

WEETABIX AMÉLIORE LA PRÉCISION DE SON STOCK

Et l'efficacité opérationnelle

OPÉRATIONS

Centres de distribution : Burton Latimer,
Northamptonshire

SOLUTION MANHATTAN

Warehouse Management for
Open Systems



ENJEUX

Automatisation de deux entrepôts et
gestion de l'emplacement de 40 000
palettes sur un site de 33 hectares.

SOLUTION

Standardisation des opérations
de distribution de Weetabix sur
la plateforme Supply Chain de
Manhattan Associates.

PROGRÈS ET RÉSULTATS

Le logiciel a amélioré la précision des niveaux
de stock par emplacement, de moins de
90 % à 99,89 %, et a amélioré l'efficacité
opérationnelle de manière significative.

« La solution de gestion d'entrepôt souligne l'emplacement exact de nos 35 000 palettes. Le logiciel nous fournit une approche plus logique de la gestion d'entrepôt, car il intègre les tâches pour les employés et offre une précision supérieure et une meilleure efficacité opérationnelle pour l'ensemble des opérations. »

IAN WARNE, DIRECTEUR INFORMATIQUE, WEETABIX

OPÉRATIONS DE DISTRIBUTION STANDARDISÉES

pour Weetabix

« Nous avons constaté une réduction considérable du gaspillage de produits finis, car le logiciel de Manhattan fait en sorte que les stocks arrivés en premier ressortent en premier. Nous n'avons plus d'anciens stocks oubliés dans des « emplacements cachés » ou au fond des rayons et approchant de la date d'expiration. »

UN SYSTÈME LEGACY EN DIFFICULTÉ

La société Weetabix Food Company emploie plus de 1 300 personnes dans son centre de distribution de Burton Latimer, dans le Northamptonshire. Ce site de 33 hectares abrite plus de 35 000 palettes de stocks et des centaines de références. Même si l'équipe possédait une visibilité du volume de palettes présentes dans l'entrepôt à tout moment, les employés ne connaissaient pas leur emplacement précis avec l'ancien système.

Weetabix a connu une croissance régulière et le système legacy avait du mal à faire face à l'augmentation du volume des ventes. Il était temps de choisir une solution plus sophistiquée, explique George Perry, directeur de la Supply Chain chez Weetabix. « Il ne s'agit pas simplement d'essayer de trouver le stock adéquat. Il nous faut un système qui évite de prendre des raccourcis et fasse en sorte que la palette adéquate se retrouve exactement à l'endroit voulu, au lieu de terminer dans un emplacement difficile à localiser. Notre système précédent permettait aux utilisateurs de contourner les commandes : avec le logiciel de Manhattan, c'est impossible. »

Après une révision des processus opérationnels, il est également apparu clairement que le nouveau système devait permettre aux employés d'adopter une approche plus logique dans la réalisation de leurs tâches. Regrouper huit tâches dans une zone spécifique de l'entrepôt est bien plus logique que de réaliser huit tâches individuelles isolément, bien qu'elles se déroulent toutes dans la même allée.

DÉPLOIEMENT PAR PHASES

Weetabix a invité dix éditeurs de logiciels de Supply Chain à répondre à un appel d'offre, puis a réduit sa liste de pré-sélection aux trois meilleurs éditeurs. Manhattan s'est avéré être le meilleur de sa catégorie et proposait également la meilleure approche de mise en œuvre. Compte tenu de leur expérience, les consultants de Manhattan étaient parfaitement en mesure de comprendre les exigences de Weetabix et les défis qu'ils devaient surmonter.

« C'était une décision importante pour nous et nous avons abordé ce projet avec prudence », reconnaît Ian Warne, directeur Informatique chez Weetabix. « Il était essentiel que nos niveaux de service client élevés fonctionnent sans interruption et que la transition vers le nouveau système se déroule de manière transparente. En outre, nous devons veiller à ce que le logiciel soit intuitif et simple à utiliser pour les employés, tout en offrant le niveau de fonctionnalités adapté à nos besoins. »

L'équipe a donc opté pour une approche en deux phases. La première étape consistait à déployer le système de gestion d'entrepôt et à s'assurer qu'il fonctionne parfaitement et réponde aux attentes. Au cours de la seconde phase, on a ajouté des fonctionnalités supplémentaires, précise M. Warne. « Le logiciel de Manhattan a permis de simplifier les processus et nous a permis de regrouper des tâches pour tirer pleinement parti de l'emplacement des employés à un moment donné. Au lieu d'abandonner une palette au point A, de revenir à la base pour chercher les instructions suivantes, puis de repartir vers le point A pour récupérer une palette, le système nous offre un tel niveau de visibilité qu'il est possible de combiner les deux opérations. Les déplacements ont été considérablement réduits et l'amélioration de notre efficacité opérationnelle a été significative. On ne voit plus jamais de chariot élévateur vide dans l'entrepôt. »

PRÉCISION ET EFFICACITÉ

Une préparation soignée en termes de tests, de formation et une procédure de vérification préalable complète ("due diligence") a permis à Weetabix de constater immédiatement des améliorations. Depuis la mise en œuvre du logiciel de Manhattan, la précision du stock par emplacement a nettement progressé, dépassant 99,5 %, ce qui dépasse les attentes de l'équipe.

L'amélioration du processus d'état de l'inventaire a été un avantage inattendu offert par le système de gestion d'entrepôt. Dans le passé, cette tâche nécessitait un mois de travail d'une équipe dédiée. Chaque emplacement devait être visité, vérifié manuellement et comparé à un rapport de 200 pages. Le système de Manhattan permet de vérifier instantanément le stock, car chaque palette est scannée à son emplacement. Si le système fait apparaître une incohérence, un intervenant est invité à se rendre sur place pour procéder à la vérification. Cela signifie que la tâche d'état de l'inventaire est désormais naturellement intégrée aux tâches quotidiennes.

Weetabix a également pu appliquer une politique stricte de rotation des stocks, explique M. Perry. « Nous avons constaté une réduction considérable du gaspillage de produits finis, car le logiciel de Manhattan fait en sorte que les stocks arrivés en premier ressortent en premier. Nous n'avons plus d'anciens stocks oubliés dans des « emplacements cachés » ou au fond des rayons et approchant de la date d'expiration. »



Le niveau accru de visibilité offert par le logiciel de Manhattan permet non seulement de suivre le produit plus facilement, mais aussi de nous tenir informés des événements clés de son cycle de vie, explique M. Perry. « Si nous recevons une demande d'un client, nous pouvons rapidement remonter la piste pour savoir quand le produit a été fabriqué, par qui, qui l'a récupéré et qui l'a expédié. Ce niveau de suivi électronique réduit la paperasse et permet du même coup de résoudre rapidement les problèmes. »

M. Warne conclut : « La mise en œuvre du logiciel de Manhattan a constitué un grand pas en avant pour Weetabix. L'approche par phases que nous avons adoptée nous a permis de minimiser l'impact et nous avons pu apporter aux employés tout le soutien dont ils avaient besoin pour se familiariser avec le logiciel. Cela s'est avéré très précieux et nous sommes impatients d'augmenter nos sorties d'entrepôt et de suivre le rythme de la demande de nos clients. »

