



TABLE RONDE FOURNISSEURS

SC TRACE

Dijon

17 novembre 2016



PRÉSENTATION DES INTERVENANTS

**PATRICIA RENARD – DOW
ROMAIN PROFFIT – KWS
BERNARD LEMEUNIER – SYNGENTA
FRIEDRICH LAUBSCHER – BAYER
CHRISTOPHE OMONT – BASF**



**QUELLE EST LA PROBLÉMATIQUE D'UN
GROUPE INTERNATIONAL POUR LA
MISE EN PLACE DE SC TRACE?**

LA TRAÇABILITÉ DANS UN GROUPE INTERNATIONAL POUR LE MARCHÉ FRANÇAIS

Volonté commune de tous les fournisseurs pour une traçabilité de leurs produits au départ de leurs usines.

- Multiplicité des usines
- Multiplicité des lignes de production
- Multiplicité des productions multi-produits pour délivrer les marchés Mondiaux, Européens et Français en parallèle
- Usines dédiées à un portefeuille de matières actives
- Lignes dédiées à des familles de PPP
- Lignes de conditionnement séparées en fonction de la taille des packagings



LA TRAÇABILITÉ DANS UN GROUPE INTERNATIONAL POUR LE MARCHÉ FRANÇAIS

Une complexité de mise en œuvre pour mettre en place en parallèle la traçabilité des PPP



- Sur les chaînes de production de 5 usines en Europe
 - 5 millions d'emballages unitaires pour le marché français/an
 - Un portefeuille large de produits sur toutes les lignes de formulation dédiées à des segments de marché spécifiques
 - Avec des tailles de packaging variant de 100 ml à 1000 litres ou des spécificités tels que les combi-packs
- = Planning de mise en œuvre pour tenir compte de toutes ces contraintes, tout en respectant les requis réglementaires & budgétaires.

=> Objectif commun: Traçabilité par lot sur toute la chaîne, permettant de gérer toutes les unités de conditionnement sur tous les sites jusqu'aux magasins des distributeurs

MISE EN ŒUVRE POUR UN GROUPE INTERNATIONAL POUR LE MARCHÉ FRANÇAIS

Un exemple de plan de mise en place pour tracer bidons/cartons/palettes :

- Traçabilité **en automatique sur les lignes de productions** : imprimantes + caméra

Difficultés rencontrées:

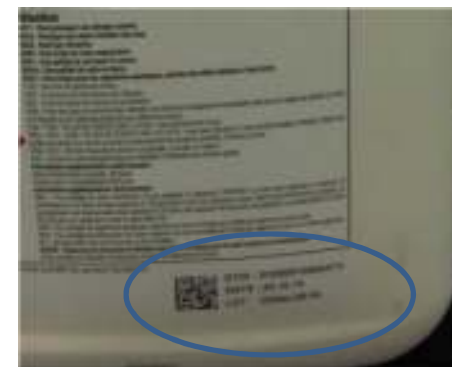
installer dans les temps (disponibilité des entreprises externes)

