

Standard de travail

Description simple du meilleur mode opératoire connu : séquence, points clés, critères qualité/sécurité.

- Cas d'usage : Standard de chargement, mise en stock, inventaire tournant, réappro bord de ligne.
- Conseils de mise en œuvre : Co-construire avec les opérateurs; former; auditer; réviser après apprentissage.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Quelques outils ... mettre la marchandise à disposition

Kanban / réapprovisionnement tiré

Signal de besoin déclenchant un réapprovisionnement selon une quantité standard.

- Cas d'usage : Bacs bord de ligne, consommables emballage, pièces à forte rotation.
- Conseils de mise en œuvre : Dimensionner selon consommation, délai, sécurité; surveiller boucles perdues.

Supermarché logistique

Zone organisée de stockage proche du besoin, avec règles de prélèvement et réapprovisionnement.

- Cas d'usage : Alimentation production en composants répétitifs.
- Conseils de mise en œuvre : Limiter la variété; définir emplacements, contenants, seuils et responsabilités.

Milk-run / tournées internes

Circuit régulier de collecte/livraison selon horaire, fréquence et points d'arrêt définis.

- Cas d'usage : Remplacer les urgences et appels ponctuels par des tournées cadencées.
- Conseils de mise en œuvre : Commencer sur un périmètre pilote; mesurer taux de service et kilomètres.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Les quick-win

Un quick win doit être relié à un indicateur opérationnel. Il n'est pas nécessaire de disposer d'un système sophistiqué pour commencer : un comptage manuel sur deux semaines suffit souvent à objectiver le problème, choisir une action pilote et vérifier l'effet.

Axe	Exemples d'indicateurs	Question de pilotage
Service	OTIF, retards ligne, urgences, commandes bloquées	Réduire les ruptures et engagements non tenus.
Productivité	Lignes préparées/heure, mètres parcourus, temps de traversée	Réduire les efforts sans valeur ajoutée.
Qualité	Erreurs picking, écarts stock, litiges transport	Réduire reprises, corrections et insatisfaction.
Stock	Couverture, dormant, exactitude, occupation utile	Libérer de la place et fiabiliser la décision.
Sécurité	Accidents, presque accidents, manutentions à risque	Améliorer sans dégrader les conditions de travail.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Les quick-win

Grille de scoring quick win

Critère	Description	Échelle proposée
Impact service	Réduction retard, rupture, urgence, erreur client interne/externe.	1 = peu visible, 5 = impact fort sur OTIF ou ligne.
Effort	Temps, ressources, complexité, investissement.	1 = très faible, 5 = lourd.
Risque opérationnel	Risque sécurité, qualité, perturbation flux, acceptation.	1 = maîtrisé, 5 = élevé.
Délai de mise en œuvre	Capacité à tester sous 30 jours.	1 = long, 5 = très rapide.
Apprentissage	Capacité de l'action à révéler une cause et renforcer la maîtrise.	1 = action isolée, 5 = apprentissage reproductible.

Formule simple : Score quick win = Impact + Délai + Apprentissage - Effort - Risque. Les actions au score positif et à risque faible peuvent être testées rapidement; les actions à impact fort mais effort élevé deviennent des projets structurants.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Les quick-win

Check-list de chasse aux quick win

- ☐ Y a-t-il des recherches fréquentes d'articles, documents, contenants ou outils ?
- ☐ Observe-t-on des attentes visibles : camion, ligne, préparateur, cariste, validation ?
- ☐ Les zones temporaires sont-elles devenues permanentes ?
- ☐ Les opérateurs utilisent-ils des notes, appels ou astuces pour compenser le système ?
- ☐ Les mêmes écarts d'inventaire reviennent-ils ?
- ☐ Les urgences sont-elles mesurées et classées ?
- ☐ Les emplacements rapides correspondent-ils aux consommations réelles ?
- ☐ Les standards sont-ils visibles, connus et audités ?
- ☐ Les données de base critiques sont-elles fiables : unité, emplacement, délai, conditionnement ?
- ☐ Une action peut-elle être testée en 30 jours sans investissement lourd ?

