

Solutions logiciels métier

Bonnes pratiques de maintenance

La solution logicielle Axel GMAO (Dimo Gestion) est conçue, spécialement, pour répondre aux besoins des industries agroalimentaires, particulièrement ceux des producteurs de produits frais qui veulent rentrer dans les normes IFS. Le produit réunit, en une seule application logicielle, « les meilleures pratiques de la maintenance en agroalimentaire ». Il offre une vision globale de l'activité, une gestion des lots, une planification et la traçabilité des opérations. Axel GMAO centralise dans un référentiel unique une description complète de la ligne de production et des interventions liées. La solution s'articule autour de trois axes forts : l'organisation des interventions curatives, la maintenance préventive et la gestion des stocks. Le produit se déploie en moins de trois mois et assure, selon Dimo Gestion, un ROI inférieur à un an.

↳ Dimo Gestion

Solution ERP labellisée Microsoft

Au salon Traçabilité 2008, Isatech a présenté Microsoft Dynamics SI Foodware, sa nouvelle solution ERP (entreprise ressource planning), résultant d'un partenariat avec les sociétés Schouw Informatizing et Microsoft. Cette solution, basée sur le progiciel de gestion intégré Microsoft Dynamics NAV, apporte une couverture fonctionnelle complète : fonctions de base (finances, ventes, achats, etc.), contrôle qualité, spécifications produits, statuts de lots, non-conformités, gestion des contrats, transport, gestion des palettes, etc. Ces modules intégrés de Microsoft Dynamics SI Foodware peuvent être installés progressivement.

↳ Groupe Isatech

Traçabilité complète

Log'n Track est un progiciel de traçabilité destiné aux TPE/PME et PMI ; il est fourni avec l'ensemble des services associés : analyse, installation, formation, maintenance. Il se veut une réponse économique aux exigences en matière de traçabilité : identification des fournisseurs et des produits livrés, outils de capture et d'impression codes-barres, enregistrements des informations à toutes les étapes de la production et de la distribution. Il regroupe les différents constituants du suivi qualité d'une entreprise dans le cadre des démarches Iso 9001, HACCP ou IFS. C'est un logiciel « ouvert » grâce à ses fonctions d'import/export et d'intégration vers les logiciels de gestion commerciale (Sage, EBP, Ciel...).

↳ V-Ingénierie

La solution de Monts Fournil

Outils

- Système de GPAO Vif.
- Étiquettes caisses et produits basées sur le modèle EAN 13 et sur le modèle EAN128 simplifié en préparation de commandes.

Fonctions de Vif

- Achats-réception.
- Références de production : les OF, les déclarations, bilans/contrôle de gestion (prix de revient, écarts stock-expédition, états des stocks, etc.).
- Planification, basée sur prévisions de vente, stocks...
- Gestion des stocks.
- La préparation de commandes.
- La traçabilité : numéro de code article, numéro de lot de fabrication (cuve), résultats analyses (analyses libératoires uniquement pour les produits traiteur).

fait, également, automatiquement. En fonction d'un niveau de sécurité, Vif va proposer un transfert de palettes identifiées, en respectant le modèle de déstockage de l'article (FIFO). Le cariste reçoit des ordres de transfert, où il est indiqué l'emplacement actuel de la palette, son numéro, l'article ainsi que sa destination (le picking). Le cariste a juste à flasher la fiche palette pour valider le transfert.

Un mode opératoire extrêmement simplifié

La préparation de commande à La Mie Câline est du type standard, avec un mode opératoire extrêmement simplifié. À l'aide d'une fiche de préparation, l'opérateur effectue un ramassage des produits. Puis au moyen du matériel de préparation radiofréquences, il sélectionne sa commande et flashe l'ensemble des caisses ramassées. La moindre anomalie sera tout de suite détectée. Ce projet prévoyait également une interface avec la gestion commerciale. Auquel il a été répondu par le choix d'interfaces standard du produit Vif, sur un format de type EDI normalisé. Ce qui a permis une mise en œuvre simple et rapide. Prochaine étape : l'extension du module de préparation de commandes à une plate-forme de négoce en cours de construction. ● REPORTAGE F. MOREL



L'usine Monts Fournil à Saint-Jean-de-Monts (85). Les livraisons des 180 magasins sont effectuées par l'intermédiaire de huit plates-formes. Activité de production d'environ 200 palettes/jour.

finis, en passant par les ateliers de fabrication, le stock et la préparation de commandes.

De ce fait, le volet planification est le point central du système de GPAO sur le site Monts Fournil. Il passe par les étapes suivantes : relevé des stocks (lundi), validation du programme de production pour semaine S + 1 (mardi), communication aux ateliers (mercredi), déclenchement des approvisionnements pour S + 2 (même jour). Les plannings sont établis 15 jours à 3 semaines à l'avance. Avec l'avantage de ne pas avoir de changement de dernière minute : la production est « tirée », il n'y a pas de flux tendu, sauf exceptionnellement pour des produits festifs. Ce qui permet aussi un cloisonnement entre la production et l'expédition, le stock de masse servant de tampon aux optimisations effectuées en amont et en aval.

Une gestion automatique des emplacements dans le stock

Les caisses qui sortent de l'atelier de conditionnement, sont mises en stock par palettes entières correspondant à un numéro de lot et sont reprises en préparation de commandes pour l'expédition sur rolls. Le système Vif apporte une aide à la gestion des emplacements dans le stock de masse : il fait une proposition automatique d'emplacements au cariste, en fonction des disponibilités et des règles de rangement (taille des palettes, zones dédiées à certaines références, etc.). Le réapprovisionnement du picking se

INGRÉDIENTS PROCÉDES EMBALLAGE QUALITÉ