

GROUPE ATRYA

Vers une harmonisation des pratiques logistiques

Le groupe Atrya, spécialiste des fenêtres dont la marque phare est Tryba, veut améliorer ses performances via un projet d'optimisation logistique. Ce dernier implique notamment la mise en place d'outils informatiques appropriés, la création de plates-formes de distribution, la centralisation du transport et la production en flux tirés.



Didier Marx,
Directeur de l'usine
de Gundershoffen

« **N**otre projet d'optimisation logistique, qui comporte trois étapes, repose sur quatre objectifs, explique Thierry Heinrich, Directeur logistique du Groupe Atrya : l'amélioration du service au client, l'amélioration du suivi et de la traçabilité des lots transportés, l'uniformisation des méthodes de travail, l'optimisation des coûts et du temps de travail. »

Pour atteindre ces objectifs, le Groupe Atrya, dans le Top cinq européen des fabricants et distributeurs de menuiseries PVC, bois et aluminium, met les moyens. Johannes Tryba, Président du groupe Atrya, indique : « Nous investissons chaque année 5 % du chiffre d'affaires, actuellement en majorité en productivité (remplacement de machines...) ». Aujourd'hui, le groupe a une logistique décentralisée. D'ailleurs la fonction logistique groupe n'existe que depuis 2007. Chacun des 16 sites de production gère de manière auto-

nome ses clients, ses commandes et a ses propres logisticiens pour traiter les expéditions, ce qui implique des façons de faire très différentes d'un site à l'autre.

Des logiciels et des plates-formes adaptées

Aussi le groupe cherche-t-il à optimiser sa logistique. D'abord, la direction a souhaité se doter des moyens informatiques ad hoc. La réflexion, entamée fin 2007, a abouti à la rédaction d'un cahier des charges au premier semestre 2008. La consultation du marché a duré jusqu'à début 2009. En mai 2009, le choix s'est porté sur le logiciel de gestion d'entrepôt Reflex de Hardis, et sur celui de gestion du transport de l'allemand Städtler. Le déploiement va démarrer en août 2010 par le site pilote de Gundershoffen, siège du groupe dans le Bas-Rhin, car il est le plus complexe à mettre en œuvre.

La deuxième étape du projet consistera à



Finition des battants à l'usine de Gundershoffen.

©CC

Atrya en chiffres

- ◆ 1980 : création de Tryba à Gundershoffen (Bas-Rhin).
- ◆ 2004 : création de la holding Atrya.
- ◆ CA de 320 M€HT en 2009 (+5 %) dont 13 % hors France, objectif de 350 M€HT en 2010 (+9 %), grâce notamment à une politique de croissance externe.
- ◆ Cinq divisions : Soprofen volets et portes de garage, Norba menuiserie pour les chantiers, énergies nouvelles, Tryba et AMCC fenêtres.
- ◆ 16 sites de production en Europe : 12 en France, deux en Allemagne, un en Suisse et un en Belgique.
- ◆ 12 marques, couvrant le marché des particuliers, des professionnels et du négoce en France, en Allemagne et en Suisse, dont trois réseaux de franchise. Spécialisations en fenêtres, portes, volets roulants, vérandas, énergies renouvelables, gestion clé en main de grands chantiers de menuiserie.
- ◆ En France, 180 concessionnaires pour 250 points de vente.
- ◆ Présence dans 10 pays européens, avec plus de 100 partenaires.
- ◆ Fabrication de plus de 3.500 fenêtres par jour.
- ◆ 1.630 salariés, dont 600 au siège social de Gundershoffen.

implanter trois vraies plates-formes de distribution régionale, afin de centraliser les flux en France. La première sera au siège de Gundershoffen et rayonnera sur tout l'est de la France. La seconde se situera en Mayenne pour livrer l'Ouest, et l'entreprise réfléchit à un troisième site dans le sud de la France.

Une centralisation du transport

La troisième étape concerne la centralisation du transport. Pour un chiffre d'affaires de 320 M€, la valeur du transport est de 10 M€ soit 3 % du total. Les 3.000 fournisseurs réguliers livrent à ce jour en franco, la centrale d'achat négociant les tarifs transport inclus. A partir de 2011, le groupe réfléchit à un tarif départ, avec la flotte de véhicules du groupe qui pourrait enlever les achats. Cette flotte comprend actuellement deux véhicules en propre, plus une vingtaine de camions en location dédiée avec chauffeur répartis sur différents sites ; ils livrent les clients finaux régu-



Johannes Tryba,
Président
du groupe Atrya

©CC

Stockage des fenêtres à l'entrepôt de Gundershoffen



Méthode Kanban à l'usine de Gundershoffen

L'usine de Gundershoffen fabrique des fenêtres, des portes PVC et aluminium et des doubles vitrages sur mesure à la commande. Les concessionnaires enregistrent les commandes dans un logiciel métier ; suite à la réception de la commande, une date de départ est planifiée en fonction des capacités de l'usine. Didier Marx, Directeur de l'usine de Gundershoffen, commente : « *Tout est orienté pour gérer la diversité. Il y a donc beaucoup de traitement manuel car il y a trop de diversité pour tout automatiser.* » Pour le calcul des approvisionnements, l'usine utilise un MRP. Pour les approvisionnements en bord de chaîne, depuis juillet 2009, l'usine fonctionne avec la méthode Kanban et celle des flux synchrones.

34

liers, beaucoup de sites faisant appel par ailleurs à de l'affrètement ponctuel. Les tournées sont faites manuellement. Demain, grâce au TMS, elles seront optimisées et les camions de la flotte d'Atrya, qui seront plus nombreux, seront appelés à travailler pour plusieurs sites. « *L'objectif est de faire la chasse aux kilomètres à vide et de fiabiliser les livraisons* », précise Thierry Heinrich.

Le projet comporte aussi un volet traçabilité. Sur certains sites, chaque produit comporte un code barres. Ce dernier sera déployé sur tous les sites, pour être sûr d'avoir le bon produit dans le bon camion. La traçabilité sera ultérieurement étendue vers le client, avec la mise en place de l'informatique embarquée dans les camions. Le projet coûte plus d'un million d'euros, et le retour sur investissement est attendu en un peu plus d'un an.

Placer les commandes en fonction des tournées

Le projet d'optimisation logistique implique également la production. La planification de production est effectuée lors de la saisie des

commandes, site par site, sans optimisation des transports, et la logistique expédie au fur et à mesure. Les délais sont importants, car les produits sont réalisés sur mesure, chaque fenêtre étant différente d'une autre par sa dimension ou ses accessoires. Il n'y a donc pas de stock, hormis le stockage intermédiaire avant l'expédition, qui correspond au temps de préparation de commandes (d'un jour et demi à trois jours), tout étant fabriqué manuellement. Pour la division Tryba, il faut compter quatre à cinq semaines de délai de la commande à la livraison, pour celle d'AMCC, deux à trois semaines, pour celle de Soprofen, une à deux semaines et quelques jours pour le négoce. La production est poussée vers l'extérieur, à l'avenir elle sera tirée. « *Demain, nous placerons les commandes différemment pour faire les meilleures tournées possibles. C'est un changement de fond* », commente Thierry Heinrich. Enfin, le taux de service, qui varie de 85 % à 98 % selon les sites (livraison complète dans les délais), sera harmonisé.

Christine Calais