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Les zones de l'entrepôt

Réception et contrôle entrée

Mise en stock et adressage

Préparation de commandes / picking

Bord de ligne / alimentation production

Emballage et expédition

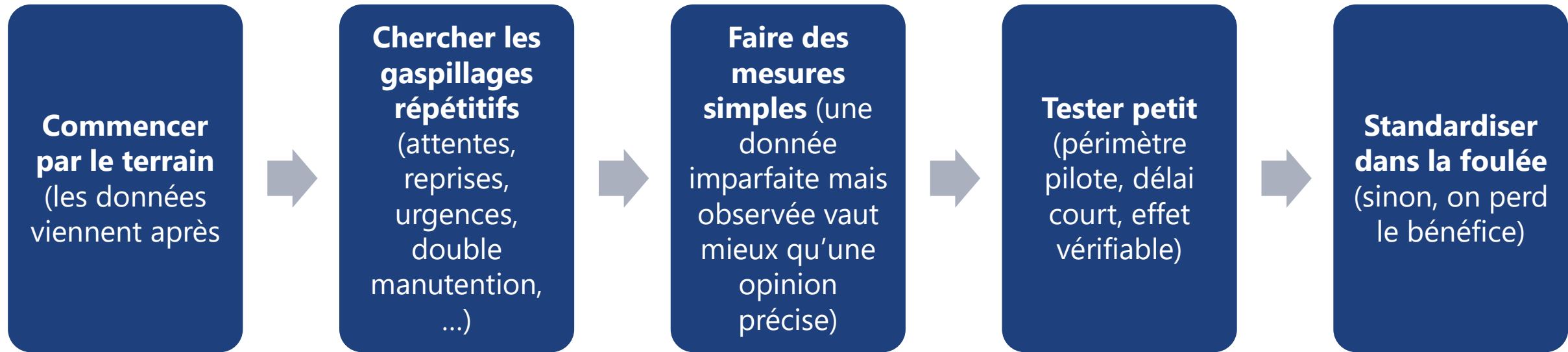
Stocks et inventaires

Interfaces logistique-production-achats

Master data et paramétrages systèmes

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Méthodologie



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Application au picking : proposition d'un plan d'action sur 2 semaines

Période	Action
Jour 1-2	Extraire 8 à 12 semaines de lignes de picking : SKU, emplacement, quantité, commande, date, famille, poids, fragilité si disponible.
Jour 3	Réaliser Pareto ABC et identifier les top références ou familles génératrices de marche.
Jour 4	Observer 3 tournées réelles et tracer un spaghetti picking simple.
Jour 5	Construire matrice poids-fragilité et liste des contraintes non négociables.
Semaine 2 - début	Proposer 2 scénarios : déplacement limité top SKU et règle de tournée standard.
Semaine 2 - milieu	Tester sur une zone pilote, mesurer distance, temps par ligne, erreurs et ressenti préparateur.
Semaine 2 - fin	Standardiser si gain confirmé : plan, étiquettes, règles de séquencement, audit hebdomadaire.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Application au picking : quelques outils adaptés

Règle	Principe	Adaptée si	Risque	Conseil d'usage
S-shape / traversée	Le préparateur traverse entièrement les allées contenant au moins un prélèvement.	Beaucoup de picks par tournée, allées courtes, prélèvements denses.	Peut faire parcourir inutilement une allée entière pour un seul pick.	Simple à former ; bon standard de départ en zone forte rotation.
Return / retour	Le préparateur entre dans une allée puis ressort par le même côté.	Peu de picks par allée, allées longues, accès principal unique.	Risque de retours arrière si les picks sont au fond de plusieurs allées.	À combiner avec slotting : mettre les A proches de l'entrée d'allée.
Largest gap	On évite de parcourir le plus grand segment vide entre deux prélèvements dans une allée.	Allées longues, picks dispersés, possibilité d'entrer par les deux extrémités.	Plus difficile à expliquer sans WMS ou plan clair.	Intéressant pour zones B/C ou entrepôts longs.
Midpoint	On découpe l'entrepôt en deux moitiés ; chaque allée est visitée depuis le côté le plus proche.	Deux allées transversales, organisation symétrique.	Sous-optimal si les flux sont très asymétriques.	Utile comme règle intermédiaire simple.
Batch / wave picking	Regrouper plusieurs commandes ou besoins ligne dans une tournée.	Petites commandes, références communes, forte fréquence de marche.	Tri aval nécessaire ; risque d'erreur si consolidation faible.	Très efficace avec scan, bacs identifiés ou chariot multi-commandes.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Application au picking : quelques idées d'actions