+ arrêt des chaînes 2 semaines

+tests + formation du personnel

- **Solution intermédiaire :**

Marquage manuel au niveau des plateformes logistiques de stockage Syngenta





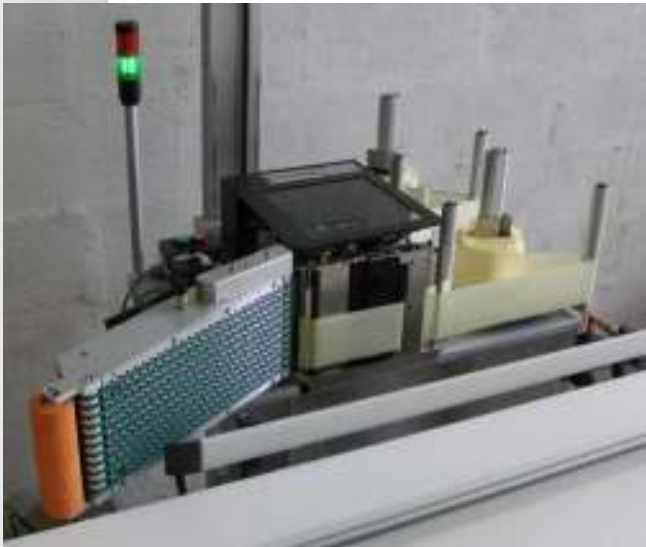
**COMMENT MARQUEZ-VOUS
VOS PRODUITS?**

ETIQUETAGE UNITÉ CONSOMMATEUR

- Reproductibilité du positionnement du code et des informations.
- S'assurer d'une bonne qualité d'impression
- Liaisons avec l'informatique de process
- Données obligatoires : GTIN, N° lot, Date de fabrication



ETIQUETAGE UNITÉ DE REGROUPEMENT



STR:	0401434866393	
BATCH/LOT:	0008313577	
SERIAL NUMBER:	0000200896480	
PROD DATE:	02.07.2014	
IMTREX, 2X10L,GB		
 (11)140702(10)0008313577		
 (01)04014348663939(21)0000200896480		
 (251)0000123456789		

CRISTAL conforming information (mandatory)

Additional information (not required by CRISTAL)

ETIQUETAGE PALETTE

BASF The Chemical Company	001/1	
ITEM: Caramba Star, 4x5 L, FR		
CONTENT: 4014348690140	COUNT: 40	
ADDITIONAL ID: 58690140	BATCH: 0008809681	
PRODUCTION DATE: 26.04.2013		
SSCC: 340501525000031348		
 <small>(1)130426(10)0008809681</small>		
 <small>(02)04014348690140(37)40</small>		
 <small>(00)340501525000031348</small>		

EN CAS DE RÉ ÉTIQUETAGE?

Question: En cas de ré-étiquetage réglementaire sur les produits CP, la traçabilité sera-t-elle perdue?

