

>>> **webinaire** <<<



# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT



**SIMCO CONSULTING**



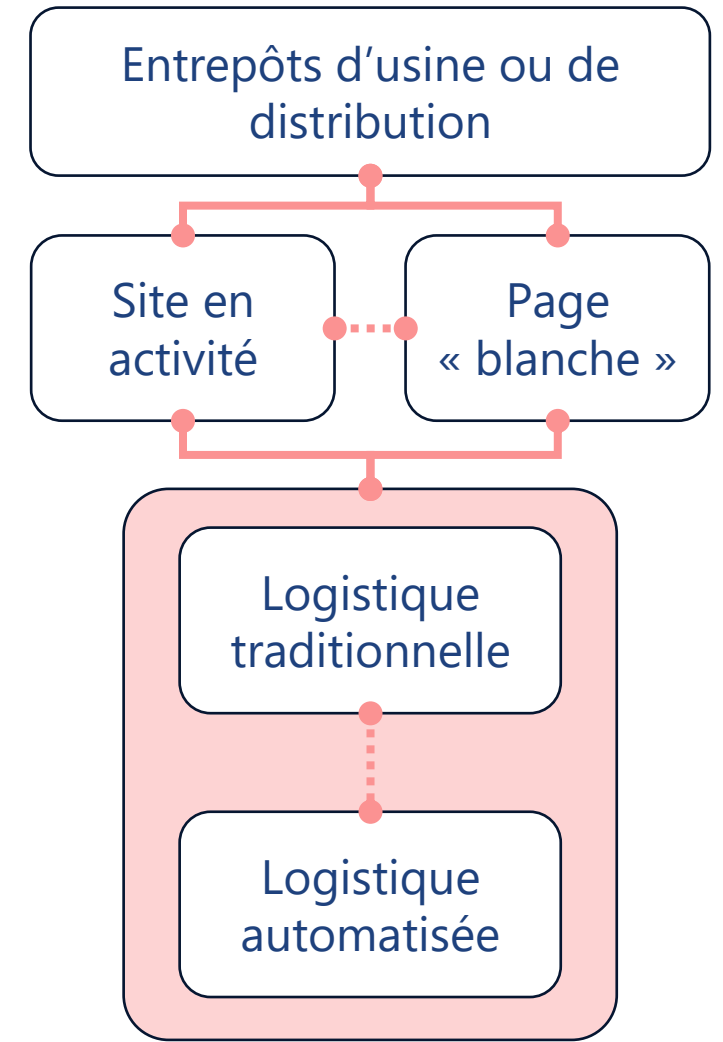
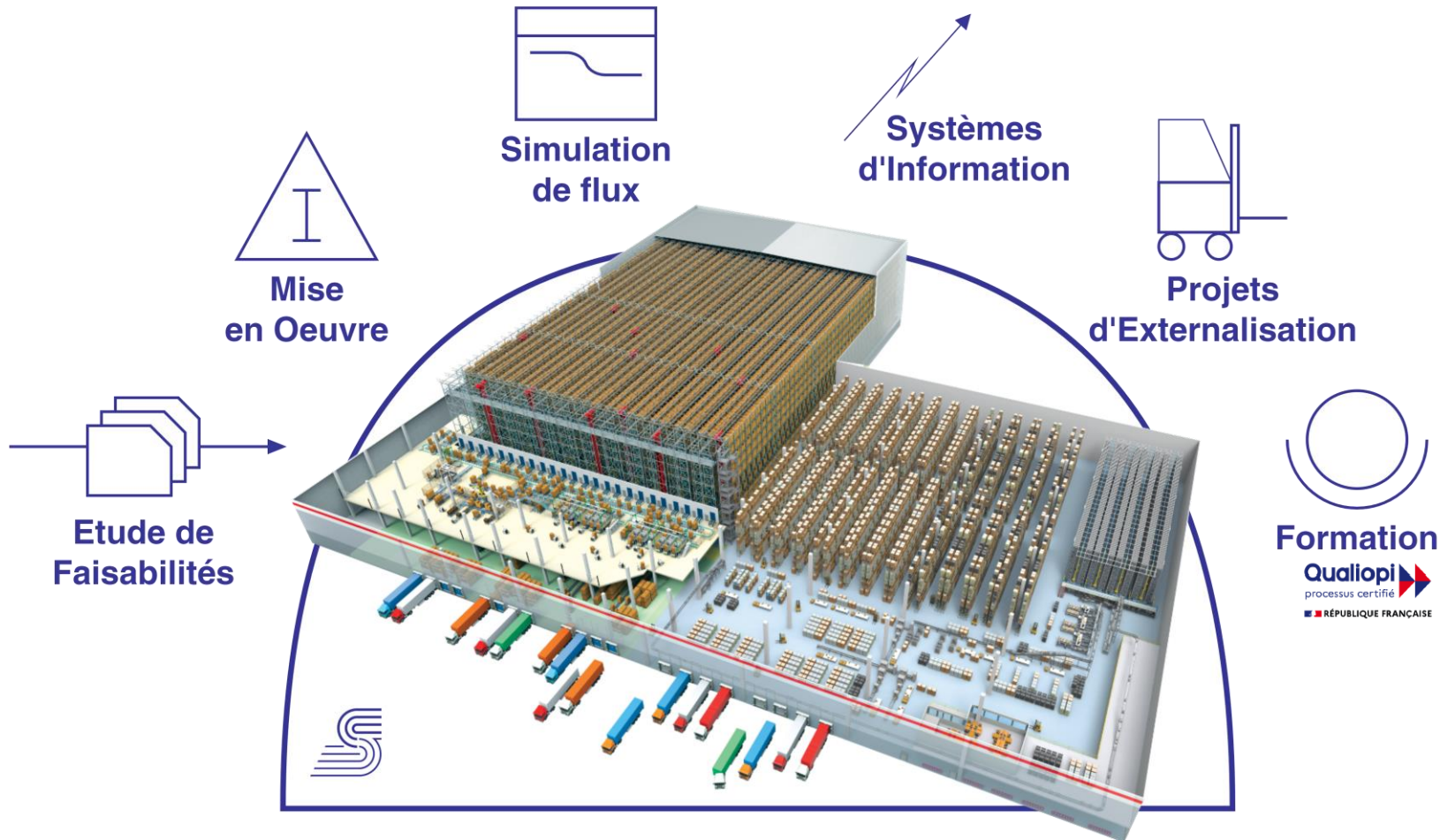
Milan  
Chalon-sur-Saône  
Barcelone

[simco@simcoconsulting.com](mailto:simco@simcoconsulting.com)

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

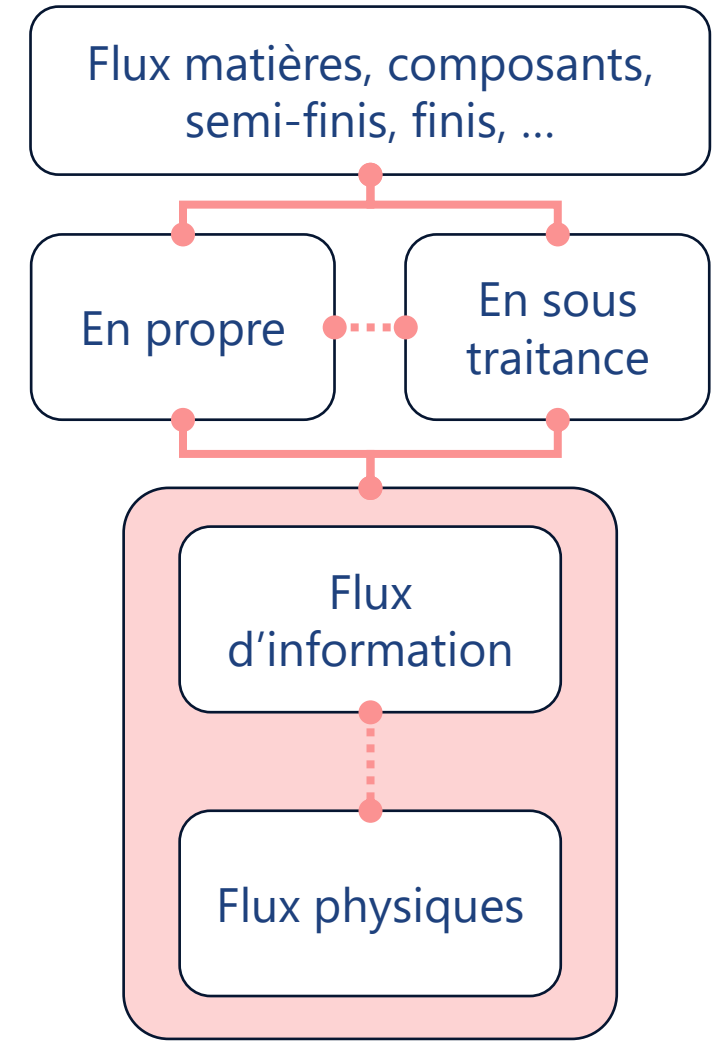
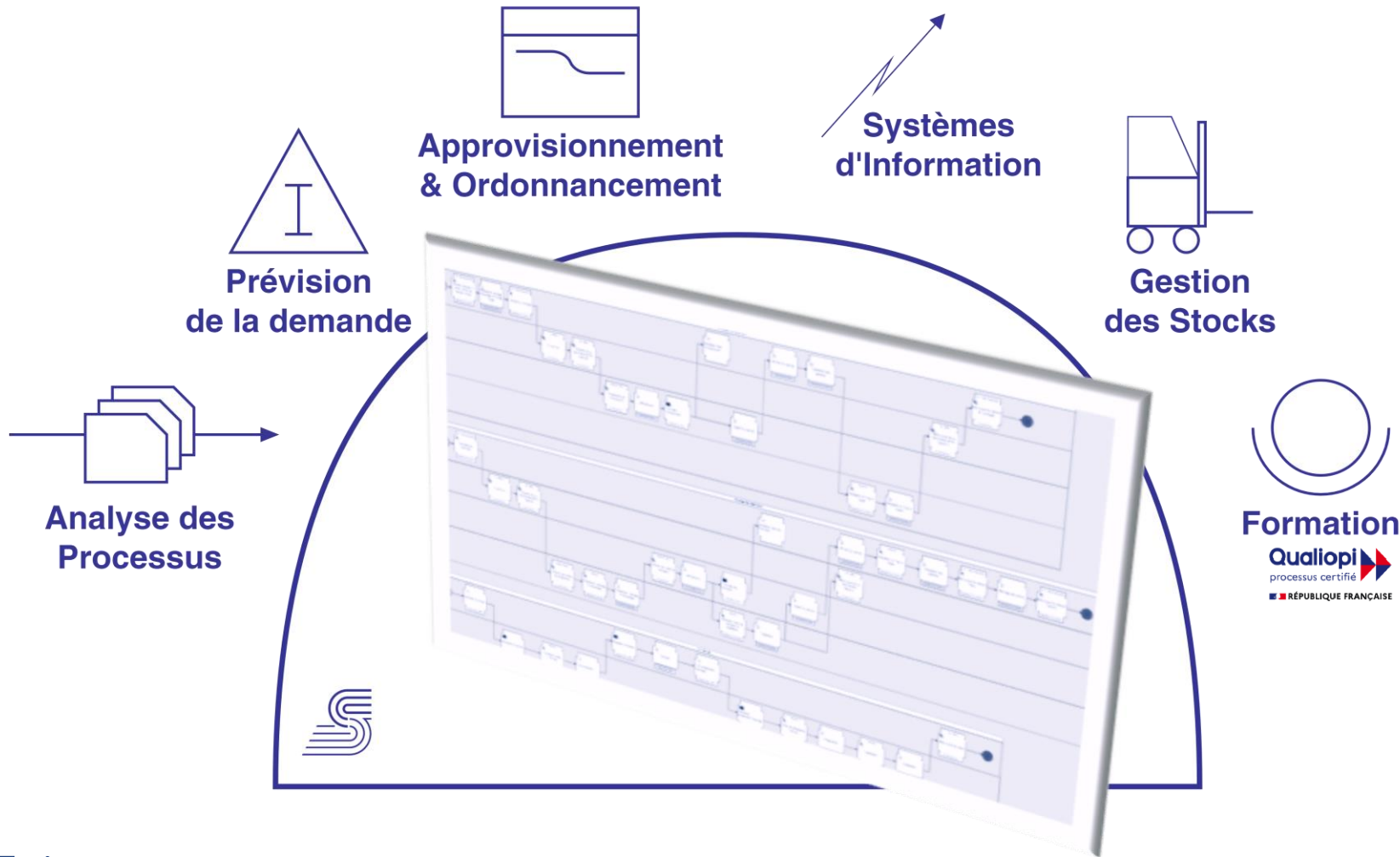
# QUI SOMMES NOUS ?