Action	Avantages attendus	Risques / points de vigilance	Quick win ?
Déplacer les 20 références les plus prélevées	Réduction immédiate de marche ; meilleure disponibilité ; action visible.	Peut créer congestion si tout est concentré au même endroit ; vérifier poids/fragilité.	Oui, si données fiables et volume maîtrisé.
Mettre les lourds en début de tournée	Moins d'écrasement ; meilleure ergonomie ; chargement plus stable.	Peut rallonger la tournée si les lourds sont dispersés.	Oui, via règle de séquençement ou zones dédiées.
Prélever les fragiles en fin de tournée	Réduction de casse et litiges ; meilleure qualité expédition.	Nécessite contenants adaptés ; attention aux exceptions urgentes.	Oui, si standard clair et contrôle visuel.
Créer zones par familles de kits	Moins de marche pour alimentation ligne ; simplifie préparation récurrente.	Risque de dupliquer du stock ; nécessite gouvernance nomenclatures.	Oui pour familles stables et volumes significatifs.
Revoir tout le plan de stockage	Potentiel élevé sur distance et capacité.	Projet perturbant ; risque de perte d'adresses, erreurs, déménagements inutiles.	Non : projet structurant.
Déployer un routing WMS avancé	Optimisation dynamique ; meilleure traçabilité ; adaptation aux vagues.	Données de base, paramétrage, conduite du changement.	Non, sauf WMS déjà mature.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Application au picking : la grille de scoring

Critère	Poids indicatif	Note 1	Note 3	Note 5
Fréquence de prélèvement	35 %	Rare	Régulier	Très fréquent / top SKU
Criticité service	20 %	Non critique	Impact modéré	Arrêt ligne / client prioritaire
Poids / ergonomie	15 %	Léger	Moyen	Lourd, encombrant ou contraignant
Fragilité / qualité	15 %	Robuste	Sensible	Très fragile, forte valeur ou traçabilité forte
Affinité de commande	10 %	Isolé	Quelques associations	Souvent prélevé avec mêmes familles
Stabilité demande	5 %	Erratique	Variable	Stable et prévisible

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Et bien d'autres cas d'usage ... Réception et rangement

Réduction du dock to stock



Les mesures à prendre

- Automatisation du flux de données (fichiers, étiquettes, RFID) et des processus (RPA : Robotic Automatisation Process)
- Qualification des fournisseurs (Free pass)
- Cross docking



Avantages Cibles

- Moins de surfaces exploitées
- Mise à disposition en temps utile des marchandises
- Plus grande efficacité

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Et bien d'autres cas d'usage ... Autres méthodes et instruments

Utilisez des outils opérationnels simples tels que :

