



TRAÇABILITÉ DES SUPPORTS DE MANUTENTION

ENTREMONT FROMAGER Râpé pour la RFID

La société Entremont Fromager a revu, ces dernières années, l'ensemble de sa Supply Chain, incluant la traçabilité de ses produits et de ses supports de manutention. Plus question de rencontrer un listing. Mais la RFID a fait long feu sur les bacs.

La problématique de la traçabilité peut venir d'un logisticien ou d'un qualificateur pour des raisons de sécurité alimentaire. Chez Entremont, elle est arrivée par un informaticien. « Le projet concernant la traçabilité est né fin 2001 de la volonté du groupe et des responsables des systèmes d'informations », explique-t-on dans le groupe fromager. Une problématique devenue inéluctable après le choix d'un ERP (entreprise resource planning) en 1999. « Avant, nous avions un système propriétaire. Nous avons commencé par installer les modules de SAP concernant les activités commerciales, la comptabilité et les finances. Nous devons être prêts pour le passage à l'an 2000 », précise Eric Goddet, chef de projet à la direction des systèmes d'information pour le groupe Entremont. L'étape suivante consistait logiquement à installer la partie logistique de l'ERP sur l'ensemble des sites du groupe avec un projet appelé Supply Chain Management (SCM). Le dernier site à bénéficier de cette réorganisation sans papier fut au printemps dernier l'usine allemande. « Le projet traçabilité devait dialoguer avec le projet SCM, afin que les éléments soient cohérents pour avoir une décision en temps réel ». Pour la traçabilité et la logistique, Entremont a choisi le L.E.S. Gildas de KLS, alors que SAP est opérationnel sur la partie condi-

tionnement. Tous les éléments de Gildas remontent vers SAP. La traçabilité est aujourd'hui obligatoire dans l'industrie agroalimentaire et Entremont n'échappe pas à la règle, même si les fromages à pâte cuite présentent peu de risques sanitaires. Cette entreprise a mis en place, sur ses sites industriels de conditionnement, un système de traçabilité logistique permettant de suivre en temps réel les flux de marchandises. Le système combine une solution logicielle développée par KLS avec les terminaux radiofréquence Dolphin de Hand Held Products (sous environnement Windows CE).

Trois volets essentiels

La traçabilité concerne trois volets essentiels : la codification,

le marquage et l'EDI. Ce dernier a été mis en place avec la plupart des clients. La codification doit permettre d'identifier d'une manière unique et internationale un produit en s'appuyant sur des codes (EAN, SSCC). Le mar-

quage est effectué avec un code EAN 128 sur les unités logistiques qui sont des cartons ou des palettes pour la grande distribution. L'unité minimale de préparation est le carton, mais il peut être hétérogène, notamment pour les supérettes. D'ailleurs, même les hypermarchés commandent très peu de palettes homogènes. L'objectif était de fiabiliser la gestion de stock, le picking et la préparation de commandes. Pour les clients, cela permet d'effectuer un contrôle rapide lors de la réception. Mais il s'agissait aussi de déclarer les compositions exactes des palettes (PVC, lots, DLUO) et de les identifier de manière unique. Le projet concernait donc le conditionnement et la traçabi-



lité logistique, c'est-à-dire depuis l'entrée en stock des meules jusqu'aux expéditions vers les clients. Auparavant, les opérateurs avaient un listing pour la préparation. Maintenant, ils ont un terminal portable pour la saisie des codes à barres, qui communiquent par radiofréquence. « *Nous avons choisi un terminal avec un grand écran, afin d'avoir le maximum d'informations.* »

Aujourd'hui, Entremont a installé 50 appareils sur ses différents sites, dont une dizaine à Anecy. Pour choisir le fournisseur, l'entreprise savoyarde a convoqué les cinq acteurs majeurs du marché sur deux jours.

