

Solutions innovantes pour améliorer rapidement la productivité des ateliers des secteurs industriels de l'agro-alimentaire et des biens de grande consommation

■ Point de mire

Voici la deuxième Synthetis News. Merci pour vos nombreuses réactions et suggestions ! Elles nous stimulent à continuer à vous présenter les expériences de nos clients. N'hésitez pas à nous suggérer les sujets qui vous intéressent.

VALORISER L'HUMAIN ?

Cette news présente le projet de Continentale Nutrition pour gérer et optimiser le flux des matières au sein de ses ateliers de production et de conditionnement. **Plusieurs résultats positifs sont décrits, mais l'un d'eux est surprenant : « Le poste d'opérateur est valorisé » !**

L'introduction de notre « **Cockpit d'atelier** », système d'optimisation et d'information, permet donc à l'homme de retrouver sa vraie place et de tirer parti au mieux de ses talents et son expérience.

Ce résultat est bien sûr la conséquence de **l'interaction entre d'une part, le client qui apporte la maîtrise de son procédé, et d'autre part, l'équipe d'experts de Synthetis, avec son expérience d'implémentation de solutions en milieu industriel.**

Il existe une résistance naturelle à investir en outils de productivité en ces temps troublés et particulièrement quand les ateliers ne tournent pas à plein régime... C'est certain, mais la pression économique continue néanmoins à forcer chacun d'entre nous à se concentrer sur le contrôle et la réduction des coûts de production. **Les solutions de Synthetis peuvent vous y aider par l'optimisation des flux de matières, par le contrôle des énergies, par la maîtrise de l'affectation du personnel :** consultez-nous, notre imagination et nos compétences sont à votre service !

Jacques Talbot
Administrateur Directeur Commercial

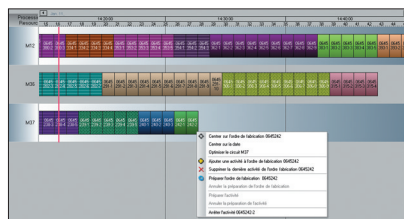
Continentale Nutrition : une production qui ronronne

Anticiper les contraintes de production en temps réel

Continentale Nutrition est le premier producteur européen d'aliments pour chiens et chats pour MDD (Marque de Distributeur). Parmi ses clients, Lidl, Aldi, Carrefour, Auchan, pour n'en citer que quelques-uns.

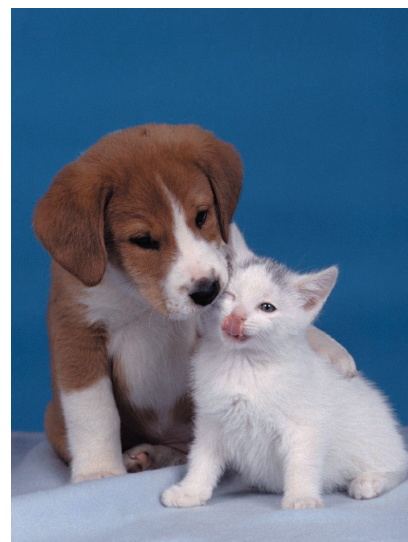
Le groupe compte quelques 800 collaborateurs répartis dans 6 usines en France. De ces usines sortent chaque année 530.000 tonnes d'aliments secs (croquettes, friandises...) et humides (pâtées en boîtes ou en barquettes). C'est à l'usine de Boulogne-sur-Mer que Synthetis opère depuis plusieurs années.

*Entretien avec Etienne Delobel,
Directeur du Développement Industriel*



S. Pouvez-vous nous décrire en quelques mots votre production ?

E.D. A l'usine de Boulogne-sur-Mer, nous produisons environ 1000 tonnes par jour d'aliments humides



pour chiens et chats. Il y a entre des emballages vides, des matières animales congelées et fraîches, des céréales et des additifs (vitamines, colorants). Ces différents éléments sont mélangés, cuits, stérilisés, puis conditionnés et mis sur palettes pour être expédiés.

La phase de mélange des matières animales est automatisée ; les additifs sont gérés manuellement.

Dans la phase automatisée (mélange), la difficulté majeure réside dans la gestion des flux de matières en fonction de l'avancement du programme de production et surtout, la gestion des imprévus, qu'il s'agisse d'incidents ou de modifications dans le planning de production.

S. Quel est l'objectif principal du projet ?

E.D. L'objectif poursuivi est de gérer au plus près les matières présentes dans les silos, en phase avec ce qui se passe à la production : gérer les quantités et les types de matières et



optimiser la production, même en cas de panne ou de modification de planning.

En grande partie automatisée, cette phase du process doit laisser la part à l'intervention humaine pour conserver son adaptabilité. Il est donc essentiel de donner à l'opérateur les bonnes informations au bon moment pour qu'il puisse intervenir de manière pertinente et prendre les bonnes décisions pour minimiser les arrêts et les pertes de matière.