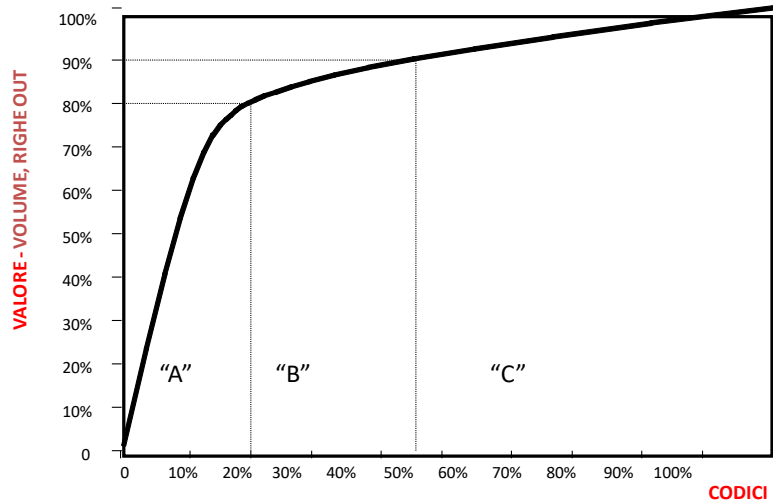
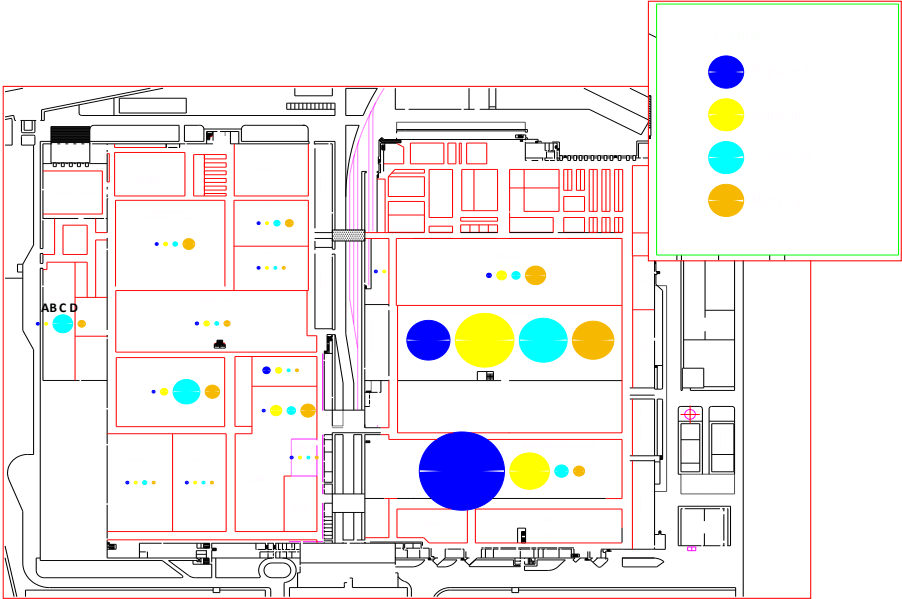
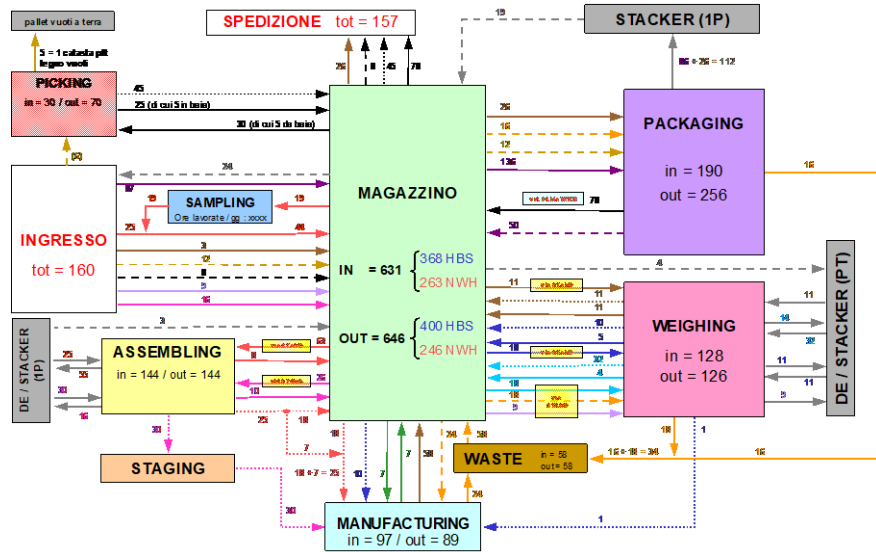
- « *From – to* » *chart*
- Cartographie de l'intensité des flux
- Diagrammes de Pareto
- ABC croisée
- Analyse de la cartographie

Developper une filière collaborative :

- Avec les fournisseurs : gestion de l'information, dimensions des emballages et des UM, planification des jours de livraison, activités de *cross docking*,
- Avec les clients : mode et temps d'envoi des commandes (cut-off), minimum de commande, délai

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Et bien d'autres cas d'usage ... Outils d'analyse : diagrammes à flux, pair, ABC croisé