*Simco : Cabinet conseil spécialisé en Intralogistique*



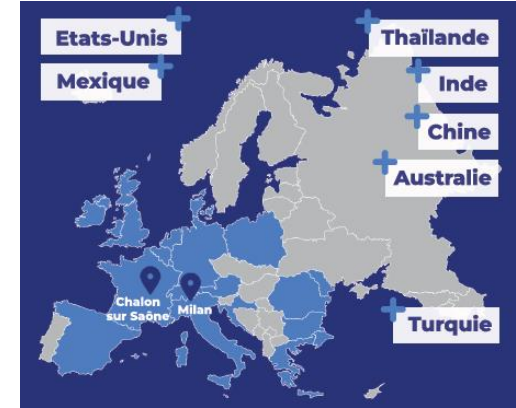
# QUI SOMMES NOUS ?

*Simco : Cabinet conseil spécialisé en Supply Chain*



# QUI SOMMES NOUS ?

Quelques-uns de nos clients



- Depuis 1981
- 2 400 projets
- 600 clients

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

*Au programme*

45  
min

Contexte

Définition et méthode

Connaitre ses processus

Bien exploiter son WMS

Application à la  
préparation de commandes

Conclusions et questions



## INFORMATIONS UTILES

Questions via le  
« tchat » / Réponses en  
fin de session

Envoi d'un lien pour  
disposer du support et  
du replay

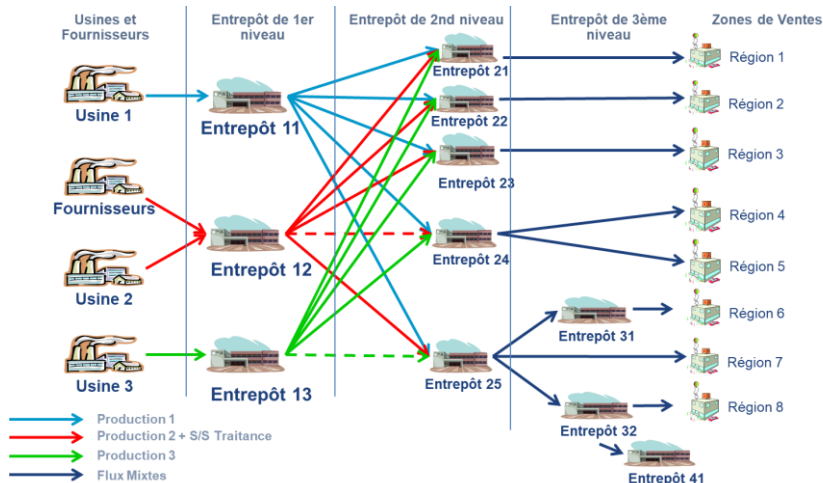
Nos coordonnées  
complètes sont affichées  
en fin de document

# 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.)



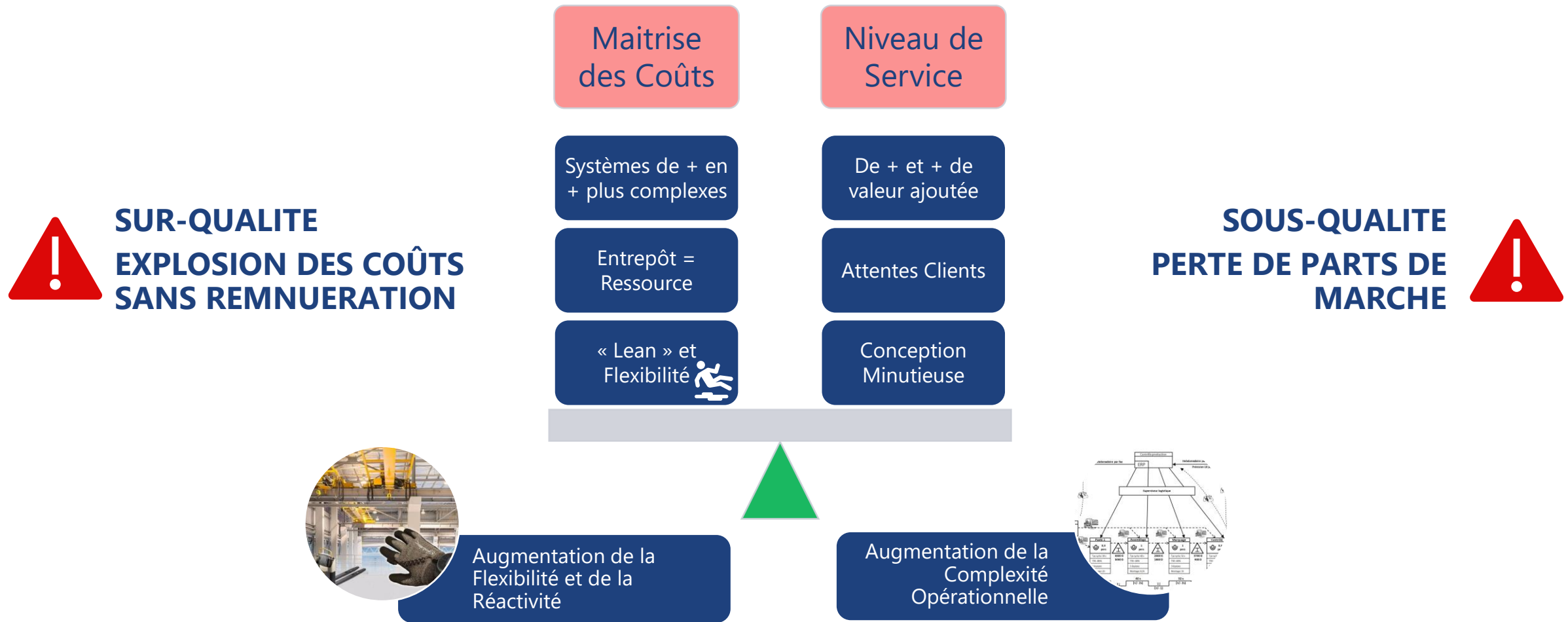
**Le Film** : Ce sont les flux entrants, internes, et sortants  
Tous liés aux fournisseurs en amont et aux contraintes de marché en aval ce sont donc des **flux de transformation** impactant les coûts et le cash de l'entreprise.

COÛTS D'INFRASTRUCTURE

COÛTS DE MAIN D'OEUVRE

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

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



# 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'ENTREPÔT** 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%

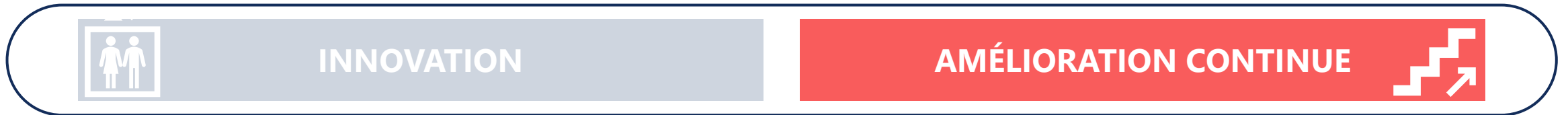
Source : Warehouse Operations Trend

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

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

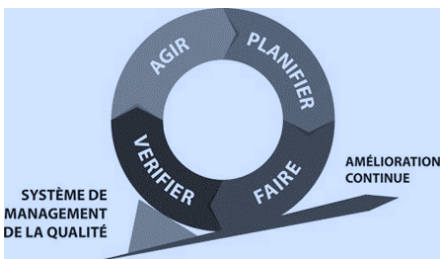
- **Bons résultats à court terme**

- **Améliorations limitées mais continues**

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

## Définition et méthode

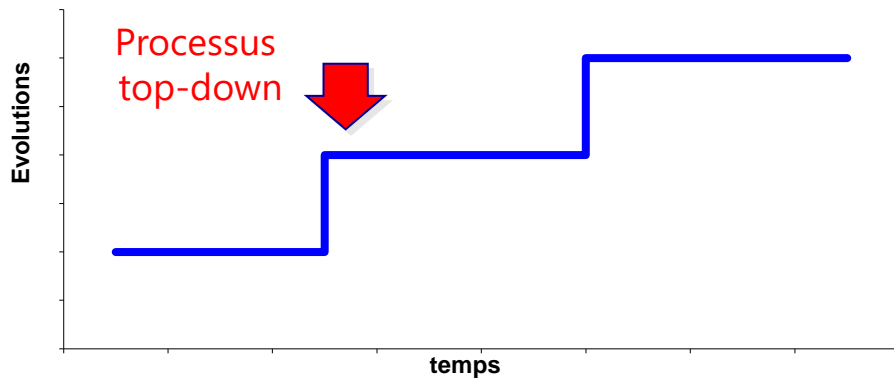
L'amélioration continue est une approche qui vise à constamment améliorer les processus, et les services au sein d'une organisation : **les meilleures pratiques peuvent toujours être optimisées**