S. Quelle solution Synthetis vous a-t-elle apportée ?

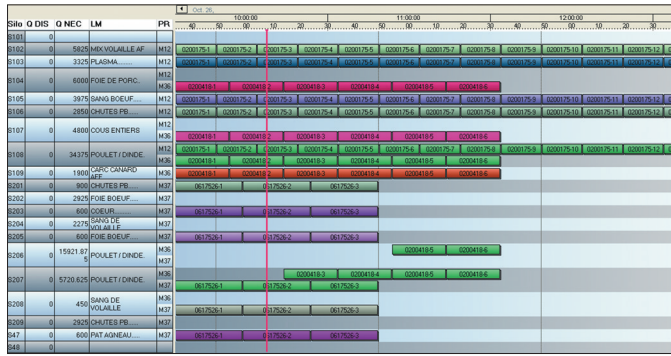
E.D. Après une phase d'analyse approfondie, Synthetis nous a fourni une solution qui utilise plusieurs de ses produits : **Cockpit** pour la présentation des données sous la forme la plus appropriée, **CIMVIEW** comme supervision et base de données temps réel, et **Prospeo** pour gérer les échanges entre les différentes pièces de l'édifice.

Toutes les informations dont l'opérateur a besoin lui sont présentées sous forme de chronogrammes détaillés. Sur un seul écran, il voit instantanément le contenu des ordres de fabrication et peut, en fonction des besoins, en modifier l'ordonnement d'un simple clic.

Une fois en production, la supervision du procédé **récolte en temps réel les informations sur le contenu précis du lot** : le contenu de la palette, l'heure de passage dans le broyeur, le poids et la composition exacts.

S. Quels ont été pour vous les points forts de la solution Synthetis ?

E.D. Avant tout, la **simplicité d'utilisation** : l'opérateur dispose à tout moment d'une information complète et visuelle, qui est partagée avec l'ensemble des intervenants (le responsable de production et le responsable de l'ordonnement), de sorte que **tout le monde a en**



main les outils pour optimiser la production. Le résultat est une nette diminution des changements de programme et donc, une réduction des pertes, et ce, tant en temps qu'en matières. De plus, **le poste d'opérateur est valorisé : il conserve l'action sur le procédé et exploite à plein son expérience.** Enfin, la souplesse et la réactivité du système permettent les adaptations au fur et à mesure des besoins.

S. Et en termes de collaboration avec les équipes ?

E.D. **Nous avons particulièrement apprécié la démarche** : la phase d'analyse et de réflexion a permis de bien cerner les problèmes à résoudre. **Les intervenants de Synthetis ont posé les bonnes questions, nous amenant à remettre en cause des vues considérées comme acquises,** et ont apporté un éclairage neuf et constructif.

Ils ont également démontré leur disponibilité et leur capacité à développer des solutions en phase avec les besoins du terrain, en les confrontant en permanence aux utilisateurs et en les faisant évoluer en fonction des besoins, de sorte que non seulement **les solutions répondent tout à fait aux problèmes,** mais **en plus, les utilisateurs sont depuis le début partie prenante dans la mise en oeuvre.**

S. Pour conclure, envisagez-vous d'autres développements ?

E.D. Etendre le système à la partie "additifs", qui est actuellement totalement manuelle. Nous envisageons aussi d'améliorer la communication entre la prise de commande et la logistique. **En tous cas, poursuivre avec Synthetis une collaboration qui nous a pleinement satisfaits !**

Une opportunité pour vous ?

Dans le but de continuer à raffermir notre relation privilégiée, nous maintenons notre offre **d'une journée d'étude gratuite** (hors frais de déplacement) ! Nous proposons de rechercher avec vos équipes **les gisements de productivité spécifiques à votre environnement.** Comme par exemple la mise en évidence des contraintes de production :

- Analyse des flux de matières
- Contraintes de maintenance
- Réduction des besoins énergétiques
- Impact de la logistique

Avec comme objectif, l'anticipation pour gagner en productivité !

Pour profiter de cette offre, il vous suffit de nous contacter avant le 30 juin sur www.synthetis.com, rubrique « **CONTACT** ».

■ Brèves



Agrana Fruit France est leader depuis plus de 40 ans sur le marché de la préparation de fruits pour les produits laitiers frais. Agrana Fruit France fait confiance aux solutions logicielles de Synthetis pour la mise en application de sa politique qualité (projet « **HACCP libérateur** ») sur ses sites de Mityr et Valence.



Synthetis s.a.
Monnet Centre - Avenue Monnet 1
1348 Louvain-la-Neuve - Belgique
Tél. : +32 10 477 744
Fax : +32 10 477 766
info@synthetis.com
www.synthetis.com