



Pédro Ferrandiz,
Responsable logistique
Pain Jacquet :
« *Nous voulions aussi
améliorer le suivi des
palettes hétérogènes
qui comptent en
moyenne une dizaine
de références* ».



Arnaud Bahar,
Responsable des ventes
de Visidot :
« *Nous avons
développé les interfaces
entre les systèmes
de capture
(image, laser) et l'ERP
de Pain Jacquet* ».

Pain Jacquet

Des palettes hétérogènes mieux tracées

Dans le cadre d'un projet de fiabilisation de ses processus de traçabilité, Pain Jacquet a choisi d'identifier ses palettes hétérogènes par lecture d'image digitale. Un système original développé par Visidot.

34

Présent en France et en Belgique, le groupe Jacquet produit et distribue des pains emballés et croustillants, principalement en GMS (93 %). Il compte environ 700 collaborateurs pour un chiffre d'affaires de 144 M€, en croissance de 4 %. Il possède 3 unités de production (deux à Clamecy 58 et un à Clermont-Ferrand 63) et 4 sites logistiques (Bondoufle 91, Clamecy 58, Saint Beauzire 63 et Saintes, en Belgique). « *C'est la qualité qui garantit la pérennité de notre image* », déclare Pédro Ferrandiz, responsable logistique de Pain Jacquet, ce qui implique une logistique et une traçabilité irréprochables.

Automatiser la capture et le transfert de données

C'est dans ce contexte de réglementation européenne renforcée et pour répondre aux exigences de ses clients travaillant en flux tendus que Pain Jacquet a

décidé de fiabiliser ses processus de traçabilité. Compte tenu de l'implantation en cours d'un nouvel ERP (Movex de Lawson Intentia), l'idée était de s'appuyer sur ce nouveau système d'information pour intégrer l'acquisition automatique de données. Le périmètre du projet incluait les sorties de production (automatisation des déclarations), les transferts vers les plates-formes Jacquet (automatisation des expéditions et des réceptions) et les sorties de ces plates-formes Jacquet vers les sites logistiques des clients (automatisation de la validation d'expédition s'appuyant sur les SSCC et le DESADV) (voir schéma). « *Nous avons initié une démarche de codification depuis plus de 5 ans* », rappelle le responsable logistique. C'est ainsi qu'en sortie de production, un opérateur scanne avec un pistolet l'EAN 128 colis de chaque palette homogène. Ensuite, il valide le nombre de colis lors de la déclaration de production, ce qui déclenche automatiquement l'édition d'une étiquette



Il bipe, il vibre, il s'illumine.

LXE MX7 : Le scanner qui fait bien plus que scanner !



LXE is_RUGGED MOBILE COMPUTERS AND SECURE WIRELESS NETWORKS

Vous entendez le bip, vous voyez la led allumée, vous sentez une vibration, le code est lu qu'il soit à 10 cm ou à 12 m.

Le MX7 est adapté pour traiter toutes les applications de scanning et de picking intensif. Léger et compact, il est facilement utilisable et transportable.

Sa poignée gâchette 2 doigts contribue à la fois au confort et à la productivité. Son écran hautement lumineux garantit un grand confort de lecture.

Surtout, le MX7 est un véritable terminal mobile avec toutes les caractéristiques de robustesse et de communication sans fil exigées pour traiter n'importe quelle application dans votre entrepôt.

Et avec la technologie voix ToughTalk™ intégrée, vous êtes totalement prêt pour les opportunités en temps réel d'aujourd'hui et de demain.

Visitez notre site www.lxe.fr pour les caractéristiques techniques du produit.



palette comportant un numéro d'identification unique : son SSCC (Serial Shipping Container Code ou Numéro séquentiel de colis). L'étiquette est apposée sur la palette homogène, qui est ensuite expédiée vers un des centres de distribution.

Un principe simple

« Nous voulions aussi améliorer le suivi des palettes hétérogènes qui comptent en moyenne une dizaine de références pour 1 à 3 numéros de lots différents », indique Pédro Ferrandiz. S'est alors posée la question de la technologie à choisir. « Scanner individuellement chaque carton posait des problèmes de fiabilité et de productivité. Quant à la RFID, elle était inenvisageable compte tenu de son coût ». Pédro Ferrandiz essaie alors les portiques lasers, mais « ils s'avèrent coûteux. Et compte tenu de l'angle de lecture et de la profondeur de champ limités, leur fiabilité n'est que de 90 % ». Inacceptable. C'est alors qu'il rencontre Arnaud Bahar, responsable des ventes de Visidot. Après avoir visité deux clients (IFCO et Florensys), Pain Jacquet signe en juillet 2005 et choisit l'identification par image digitale de codes standard DataMatrix. « J'ai été séduit par la simplicité du principe qui s'intègre très bien



Les caméras mettent environ sept secondes pour capturer l'intégralité des références et des numéros de lots des colis d'une palette hétérogène.