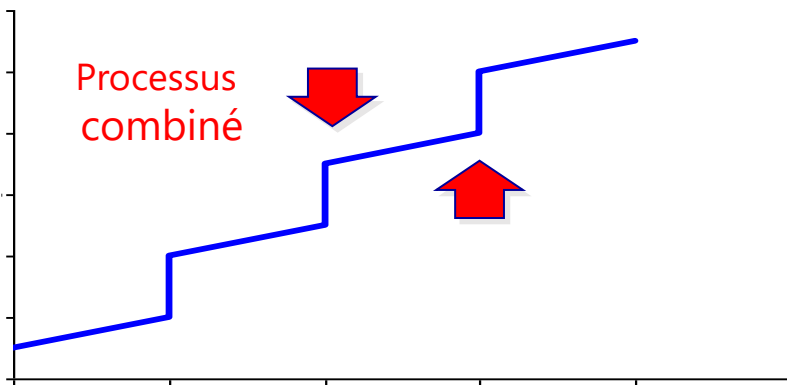
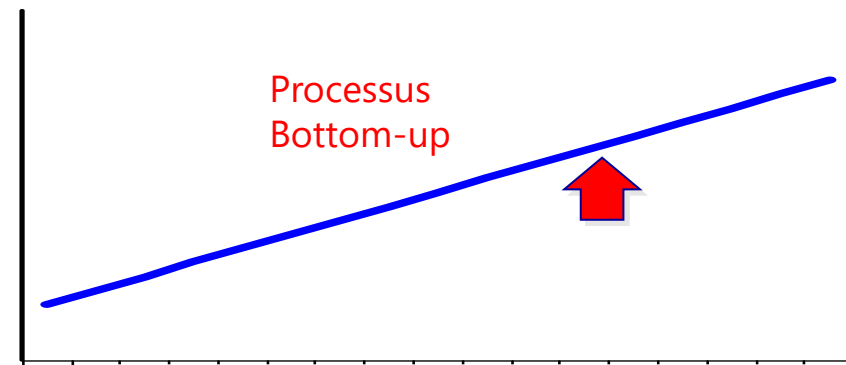
# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

## Définition et méthode : coté conduite

Process **TOP-DOWN** : du concept au détail, du général au spécifique, pilotage «directif»

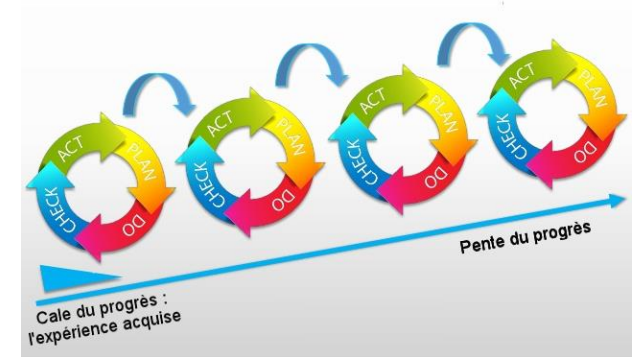


Process **BOTTOM-UP** : l'accumulation des détails constituent une synthèse, le « terrain » alimente les actions. C'est le principe de l'AMÉLIORATION CONTINUE



La **combinaison des deux processus** permet de pointer les axes stratégiques et de décliner les priorités de l'Amélioration Continue.

La démarche d'amélioration continue par itérations successives



# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

*Définition et méthode : application à l'entrepôt*

La théorie est basée sur **5 principes**:

1. **Définir la valeur**

*tout ce que le client est prêt à payer est considéré comme valeur*

2. **Identifier le flux de valeur**

*le flux est l'ensemble des activités qui sont menées sur les entrées pour donner un produit/service au client (flux physiques et d'informations)*

3. **Faciliter les flux**

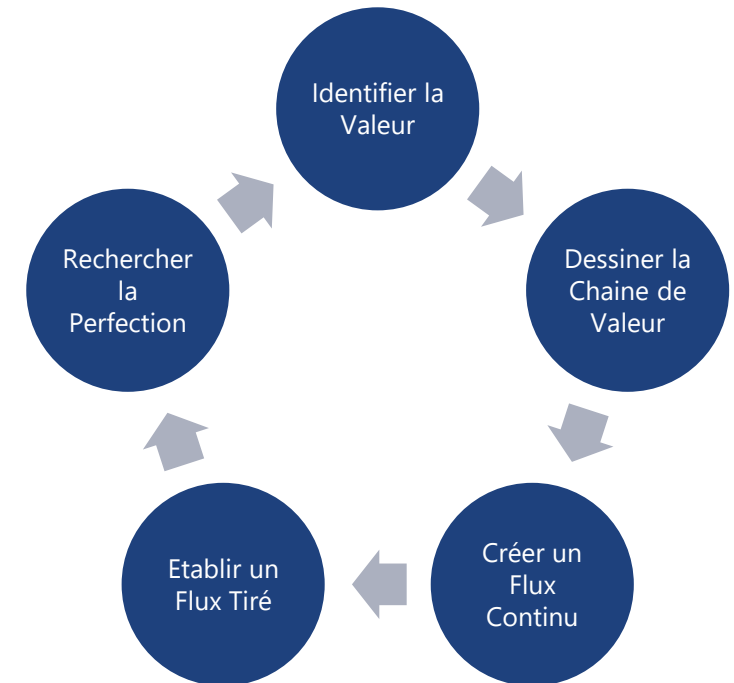
*tout ce qui arrête le flux est gaspillage → à identifier et supprimer*

4. **Attacher tout au client (pull)**

*les prévisions sont toujours erronées, de sorte qu'au lieu de viser une meilleure prévision, il faut miser sur une capacité de réaction accrue → flexibilité*

5. **Rechercher la perfection, l'excellence**

*un processus parfait consiste à éliminer complètement le gaspillage, de sorte que chaque activité crée de la valeur pour le client, il est donc nécessaire de mettre en place des systèmes d'amélioration continue*



# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

*Définition et méthode : les « MUDA » de l'entrepôt*

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



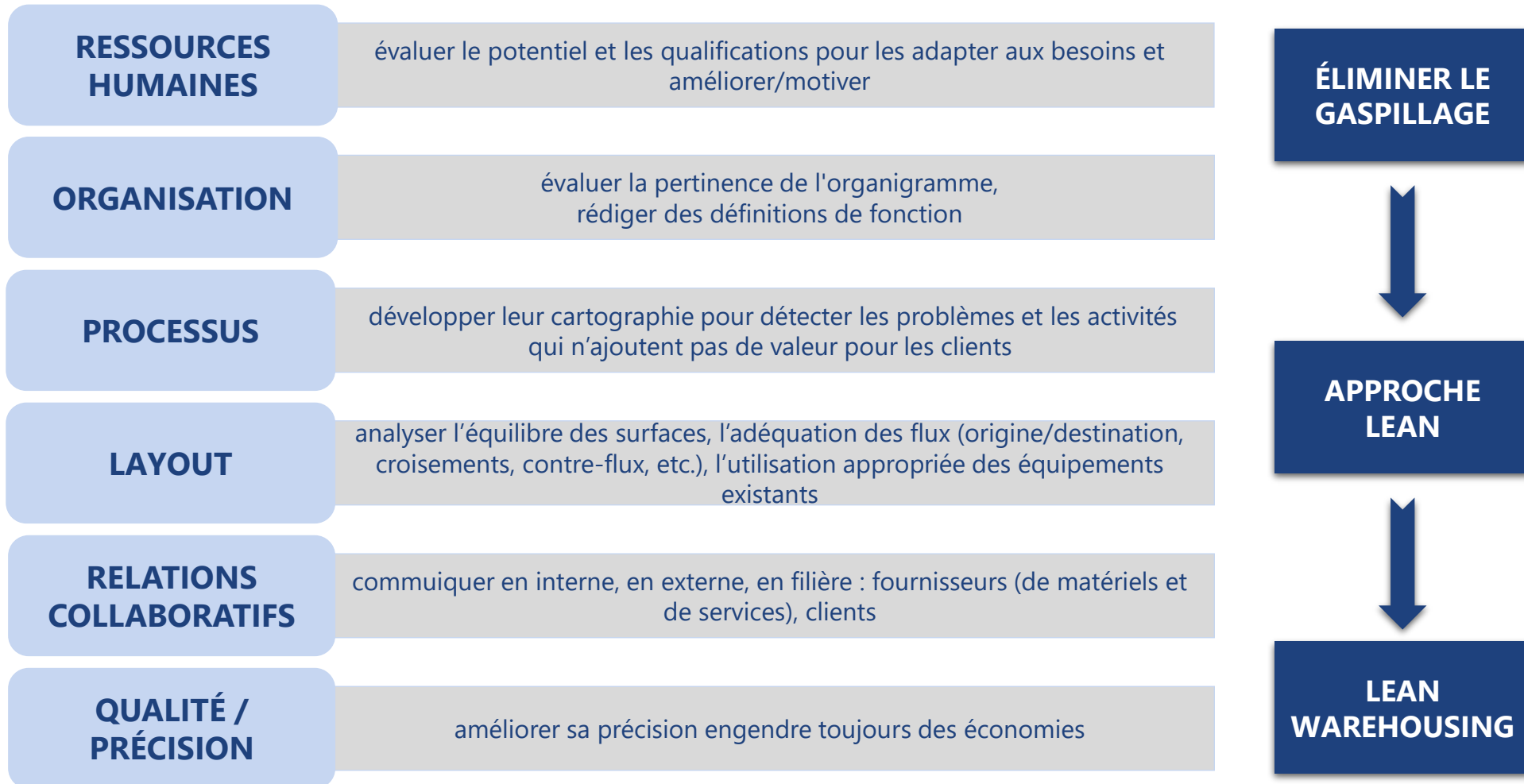
Gestes



Attente

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

*Définition et méthode : l'état des lieux*








# 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		
<b>RECEPTION</b> (déchargement, identification, rangement)	28	1	2	7	7	1,5	4	6	10	5,5	<b>72</b>	<b>24%</b>
<b>PREPARATION COMMANDES</b>	56	7	7	8	15,5	3	7	10	20	9	<b>142,5</b>	<b>48%</b>
<b>EMBALLAGES</b>	8	0,5	2	2	0	0	0	0	2	1	<b>15,5</b>	<b>5%</b>
<b>CHARGEMENT</b> (contrôle, chargement du camion)	20	0,5	1	3	2	1,5	4	5	7	3,5	<b>47,5</b>	<b>16%</b>
<b>AUTRES ACTIVITES</b> (retours, maintenance, nettoyage, etc.)	0	3	4	1	5,5	0	3	0	0	0	<b>16,5</b>	<b>6%</b>
<b>TOTAL</b>	112	12	16	21	30	6	18	21	39	19	<b>294</b>	<b>100%</b>

Source: études Simco Consulting

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Définition et méthode : connaître ses processus



La cartographie et l'analyse des processus sont des étapes importantes pour déterminer s'il existe des **activités sans valeur ajoutée**. C'est certainement l'étape la plus importante