Non , car la nouvelle étiquette ne recouvrera pas la partie destinée au code 2D





**COMMENT GÉREZ VOUS LE
FLUX EDI ?**

TRANSMISSION DES ÉLÉMENTS SCANNÉS PAR EDI



**Code 2D
Datamatrix**

Code Produit GTIN
Numéro de Lot
Date de Production
Numéro de Série Palette



IMPRIMER

Sur Bouteille
Carton et Palette

LIRE

Lecteur Optique
ou Smartphone

ENREGISTRER

Système ERP
ou WMS

TRANSMETTRE

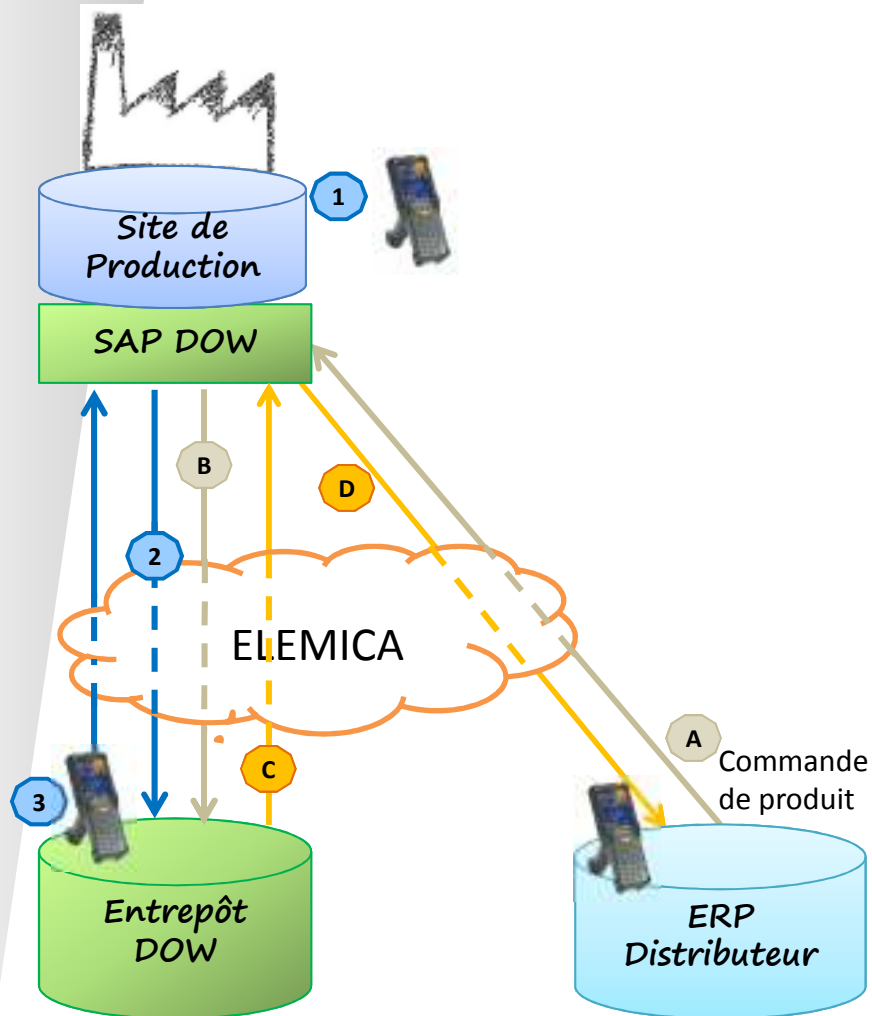
Message EDI
DESADV

La **transmission électronique** associée au marquage Datamatrix est un élément essentiel de la traçabilité.

C'est ce qui permet au **destinataire** de recevoir de **l'expéditeur** toutes les informations relatives à la marchandise expédiée :

- Produit et Volume
- Date de livraison
- Données de traçabilité (No de lot, SSCC, etc...)
- On utilise pour cela les **échanges EDI**, plus spécifiquement le message **DESADV**

LE FLUX EDI



1 Usine: Scan de la palette en bout de chaîne de production
Enregistrement : SSCC / LOT / date de production / GTIN/ QTE

L'inventaire est créé et les information sont enregistrées

2 Lorsque le camion est chargé et que l'expédition est validée, le DESADV (Advise Ship Notice) est envoyé au partenaire logistique avec GTIN – LOT – Date Fab. et SSCC
Le partenaire logistique reçoit un attendu de réception

3 Lorsque les palettes arrivent à l'entrepôt, elles sont scannées et l'attendu de réception permet de valider les éléments scannés et d'enregistrer dans le système, le partenaire Logistique renvoi un message RECADV de validation à DOW avec tous les éléments liés et l'inventaire est validé dans SAP.

A Le distributeur passe une commande à DOW via EDI.

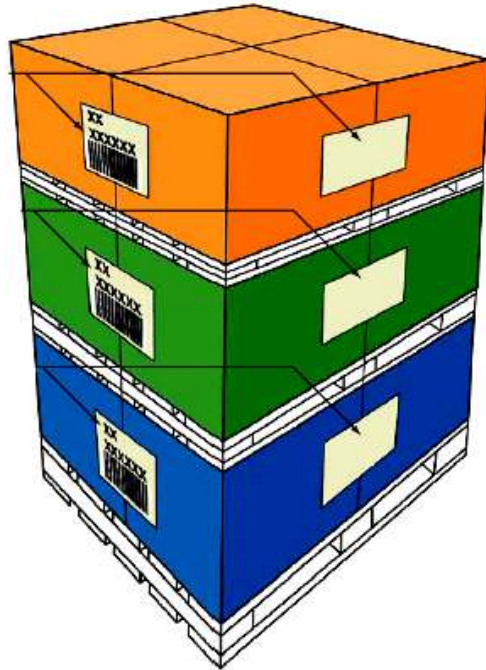
B Le Message EDI IFTMIN est envoyé de SAP DOW au partenaire logistique avec la création du BL

C L'entrepôt renvoi un message d'expédition DESADV avec tous les éléments SSCC/ LOT / date de production / GTIN/ QTE / Lieu livré / Date d'expédition

D Le DESADV logistique est transmis au client livré
Le client scan sa palette et son système valide les éléments reçu par EDI.