CROSS ANALYSIS - FASCIA A (giacenza-consumi in valore, € al costo)					
Classe giac.	Dati	Classe venduto (valore)			Totale complessivo
		A	B	C	
A	Rimanenza media (€, al costo)	€ 2.365.543	€ 173.773	€ 28.472	€ 2.567.787
	Giacenza (I)	57.720	8.512	560	66.792
	Venduto annuo (€, al costo)	€ 40.221.059	€ 1.045.405	€ 18.806	€ 41.285.269
	Venduto annuo (I)	830.512	49.217	369	880.098
	N° articoli	658	139	29	826
B	Rimanenza media (€, al costo)	€ 53.806	€ 298.197	€ 87.442	€ 440.445
	Giacenza (I)	1.989	12.916	4.119	19.025
	Venduto annuo (€, al costo)	€ 1.357.409	€ 3.838.546	€ 353.411	€ 5.549.366
	Venduto annuo (I)	47.034	164.964	16.575	228.572
	N° articoli	90	749	352	1.191
C	Rimanenza media (€, al costo)	€ 60	€ 21.255	€ 104.996	€ 126.310
	Giacenza (I)	1	1.006	5.173	6.184
	Venduto annuo (€, al costo)	€ 65.518	€ 468.650	€ 807.455	€ 1.341.623
	Venduto annuo (I)	404	19.914	40.890	61.207
	N° articoli	4	157	1.924	2.085
Rimanenza media (€, al costo)		€ 2.419.408	€ 494.225	€ 220.910	€ 3.134.543
Giacenza (I)		59.710	22.438	9.852	92.000
Venduto annuo (€, al costo)		€ 41.643.985	€ 5.352.602	€ 1.179.672	€ 48.176.259
Venduto annuo (I)		877.950	234.094	57.833	1.169.877
N° articoli		752	1.045	2.305	4.102

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

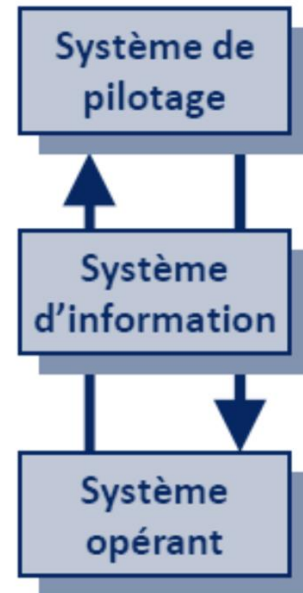
Un fondamental : Connaitre ses processus



L'importance des systèmes d'information
le WMS ne fait pas tout ! L'Homme fait partie du
Système d'Information et les deux sont reliés par une
interface Homme / Machine



- Gestion de la carte magasin
- Gestion des fiches articles
- Gestion des stratégies opérationnelles de travail soit en entrée (choix de la meilleure localisation) soit en sortie (ordre, qualité, lot, ...)
- Gestion du FIFO, FEFO, lot ou d'autres optimisant
- Planification des activités du processus et gestion des informations
- Définition optimisée des chemins de préparation
- Gestion en temps utile des réapprovisionnements
- Fabrication des étiquettes de colis, des packing-listes, SSCC, transport, ...
- Gestion des paramètres utiles au processus logistique (volumes, rotations, productivité, etc.)
- Statistiques de pilotage et de contrôle



Activité :

- réfléchir : adaptation à l'environnement, conception
- décider : prévisions, allocation, planification
- contrôler : qualité

Activité :

- générer des informations
- mémoriser
- diffuser
- traiter

Activité :

- transformer
- produire



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Utiliser des informations orientées à la logistique

Unités	Equivalent	Nb d'UVC / UM (Unité de Manutention)
UC / Unité Consommateur	Pile	/
UVC / Unité de Vente Consommateur	Blister de 4 piles	1
SPCB / Sous par Combien (Inner)	Carton de 10 blisters	10
PCB / Par Combien (Outer / Master)	Colis de 20 Cartons	200
Couche	Couche de 8 Cartons	1.600
Palette	Palette de 7 Couches	11.200