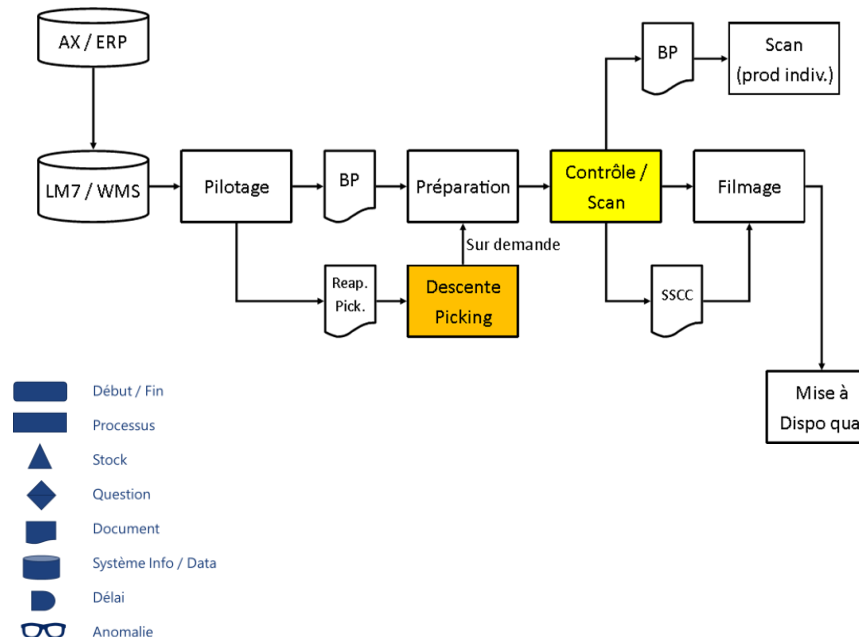


Encourager la comparaison et l'analyse critique

Indiquer avec précision le mode de réalisation correct (ne laissant pas de place à des interprétations libres)

Établir une relation claire entre flux de marchandises et flux d'informations

Mettre en évidence les moments décisionnels critiques du processus

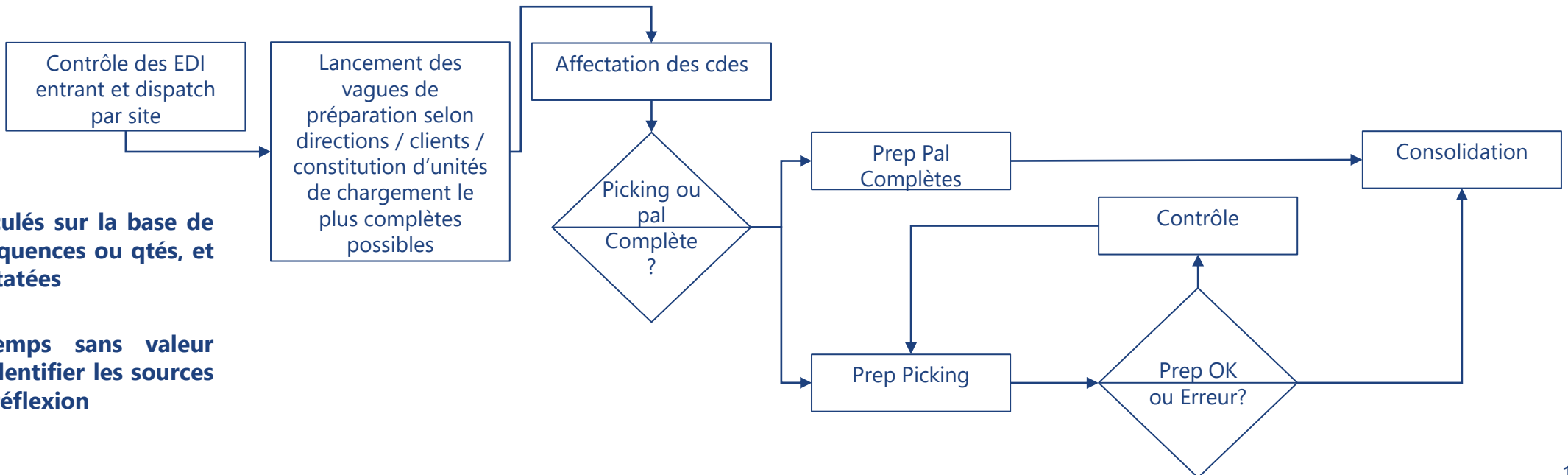


# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Exemples de VSM / Value Stream Mapping et Schéma des Flux

Qui	Sce Client	Adm Log	Log Entrepôt			
Tps sans VA	156	321	18	0	248	310
Tps avec VA	0	0	0	3561	0	100

Processus

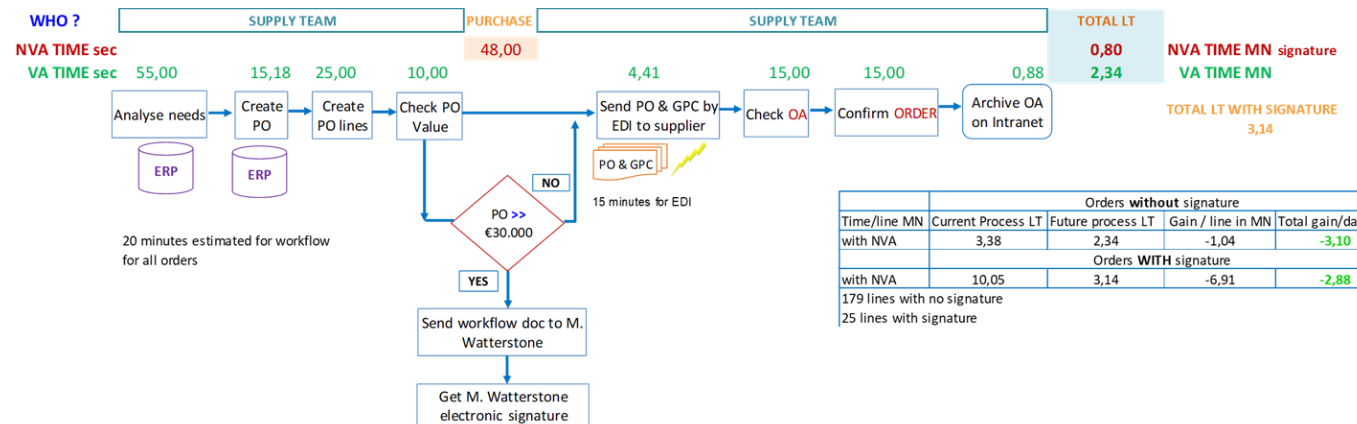
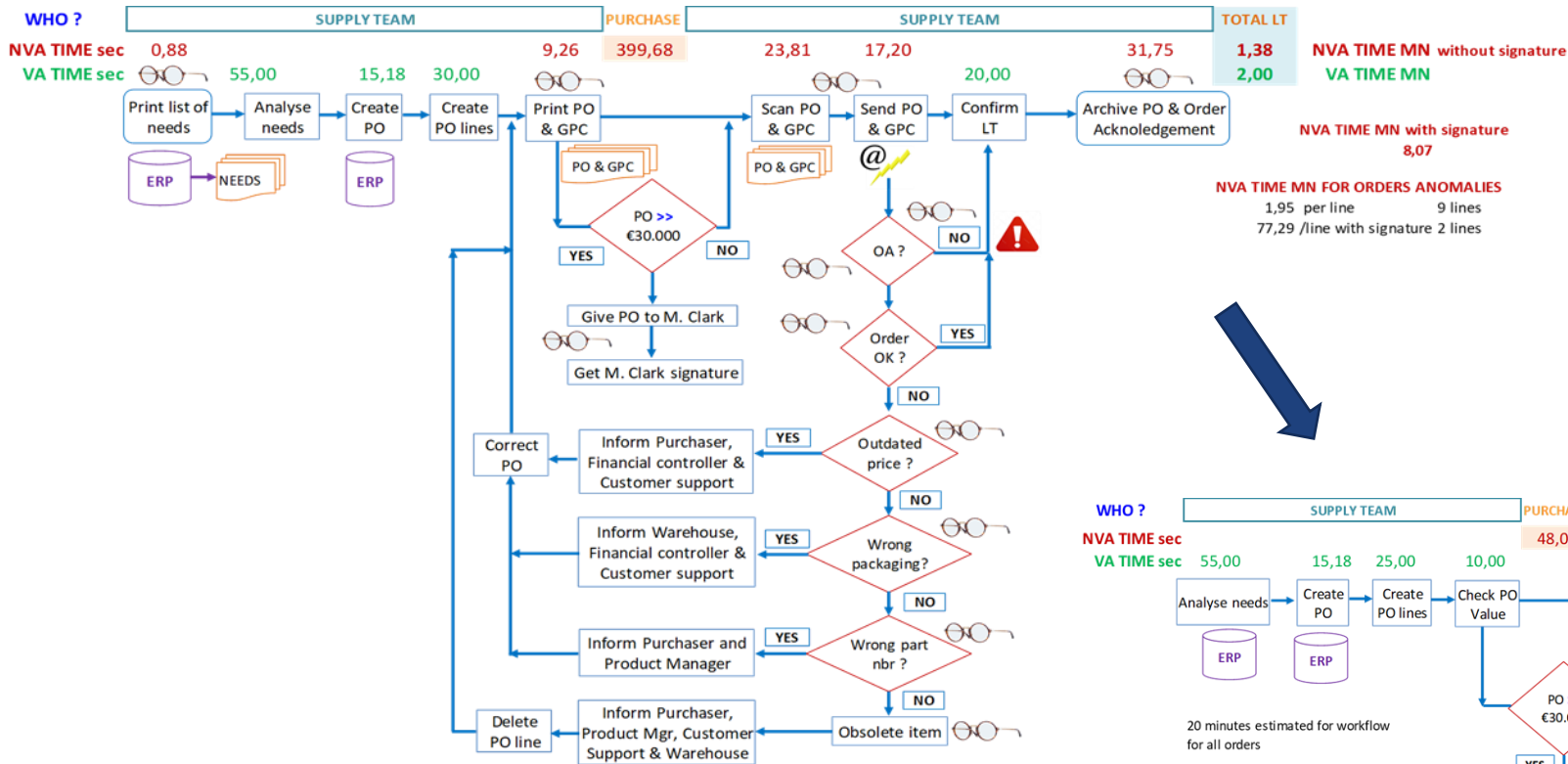


Les temps sont calculés sur la base de temps unitaires, fréquences ou qtés, et % d'anomalies constatées

Le cumul des temps sans valeur ajoutée permet d'identifier les sources d'économies et de réflexion

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Exemples de VSM / Value Stream Mapping et Schéma des Flux



	Orders <b>without</b> signature			
Time/line MN	Current Process LT	Future process LT	Gain / line in MN	Total gain/day in H
with NVA	3,38	2,34	-1,04	-3,10
Orders <b>WITH</b> signature				
with NVA	10,05	3,14	-6,91	-2,88
179 lines with no signature				
25 lines with signature				

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Définition et méthode : connaître ses processus



L'expérience nous démontre qu'on peut améliorer seulement ce qu'on connaît et on peut connaître seulement ce qu'on mesure....

