



Interview de Sophie Roussel, Directeur Industriel chez Metarom

logistique ; agro-alimentaire ; Metarom ; Quartis Planning ; optimisation ; planification ; ordonnancement

Face à la volatilité des marchés, la planification des activités d'une entreprise est devenu un exercice extrêmement difficile. Aujourd'hui, la visibilité s'est considérablement réduite et les entreprises ne planifient plus à cinq ou dix ans, comme il n'y a pas si longtemps encore. Le groupe agro-alimentaire Metarom a choisi la solution Quartis Planning pour optimiser sa planification, réduire les délais de livraison et avoir une meilleure maîtrise des coûts de production. Sophie Roussel, Directeur Industriel, nous détaille les modalités du déploiement de cette solution d'ordonnancement et des résultats constatés, avec notamment une amélioration de la communication entre les services ordonnancement, logistique et production.

Quel est la particularité du groupe agro-alimentaire Metarom ?

[Metarom](#) a été fondé en 1953. Maurice Metayer a acquis une société fabriquant des caramels colorants au sein de laquelle il développe une branche « caramels pâtisseries » pour l'industrie laitière. Il reprend ensuite une entreprise de colorants. La société fait son entrée en 1961 dans le monde des arômes alimentaires par le rachat d'un spécialiste des extraits pour boissons. En 2004, Metarom France a regroupé ses usines et son siège social sur un site unique moderne et performant, à Boves dans la métropole amiénoise.



Aujourd'hui le groupe est implanté dans six pays sur dix sites et représenté par vingt-cinq distributeurs dans le monde. Metarom vend plus de 5000 produits dans plus de 60 pays. Les domaines d'application de la société se sont ainsi multipliés et sa compétence est tout particulièrement reconnue dans les industries des boissons, des produits laitiers et de la crème glacée. L'entreprise dispose d'outils de production modernes et performants, et d'un service de R&D renforcé. Ces moyens lui permettent de conforter sa démarche de création et d'innovation.

Cette répartition géographique permet notamment d'apporter une meilleure qualité de service à nos clients en réduisant les délais de livraison, et surtout en adaptant les produits aux goûts locaux. La nouvelle usine de Metarom France a été inaugurée récemment et a permis de moderniser l'outil de production. Les ateliers de production sont équipés des matériels de distillation, extraction, rectification, homogénéisation, atomisation rapide avec système Leafdash, pasteurisation par induction.

Quelle est votre politique d'innovation ?



La société considère comme primordiale l'activité de R&D et lui consacre plus de 10% de son effectif. Metarom met à disposition de ces clients une équipe d'aromaticiens qui s'appuient entre autres sur un laboratoire analytique équipé notamment de CPG, HPLC et spectromètre de masse pour formuler les arômes. Le groupe possède des ateliers pilotes qui permettent de tester les créations aromatiques notamment pour les crèmes glacées, les desserts laitiers, la confiserie et les boissons alcoolisées. Son objectif est de fabriquer des arômes, caramels et colorants sur mesure pour chacun de ses clients.

Quelle est la problématique qui vous a poussé à chercher une solution d'ordonnancement ?

Depuis la mise en service de notre ERP, nous suivions les productions par ateliers sur des fichiers Excel partagés entre l'ordonnancement, les responsables de planifications ateliers, les agents de productions et de contrôle. Les inconvénients importants de cette gestion sont une absence d'interfaçage avec notre ERP, pas de système de sauvegarde, une exploitation statistique compliquée, et des re-saisies permanentes des données (dates, références, quantité...).

Comment s'organise votre production ?



Nous traitons environ 7500 fabrications par an. Nous pouvons avoir jusqu'à 500 ordres en cours de gestion (créés, planifiés, en cours de production ou de conditionnement, en cours de contrôle,...). Par jour, nous mettons en moyenne en production environ 30 références. Nous sommes une industrie de process et nous fabriquons par batch. Près de 2000 références différentes sortent de nos ateliers par an, de quelques kilos à plusieurs centaines de tonnes.