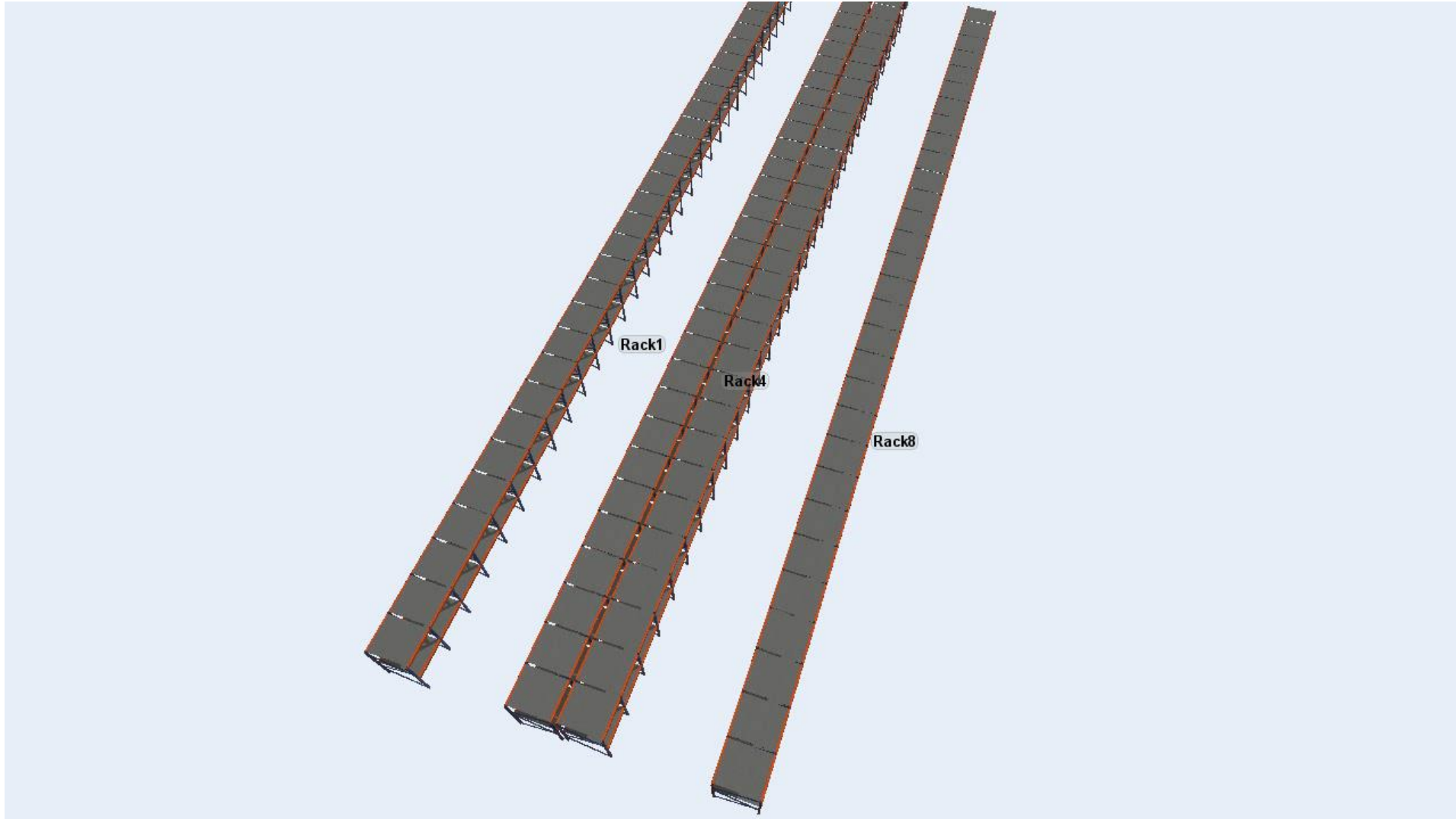
Renseigner les PCB et les volumes permet de :

- simplifier le travail des préparateurs : prélever 15.000 UVC = 1 palettes + 2 couches + 3 Cartons
- Procéder au pré-colisage : on connaît la dimension du carton permettant d'expédier l'intégralité de la commande (gain de temps et de matière)
- ...