**MESURER** → **CONNAITRE** → **AMELIORER**



Disposer d'une base de comparaison pour quantifier les progrès ou les aggravations

Contrôler et améliorer l'efficacité des ressources employées (humaines et techniques)

Améliorer la qualité du service

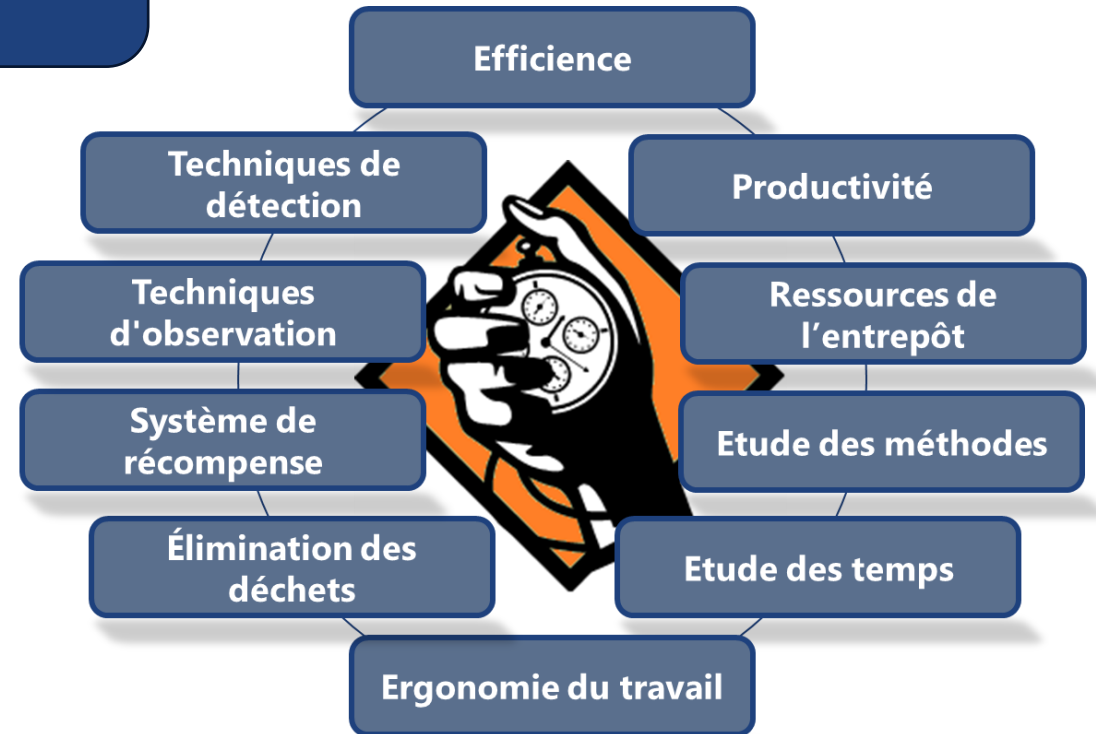
Contrôler des coûts

Articuler les coûts (par activité, par processus, par Client, etc.)

Fixer des objectifs pour les systèmes de récompense

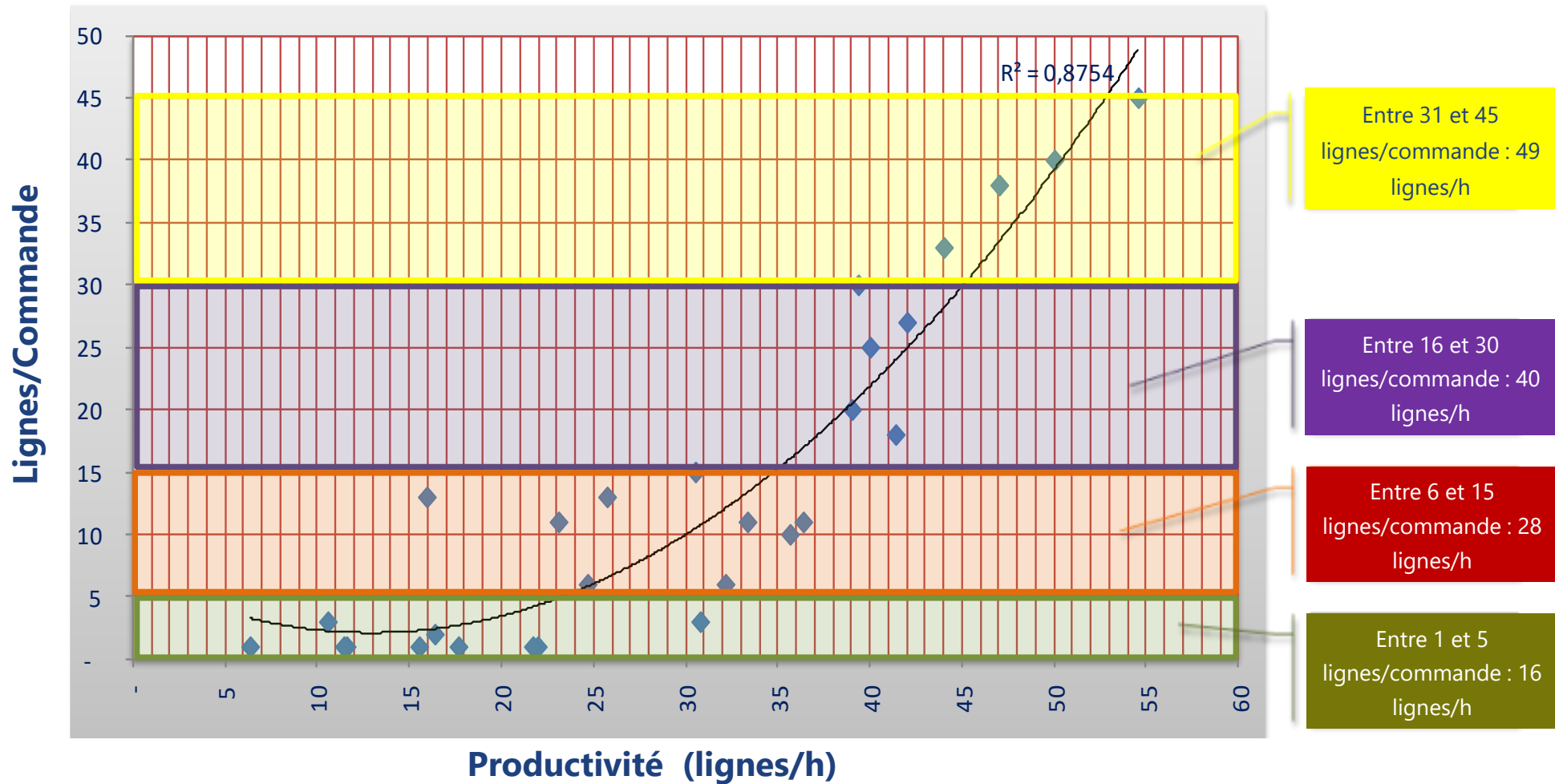
Planifier les ressources et les activités

- **productivité**
- **lead-time**
- **précision**



# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Analyse et identification des problèmes



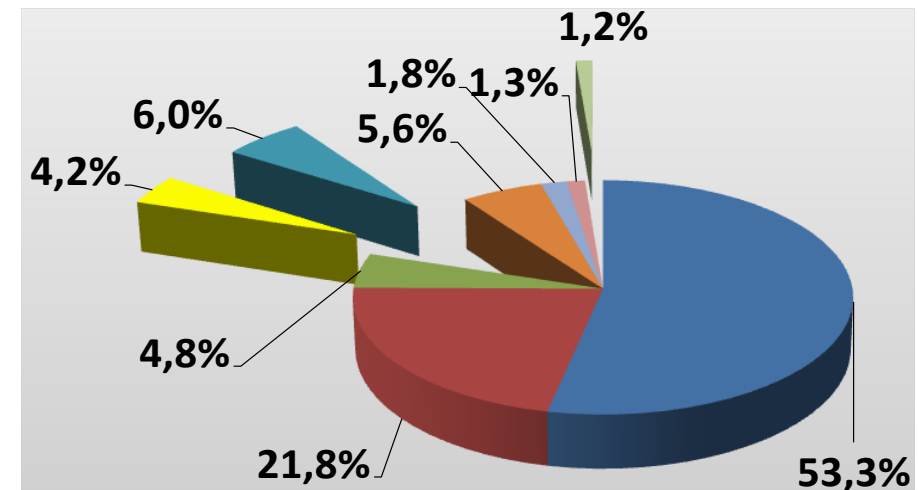
# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

## Étude du temps et calcul de la productivité – Un exemple

L'analyse du travail a abouti aux résultats suivants :

- 1) Calcul de la productivité de référence = **productivité standard**
- 2) Identification des opérations non productives pouvant être mises à mort (totalement ou en partie)

Activités productives	Activités non productives
Prélèvement	Temps perdu à cause du trafic
Voyage	
Vérifie de la commande	Temps perdu en raison de marchandises manquantes
Prise en charge de la commande	
Stockage palette en zone de livraison	Autre (chariot en panne, manque de signal RF, etc.)
Prise en charge palette vide	



Épuration activités non productives → "temps productif sans majoration" → introduction de coefficients de correction (besoins personnels, imprévus des équipements, imprévus des matériaux, imprévus du processus et fatigue → temps standard d'opération → productivité standard