Nous sommes organisés en six ateliers de production, dont les process de fabrication sont différents. Une production peut faire appel à plusieurs ateliers, et il peut y avoir plusieurs étapes de fabrication par atelier.

Nous classons nos machines en deux catégories :

- En premier lieu, nous avons des machines que nous considérons comme fixes (cuves fixes, alambics, WAM,...). Identifiées, elles sont uniques, et leur plan de charges est géré nommément. Les temps de fonctionnement par jour de ces machines diffèrent de l'une à l'autre et dépendent du process.
- En deuxième lieu, nous utilisons pour produire des cuves mobiles qui ne sont pas identifiées de manière unique, mais que nous gérons en termes de « parc ». Nous souhaitons affecter une de ces cuves pour une production, mais sans définir précisément quelle cuve, et connaître notre stock disponible et notre stock occupé de cuves à un moment donné.

Comment définiriez-vous vos besoins ?

Nous voulions pouvoir planifier jour par jour le cheminement des ordres au sein des différents ateliers en fonction des ressources machines et main-d'œuvre disponibles. Auparavant, les aspects de main d'œuvre en tant que ressources n'étaient pas pris en

compte dans les « plannings Excel » ni les aspects prévisionnels (congés, formations,...). Nous souhaitions en plus avoir un lien avec notre logiciel de suivi des absences (Bodet) pour optimiser la planification et réduire le lead time

Parmi les fonctionnalités que nous attendions, la flexibilité de l'outil face aux différentes modifications de plannings qui peuvent survenir au fur et à mesure de la réalisation des productions était un point crucial. Les modifications peuvent être de tout ordre : dates de production, quantités de production, changement de machines. Notre ERP n'enregistrant que des durées de production, nous recherchions un outil nous permettant d'appréhender et de recueillir des temps réels liés à la production et à d'autres événements (nettoyage atelier, formation, attente,...)

Il nous fallait donc un logiciel suffisamment flexible pour répondre à l'ensemble de notre besoin actuel et à nos besoins futurs et ne nécessitant pas une création lourde en termes de base de données et un accès à des données fiables pour l'exploitation.

Quels étaient les objectifs qui ont guidé votre choix vers la solution Quartis Planning ?



Notre choix s'est porté sur la suite MES Quartis et son planning pour plusieurs raisons : une meilleure maîtrise des plannings ; la saisie événementielle des opérations, aléas,... ; Avoir une vision claire des plans de charge ; Pouvoir récolter des informations précises et actualisées de nos temps de production par référence ; Anticiper nos besoins en temps de main-d'œuvre, temps d'occupation machine ; Disposer d'une base pour des études et des simulations pour de nouvelles organisations d'atelier (neutralisation des goulots d'étranglements, optimisation de process, lead-time,...) ; et enfin, maîtriser nos prix de revient.

En tant qu'éditeur, et en partenariat avec Fabrice Chausserais, son directeur, [Osys](#) avait la possibilité d'assurer la phase d'intégration, de maintenance, et certaines formes d'astreinte en hotline permettant ainsi une certaine souplesse et rendant le planning évolutif.

Quel bilan faites-vous aujourd'hui ?

Depuis la version Beta nous avons eu une évolution considérable du planning (vitesse, visuel, facilité de fonctionnement,...).

- ▶ Tous les ateliers sont autonomes en planification et ont fiabilisé les dates de fin de production.
- ▶ On note une amélioration de la communication entre les services ordonnancement, logistique et production ;
- ▶ Fédérer l'ensemble des équipes autour du projet nous a permis d'optimiser notre fonctionnement ;
- ▶ La participation positive de tous les agents au projet, permettant de mettre en place sans conflit les opérations de saisies des temps de fabrication.

Ce bilan est donc très positif. Nous avons déjà amélioré notre fonctionnement depuis la mise en place du logiciel. L'établissement de coûts standards de production basés sur des temps réels grâce à une base de données fiables. Nous espérons encore faire mieux en 2009.

Propos recueillis par Sylvie Pesme
26/05/09