La RFID sur certains bacs

« *Nous leur avons demandé de présenter en deux heures le matériel le mieux adapté à nos applications. Nous avons convié les utilisateurs, car la présence des gens du terrain était essentielle dans notre décision. Et deux critères ont également eu une influence non négligeable : la caméra intégrée 2D (Datamatrix) et le grand écran* », indique Eric Goddet. En effet, le code 2D permet de lire plus rapidement. Sur

le site d'Anecy, tout est en place depuis fin 2002 pour un fonctionnement réel en octobre 2003. Bien entendu, la suppression du papier et le suivi en temps réel de l'activité avec validation après vérification des différentes étapes a réduit au minimum les erreurs de préparation de commandes. Ces commandes peuvent d'ailleurs être livrées en jour A ou B. Pourtant, il faut tenir compte des délais de fabrication assez long.

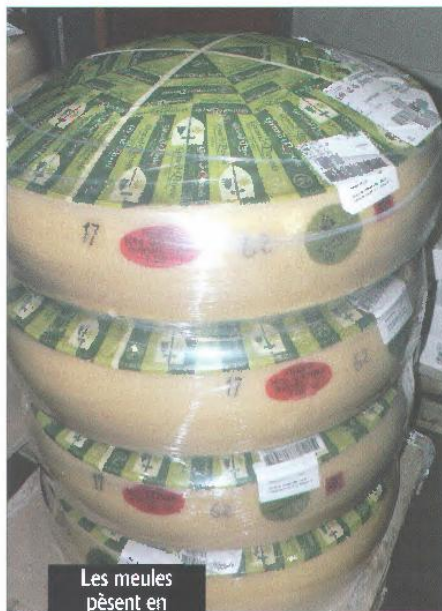
Après les semaines d'affinage, les opérations restent la découpe en longes, puis en portions, la mise sous film, avant la mise en carton, lui-même posé sur une palette qui sera stockée. L'usine fonctionne sur la base de prévisions commerciales.

Il y a quelques années, Entremont a également adopté la RFID pour les bacs récupérant les chutes d'emmental destinées au râpage. « *La RFID peut fonctionner en*

circuit fermé, mais je n'y crois pas trop en circuit ouvert. Cela permet d'inscrire tous les événements comme les heures de remplissage, le pesage du bac, l'identifiant du produit... », rappelle Eric Goddet. Toutefois, cette génération de puces n'était pas aussi performante que celles qui sont aujourd'hui disponibles et de nombreux bacs ont abandonné la RFID pour un retour au code-barres.

Olivier Cognasse

Entremont, leader européen de l'emmental



Les meules pèsent en moyenne 80 kg.

L'entreprise a été créée par les trois frères Entremont en 1948 et ses activités se limitaient à l'affinage et au négoce de fromage. Dès 1951, avec une première implantation à Maestroit, la société s'est également orientée vers la collecte et la transformation. En 1972 démarre l'activité de préemballé et deux ans plus tard, l'usine de Sainte-Catherine, « outil ultramodeme pour l'affinage et le conditionnement de l'emmental et la fabrication de fromage fondu », commence à tourner. Aujourd'hui, les deux sites bretons produisent 1 000 meules par jour qui sont ensuite affinées durant 6 à 10 semaines. A partir des années 80, Entremont a fait diverses acquisitions en France (les Fromagers Savoyards avec Meule d'Or, Juragrüyère) ou à l'étranger (Stegman et Pamaraggio, revendu depuis). Mais depuis 1999, la société familiale appartient à 75 % à la Compagnie Nationale de Portefeuille (Groupe Albert Frère). Aujourd'hui, Entremont réalise un chiffre d'affaires de 1,1 Md € avec 3 200 collaborateurs. 1,5 milliard de litres de lait sont collectés pour 150 000 tonnes de fromages produits et 340 000 tonnes de produits dérivés. Elle possède trois fromageries et sept sites de conditionnement et d'affinage (6 en France et 1 en Allemagne).