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

*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

*Autres méthodes et instruments*

## **Utilisez des outils opérationnels simples tels que :**

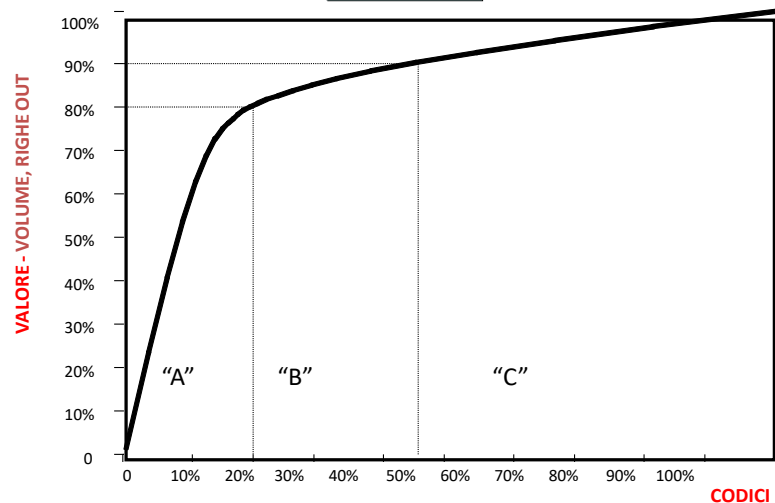
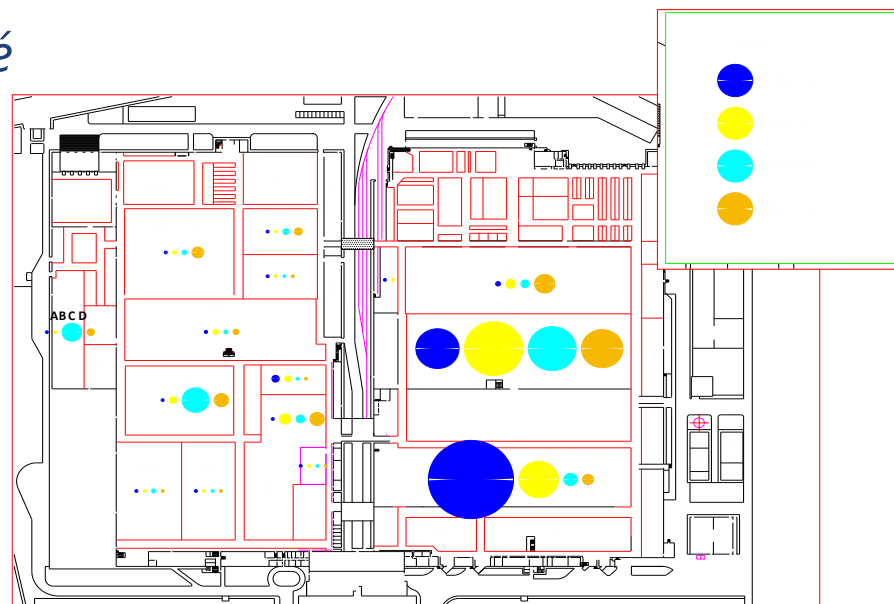
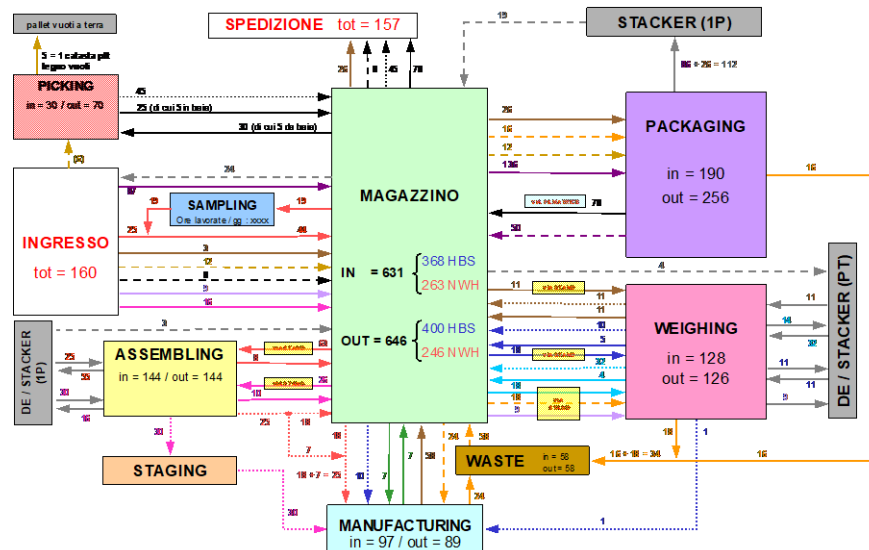
- « *From – to* » *chart*
- Cartographie de l'intensité des flux
- Diagrammes de Pareto
- ABC croisée
- Analyse de la cartographie

## **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

Outils d'analyse : diagrammes à flux, pair, ABC croisé



CROSS ANALYSIS - FASCIA A (giacenza-consumi in valore, € al costo)						
Classe giac. media (valore)	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 (l)	57.720	8.512	560	66.792	
	Venduto annuo (€, al costo)	€ 40.221.059	€ 1.045.405	€ 18.806	€ 41.285.269	
	Venduto annuo (l)	830.512	49.217	369	880.098	
	N° articoli	658	139	29	826	
B	Rimanenza media (€, al costo)	€ 53.806	€ 299.197	€ 87.442	€ 440.445	
	Giacenza (l)	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 (l)	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 (l)	1	1.009	5.173	6.184	
	Venduto annuo (€, al costo)	€ 65.518	€ 468.650	€ 807.455	€ 1.341.623	
	Venduto annuo (l)	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 (l)		59.710	22.438	9.852	92.000	
Venduto annuo (€, al costo)		€ 41.643.985	€ 5.352.592	€ 1.179.672	€ 48.176.259	
Venduto annuo (l)		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

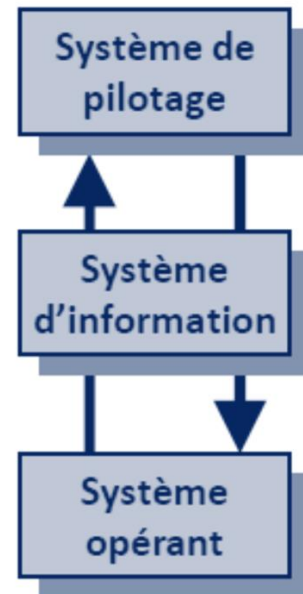
*Définition et méthode : connaitre ses processus*



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

*Améliorer l'état des articles*

**LA FICHE ARTICLE EST SOUVENT PEU ORIENTÉE VERS LA LOGISTIQUE**

**POURQUOI ?**

C'est parce que les données sont généralement basées sur des paramètres commerciaux et de gestion (issues ou gérées par l'ERP)



Il convient donc de compléter ces informations par d'autres, plus spécifiques et directement liées aux processus logistiques



Ces informations, en plus de faciliter les actions connexes aux opérations logistiques, portent des bénéfices généralisés même dans les activités gestionnaires

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

*Utiliser des informations orientées à la logistique*

Les **principales informations** personnelles utiles à la logistique sont:

- Dimensions physiques de l'article à partir duquel le volume unitaire du produit peut être calculé
- Taille et type UM de l'article, assigné par défaut en stock
- Schémas de palettisation et/ou quantité par unité UM/compartiment
- Identification de l'unité de vente minimale du produit et de son volume
- Poids de l'article, emballage, unité de vente minimale
- Temps d'approvisionnement (temps moyen et sa variabilité)

**CES INFORMATIONS DOIVENT ÊTRE CONÇUES ET GÉRÉES EN  
ADOPTANT UNE POLITIQUE COLLABORATIVE INTERNE ET  
EXTERNE À L'ENTREPRISE**

# 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

*Gérer convenablement les données / Master Data*

Les principaux avantages d'une bibliothèque de données fiables et complètes sont d'autant plus importantes à l'heure de l'intelligence artificielle, de l'industrie 4.0, et de l'entreprise étendue :

- Une vision « volumétrique » des stocks et des flux
- Une vision pour UM en stock
- Un meilleur contrôle de la physique de l'entrepôt (saturations, compactages, rendements volumétriques, etc.)
- Calcul du volume / poids de chaque ordre de sortie
- Possibilité d'introduire une technique « pick & pack » lors du prélèvement
- Une gestion efficace des moyens de transport
- Le calcul de l'UM la plus efficace à adopter par article (comme fonction des quantités approvisionnées)
- Un meilleur contrôle des stocks

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Stockage

## Amélioration de la saturation des UM et des rayonnages



### Les mesures à prendre

- Gestion de la taille des pièces et des colis
- Définition de l'Unité de Charge optimale
- Collaboration avec la conception du produit et les fournisseurs
- Analyse systématique des volumes en stock
- Diversifier les rayonnages si cela ne pénalise pas la flexibilité
- Gestion des locations mobiles
- Palettes multi-références (compactage)

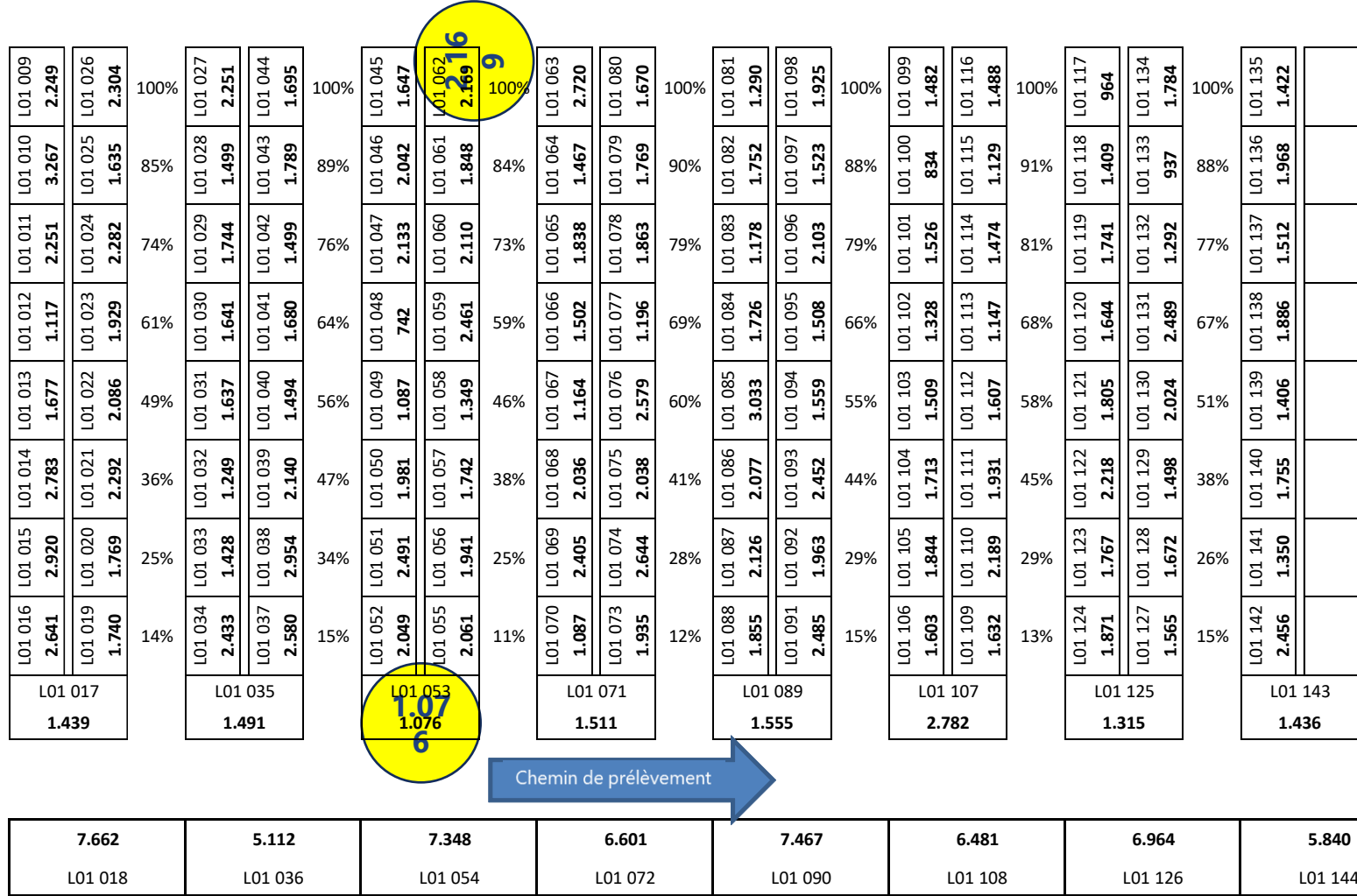


### Avantages à cibler

- Optimisation des surfaces
- Plus de marchandises en stock (quantité et références)
- Plus grande efficacité

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Contrôle de la cartographie des places picking : index COI



Le COI (Cube per Order Index) : ce mode de stockage a été établi par Heskett en 1963 et consiste à ranger les produits en fonction d'un indice, le COI, qui est défini par :  $COI_i = \frac{\text{Volume occupé par produit } i}{\text{Demande du produit } i}$

Les produits ayant l'indice COI le plus faible sont rangés le plus proche de la zone de sortie.