L'IMPORTANCE TRANSMISSION EDI

- La palette multi produits / Multi lots va être préparée.
- Une seule étiquette SSCC peut-être collée
- Le message EDI porte toutes les informations liées à ce SSCC:
 - Nom du produit
 - GTIN
 - Qté
 - LOT / Date de fabrication
 - Destinataire etc...



Le Destinataire scan le SSCC et toutes les informations contenues dans le message DESADV sont intégrées dans son système.

LE SSCC SUR PALETTE HOMOGENÈNE

- Deux options possibles pour le SSCC d'origine
 - L'intérêt est de pousser le SSCC le plus loin possible sur la chaîne de livraison – relivraison
 - Recréer un nouveau SSCC pour toute palette entamée



**QUELS SONT LES IMPACTS
DANS VOS ORGANISATIONS?**

IMPLICATIONS DE SC TRACE

- **Gestion des données de base articles** (GTIN UC, unité de regroupement et palette)
- **Adaptation des étiquettes commerciales** (emplacement 2D Data matrix)
- **Lien avec le SI pour les données dynamiques** (n° de lot et date de fabrication / SSCC des unités de regroupement en lien avec la palette)
- **Équipement des lignes de production** pour l'impression du 2D sur l'ensemble des unités
- **Gestion opérationnelle des dépôts** (équipement lecteurs, définition des processus de réception, de gestion des emplacements, des livraisons et des retours, formation des équipes)
- **Gestion des flux d'informations** (DESADV logistique vers les clients)

IMPACTS ORGANISATIONNELS POUR LA MISE EN PLACE DE LA TRAÇABILITÉ SUR LES SITES DE PRODUCTION

- Insister sur **la formation** des opérateurs de production et de maintenance.
- Mener à bien **la conduite du changement** nécessaire.
- Complexification des processus => s'entourer de collaborateurs ayant une vision globale des différents systèmes installés sur les lignes de production
- S'assurer de la mise en place d'une maintenance efficace pour éviter au maximum les incidents de production



**QUELS SONT LES
BÉNÉFICES ?**

INVESTISSEMENTS / BÉNÉFICES SC TRACE

Investissements



financiers

(sites de production et SI)



humains

(gestion du changement)

Bénéfices

1

- Réceptions

2

- Gestion dépôt

3

- Expéditions

4

- Autres bénéfices

Gains constatés

RÉCEPTIONS AU DÉPÔT



- Traçabilité intégrée (carton + palette) depuis les chaînes de conditionnement

Sites Bayer
France



- Informations récupérées par le système (SAP)
- Entrée validée par rapprochement du SSCC lu et de celui disponible dans SI

Autres
sites Bayer



≈ +30% avec
temps d'attente



- Données non disponibles dans SI
- Pose manuelle de l'étiquette palette (avec SSCC créé par Bayer) et enregistrement SI

Autres –
hors Bayer



+

Gains de temps et fiabilité

-

EXPÉDITIONS

Sécurisation de la préparation

- Limitation du risque d'erreur à la préparation (peu d'interventions humaines)
- Traçabilité de l'expédition produits jusqu'au premier lieu livré (n° de lot, date, SSCC)