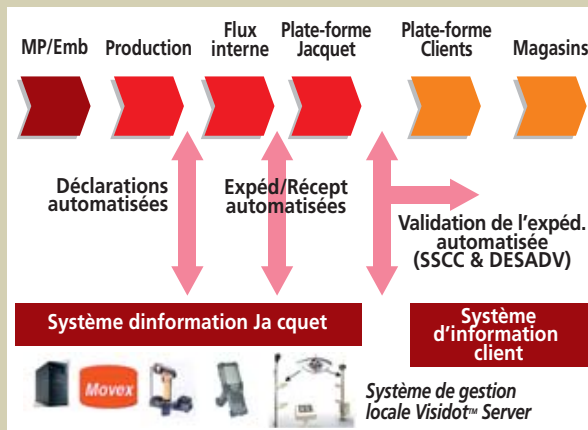
Chaque portique comporte un projecteur et deux caméras. Ils transmettent leurs images à un système central qui les decode et compare les données réelles aux données théoriques.

vient Visidot. La palette hétérogène est placée entre deux portiques munis chacun de deux caméras (deux hauteurs de lecture). Ces dernières captent l'ensemble des références de la palette, sans oublier leurs numéros de lots, le tout en sept secondes. Via un écran informatique, l'opérateur peut alors visualiser l'image. Le système compare le contenu théorique de l'expédition client avec ce qui a été réellement capté par la caméra et détecte les éventuelles anomalies. Si la palette est conforme, elle peut être affectée à une expédition. Elle reçoit alors une étiquette transport munie d'un SSCC, puis est filmée. Quand toutes les palettes d'une expédition ont été contrôlées, cette dernière est validée, ce qui déclenche automatiquement un avis d'expédition électronique destiné au client concerné. « Avec cette solution basée sur plusieurs technologies – laser, image digitale, ERP, EDI... – Jacquet a trouvé son mix optimal », estime Pédro Ferrandiz.

Un travail d'équipe

Le responsable logistique se réjouit des gains de productivités enregistrés de par l'automatisation, la réduction des erreurs et la rationalisation des tâches des opérateurs et du process global. « Nous n'avons

Périmètre du projet de fiabilisation de la traçabilité



Visidot by ImageID

ImageID est une holding qui opère via deux divisions : Visidot Supply Chain Solutions et Visidot Event Marketing Solutions. Créée en 1988, cette société privée a son siège à Tel Aviv. Spécialisée dans le traitement de l'image, et plus particulièrement dans l'identification de produits multiples par l'image, elle dispose d'un réseau de distributeurs et d'intégrateurs aux Etats-Unis et en Europe de l'Ouest. Les applications de cette technologie sont variées et s'adressent déjà à des secteurs comme les consignes réutilisables (gestion du cycle de vie du contenant), l'agroalimentaire, l'horticulture, le textile (contrôle des expéditions), la santé, la pharmacie (traçabilité des médicaments et outils chirurgicaux), l'automobile (lecture de codes châssis à plusieurs mètres) et la métallurgie (traçabilité et contrôle expédition de produits de grande taille)...

dans notre flux en remplaçant l'œil humain par celui de la caméra », explique le responsable logistique. Un premier prototype est élaboré en septembre 2005, et le déploiement sur les sites s'effectue entre janvier et mai 2006, pour être opérationnel en juin.

Plusieurs technologies intégrées

Une fois leur code SSCC lu par un pistolet, les palettes homogènes sont réceptionnées sur la plate-forme logistique. Elles sont ensuite éclatées en palettes hétérogènes. Et c'est à cette étape qu'inter-



Compte tenu de la croissance des volumes, la plate-forme Pain Jacquet de Bondoufle (91) est devenue trop petite. Un déménagement à St Michel sur Orge (91) est prévu fin septembre.

aucun litige sur les 80 % de palettes qui sont lues par Visidot ». Un autre élément important dans la conduite du changement a été la formation du personnel. « Nous avons abouti à une revalorisation du poste. Les opérateurs doivent se sentir impliqués dans la traçabilité et dans la rigueur qu'elle impose. In fine, les process n'ont pas changé mais c'est le niveau de qualité exigé qui est supérieur ». Et de conclure : « C'est un projet réussi qui résulte d'un travail d'équipe entre la qualité, la logistique et l'informatique ».

Cathy Polge