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Repérage des places picking : indice COI

## PRIMA

	L01 008	2.732	100%	L01 009	2.249
	L01 007	1.844	86%	L01 010	3.267
	L01 006	2.575	72%	L01 011	2.251
	L01 005	1.968	59%	L01 012	1.117
	L01 004	2.202	50%	L01 013	1.677
	L01 003	2.018	40%	L01 014	2.783
	L01 002	2.044	27%	L01 015	2.920
	L01 001	2.017	13%	L01 016	2.641



## DOPO

	L01 008	6	100%	L01 009	1
	L01 007	131	100%	L01 010	113
	L01 006	374	99%	L01 011	366
	L01 005	749	97%	L01 012	688
	L01 004	1.249	93%	L01 013	1.287
	L01 003	2.431	86%	L01 014	2.452
	L01 002	3.845	73%	L01 015	3.667
	L01 001	10.041	52%	L01 016	8.905

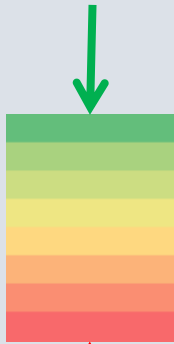


# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

Repérage des places picking : indice COI

Colonnes à taux de prélèvement élevé entraînant un poids unitaire élevé.

Grand nombre de prélèvements



Faible nombre de prélèvements

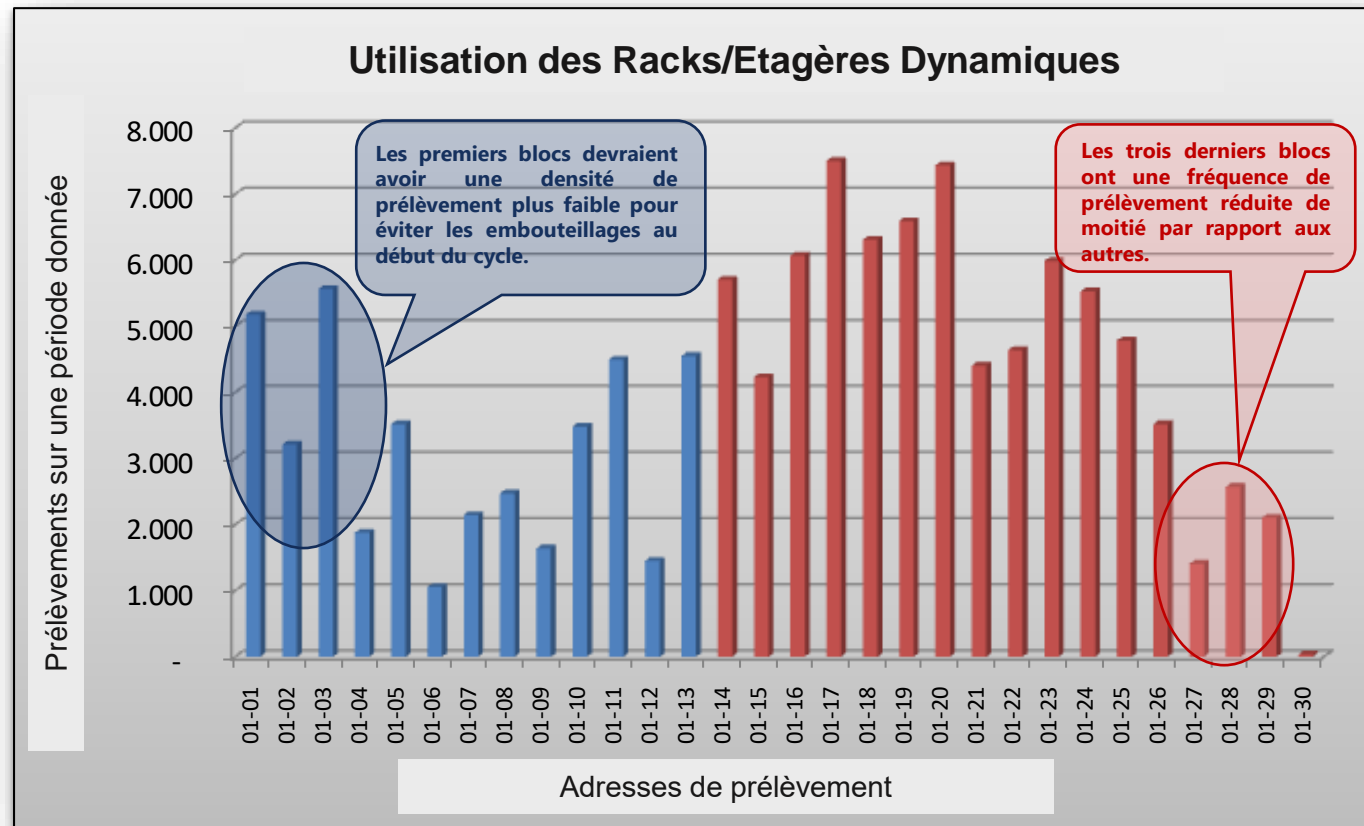


Il serait préférable d'intervenir sur les portées à haut taux de prélèvement avec celles à bas taux pour éviter des concentrations de prélèvement entre les différents opérateurs

# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

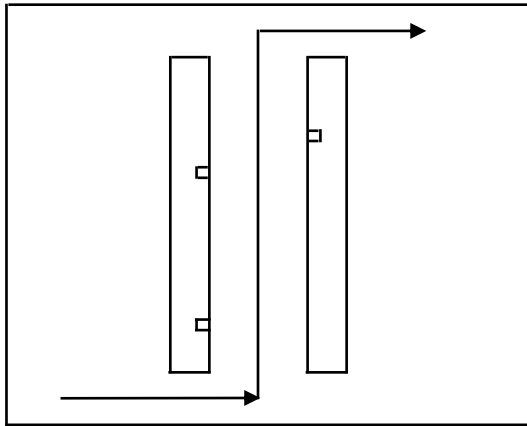
Repérage des places picking : indice COI

**Meilleure distribution de fréquence de prélèvement entre les blocs gravitationnels :** en général, les blocs gravitationnels au début du parcours doivent être plus déchargés que les autres pour éviter les embouteillages au début du cycle. Dans la première partie du parcours (partie bleue de la figure), il y a une fréquence de prélèvement trop variable de bloc à bloc, il faudrait normaliser l'évolution des colonnes bleues.

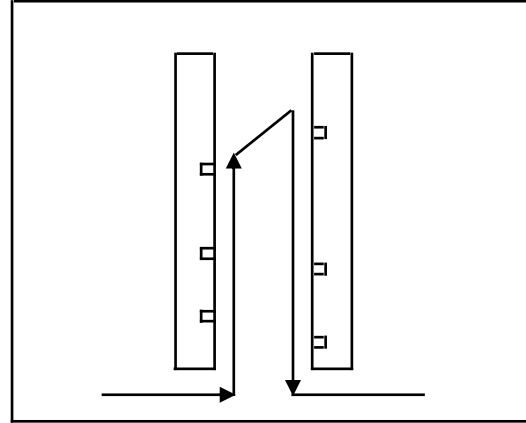


# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

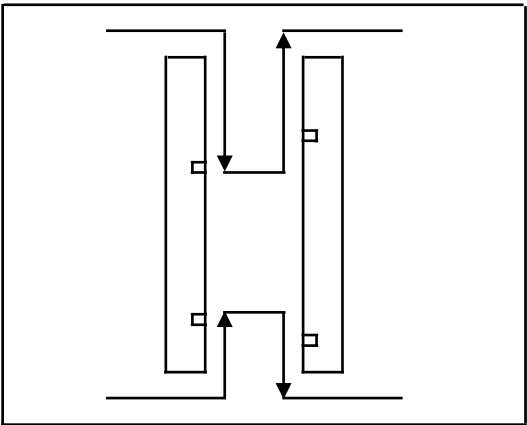
*La cartographie des espaces et les stratégies de parcours*