Numéro magasin : WFF Magasin central Matières

Numero DT	Pos.	Article	T S	Ty.	Emplac.ced	Qté théor. ced.	UDA	C	SC	Unité stock cedant	Cod Utilisateur	N° DT	Date EM	Désignation article
SSy Div.	Lot	Créé le		Ty.	Empl.pren.	Qté plan.p.pren				St Unité de stock pren.	Utilisateur			
Heure de creation											Qté réelle p.pr	N° besoin	Date conf.	Heure confirm.
0005114730	0002	84403271		299	PICKING1	8,000	KG	1	■	035285500244971485	989 WF-BATCH		14.01.2018	VALIANT FLASH WG79 1X8KG BAG FR
	PFVD	EV39000373	15.01.2018	20P	F10-23-0	8,000			■	035285500244995783	ERXJE			
										8,000	235858		15.01.2018 10:20:53	
0005284204	0035	84403271		20P	F10-23-0	8,000	KG	1	■	035285500244995783	801 C5CRX		14.01.2018	VALIANT FLASH WG79 1X8KG BAG FR
	PFVD	EV39000373	04.04.2018	810	8803784551	8,000			■		EODSB			
										8,000	803784551		04.04.2018 11:18:22	

GESTION DÉPÔT

Efficienne logistique

- Gestion des emplacements dans les dépôts (affectation par n° de lot)
- Optimisation de la préparation physique (liste, parcours de picking)
- Amélioration de la qualité du stock (obsolescence)
- Meilleur suivi des produits à rotation lente, des stocks dormants grâce à une gestion des inventaires basée sur la date de production
- Etat des stocks en temps réel



GAINS CONSTATÉS

Gains de temps relevés par l'exploitation des marquages SSCC (palettes & unités de regroupement)

Action	Gains de temps	Base étude (1 semaine)
Rangement	- 8h20	1030 pal
Picking	- 6h30	1226 colis
Préparation	- 6h50	1264 pal

Avec :

- Ergonomie au travail (dos, vision,)
- Réduction sensible des risques d'erreur.

AUTRES BÉNÉFICES

Gestion des reprises produits

- Meilleure identification des articles par lots, de leur quantité et de leur localisation
- Rappels de produits plus rapides et plus précis
- Gains en temps et coûts

Excellence opérationnelle en logistique (SSCC)