L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Les outils des cabinets conseil pour valider les préconisations et identifier le meilleur scénario



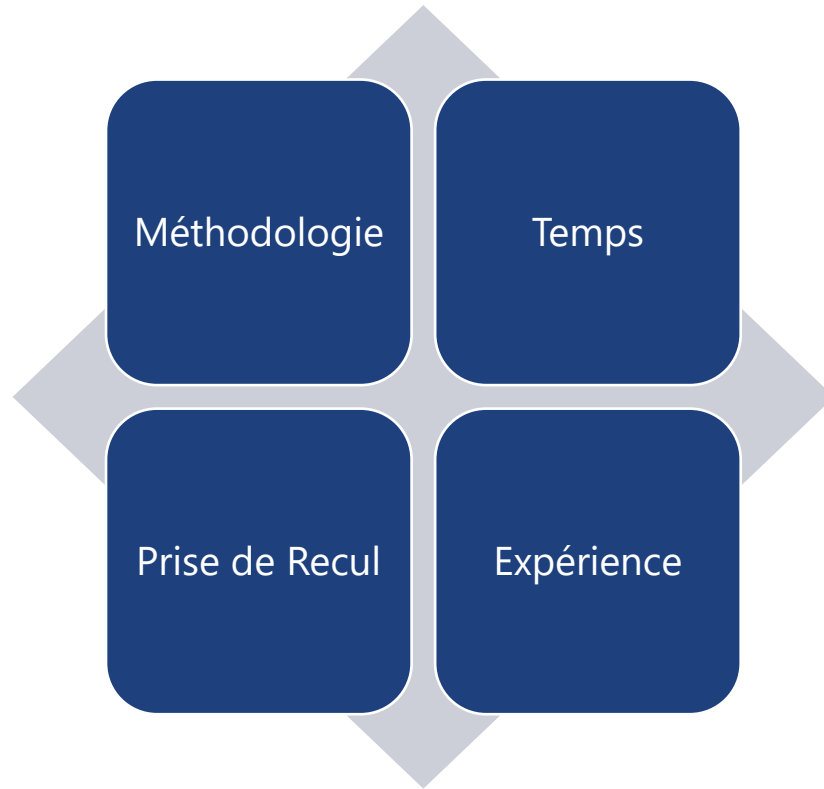
L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Attention aux pièges

Piège	Symptôme	Parade
Confondre quick win et bricolage	Action rapide mais non documentée, non mesurée, non maintenue.	Appliquer PDCA, nommer un propriétaire, définir un indicateur.
Lancer trop d'actions	Énergie dispersée, équipes saturées, aucun apprentissage clair.	Limitier à 1-3 actions par zone et par cycle.
Digitaliser trop tôt	Un outil accélère un processus instable ou des données fausses.	Stabiliser règles physiques et transactions avant SI.
Traiter le symptôme	Déplacer du stock, ajouter un contrôle, demander plus de vigilance.	5 Pourquoi, observation terrain, Pareto des causes.
Oublier la sécurité	Gain de temps mais manutention plus risquée ou zone encombrée.	Inclure sécurité et ergonomie dans la grille de décision.
Ne pas impliquer les opérateurs	Standard théorique non suivi, résistance passive.	<u>Co-construire</u> , tester en réel, intégrer retours.
Ne pas auditer	Retour progressif aux anciennes habitudes.	Audit court, visuel, orienté apprentissage.

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Une méthodologie à intégrer => Facteurs Clé de Succès



Appliquer ces quelques préconisations demande des ressources et un suivi sous peine de ne pas rentabiliser la démarche et de générer de la frustration.

Il est parfois difficile de disposer de ces facteurs simultanément et dans la durée.

UTILISER UNE SOCIÉTÉ DE CONSEIL QUALIFIÉE PEUT ÊTRE UN INVESTISSEMENT RENTABLE POUR :

- **INITIER LA DEMARCHE,**
- **IDENTIFIER LES SOURCES D'OPTIMISATION,**
- **ACCOMPAGNER LES MISES EN ŒUVRE.**

N'HÉSITEZ PAS À NOUS CONSULTER !



Retrouvez toute notre actualité,
les prochains webinaires et évènements,
et inscrivez-vous à nos newsletters sur
le site internet www.simcoconsulting.com
et notre page LinkedIn SIMCO Consulting France



Benoît CUDEL
Senior Partner Consultant
b.cudel@simcoconsulting.com
+33 7 83 26 73 84

Web: www.simcoconsulting.com
E-mail: simco@simcoconsulting.com