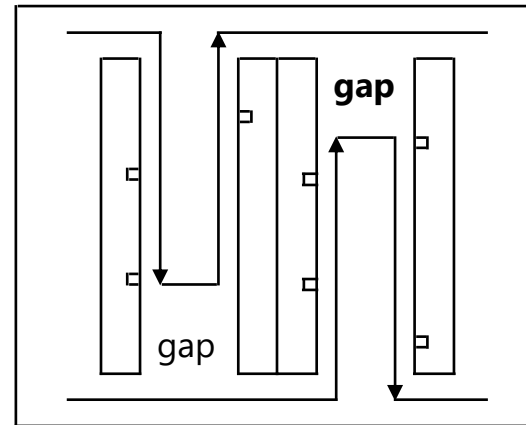
**1) TRAVERSAL**



**2) RETURN**

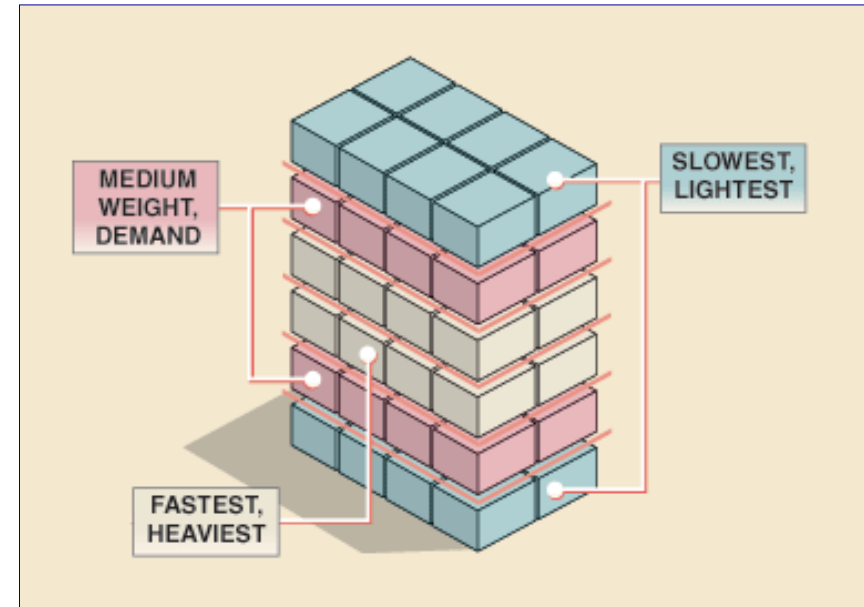


**3) MID POINT**



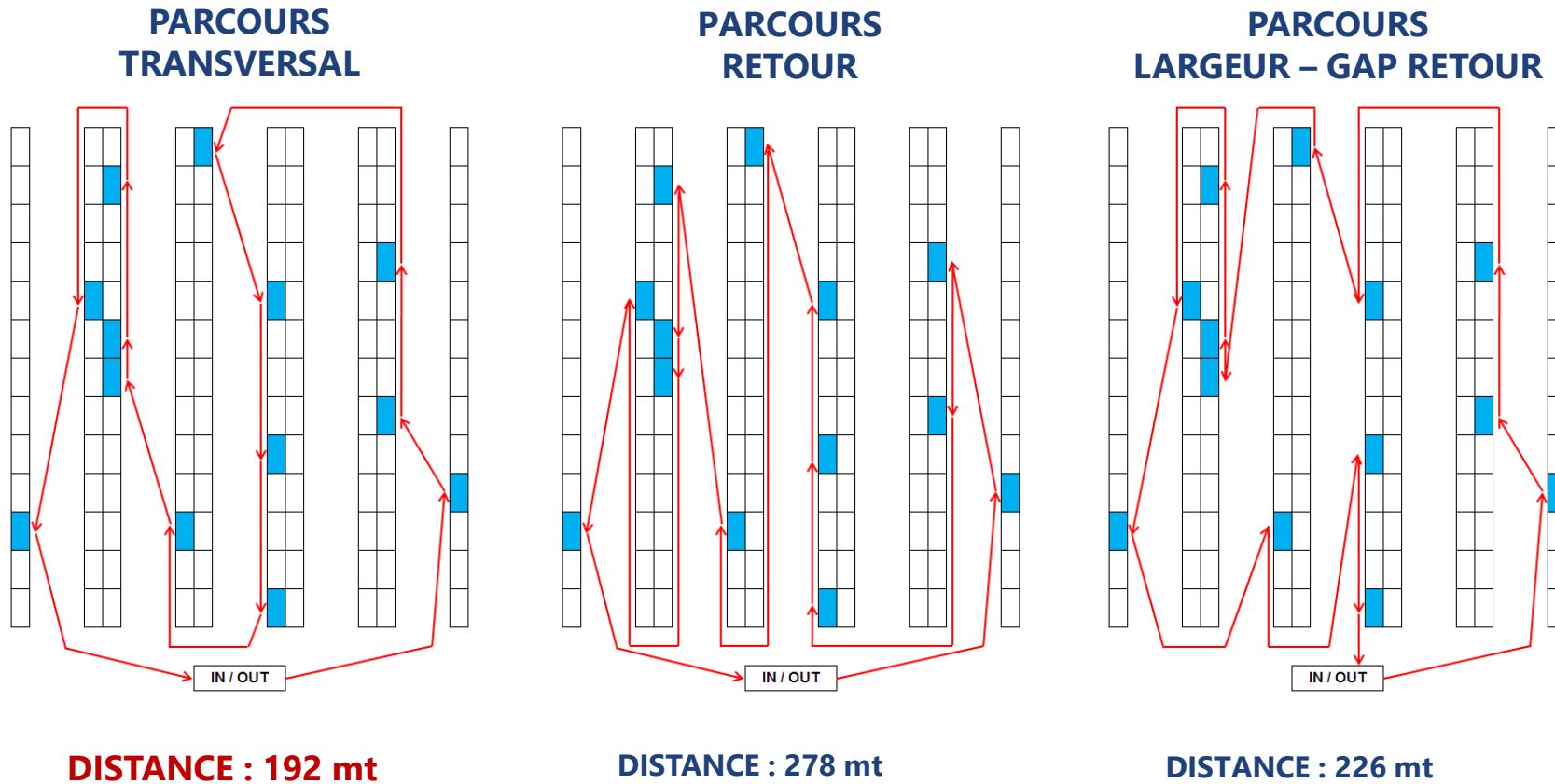
**4) LARGEST GAP**

## LE POSITIONNEMENT DES PRODUITS



# L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE L'ENTREPÔT

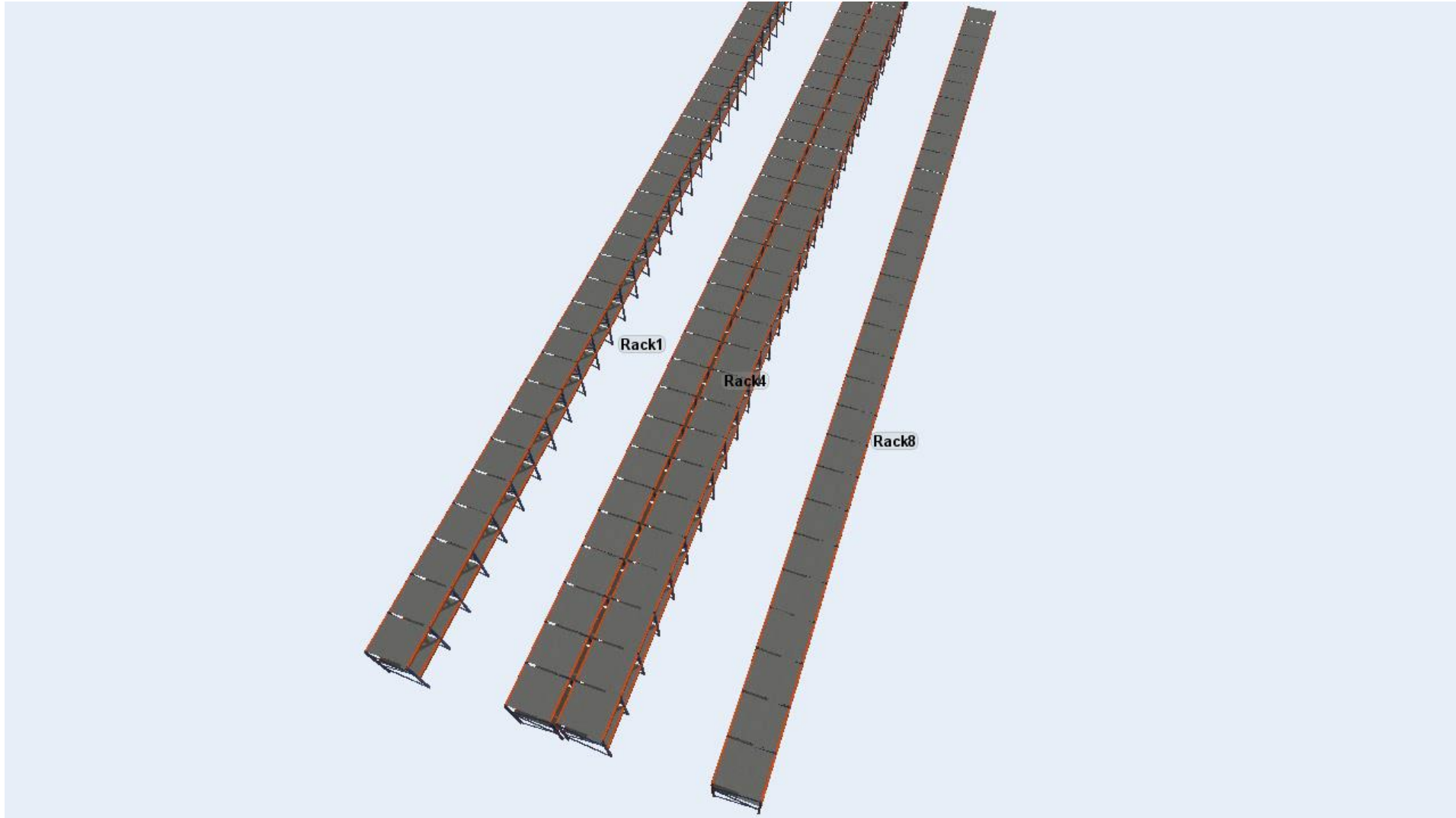
## Stratégies de routage



13 LIGNES DE COMMANDE RÉPARTIES AU HASARD

# 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

Prélèvement et « Ordonnancement »

## Améliorer la productivité



### Les mesures à prendre

- Optimisation de l'affichage (évaluation de la pondération, affichage de magasin, COI, type de chemin transversal/retour, etc.)
- Synchronisation des réapprovisionnements
- Prélèvement par vague
- Affectation des préparateurs
- Pick & pack

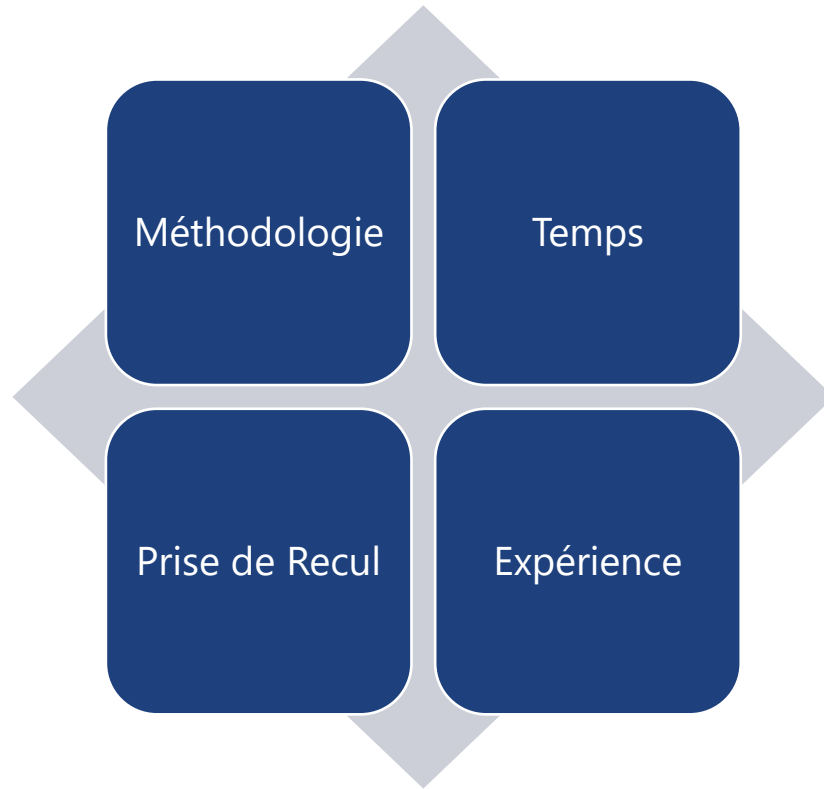


### Avantages à cibler

- Des trajets plus courts
- Amélioration de l'ergonomie
- Gains de productivité

# 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](http://www.simcoconsulting.com)  
et notre page LinkedIn SIMCO Consulting France



Benoît CUDEL  
*Senior Partner Consultant*  
*[b.cudel@simcoconsulting.com](mailto:b.cudel@simcoconsulting.com)*  
*+33 7 83 26 73 84*

Web: [www.simcoconsulting.com](http://www.simcoconsulting.com)  
E-mail: [simco@simcoconsulting.com](mailto:simco@simcoconsulting.com)