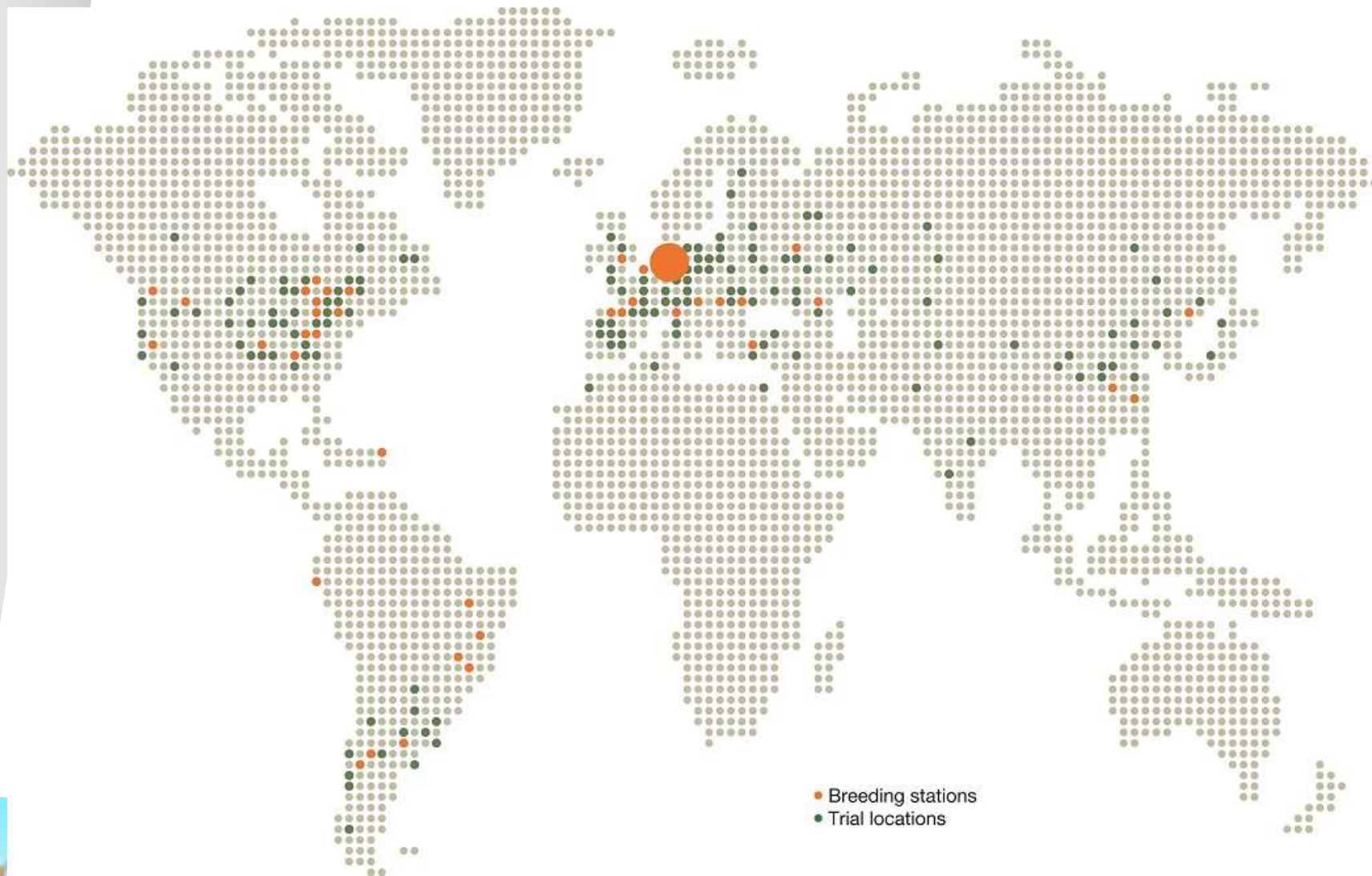
- Amélioration de la gestion des informations et des contrôles en entrée et en sortie
- Intégration automatisée des données dans le système d'information via un message EDI (plus de saisie manuelle)
- La lecture d'un code SSCC palette associé au message DESADV
Logistique fournit le contenu de chaque UM (unités de regroupement)

LES BÉNÉFICES DE LA TRAÇABILITÉ EN SEMENCES



- Qualité
 - Référentiel commun harmonisé PPP /semences
 - Identification standardisée des sacs et des palettes suivant les recommandations SC Trace
- Sécurité
 - Traçabilité descendante et ascendante du semencier / distributeur jusqu'à l'agriculteur et gestion des retours
 - Renfort de la traçabilité déjà présente au travers des informations figurant sur l'étiquette SOC
 - Meilleure gestion des stocks
 - Meilleure visibilité en cas de rappel

KWS:UN ACTEUR MONDIAL



BÉNÉFICES ATTENDUS

- A court Terme :
- Utilisation chez nos partenaires logistiques en Allemagne

- A moyen/long terme :
- une traçabilité totale, montante et descendante, avec des gains de productivité lors des :
 - Expéditions
 - Réceptions
 - Rappels et Consignations
 - Inventaires
 - Gestion des retours



PERSPECTIVES/CHALLENGES

- Automatisation de la lecture en usine
- L'harmonisation des traitements UE
- Gestion des exceptions
- Les connexions entre les systèmes d'information (Four.- Log.- Distr.)
- La gestion des palettes HETEROGENES / unités logistiques
- L'integration du Message DESADV Log en EDI





SC TRACE

CONCLUSION