

OBJECTIF DU DOCUMENT.

Retour d'expérience d'une entreprise utilisatrice de progiciels.

Ce document expose la problématique rencontrée et les raisons du choix du progiciel dans le contexte du projet. Il fait un bilan des bénéfices récoltés par les utilisateurs. Le témoignage est recueilli en direct par le CXP auprès du responsable du projet.

DOCUMENTS CXP ASSOCIES :

ETUDE D'OPPORTUNITE – La gestion des ateliers de fabrication (MES)

Voir la [présentation de l'étude](#)

[SYNTHESE & PERSPECTIVES](#)

[FICHE EDITEUR Apriso](#)

[FICHE GAMIX Apriso France](#)

AMCOR FLEXIBLES en bref :



- **Activité** : Une des principales divisions du géant mondial de l'emballage Amcor Corp, spécialisé dans la fabrication d'emballages souples pour l'agroalimentaire, le secteur médical et les fabricants de cigarettes.
- **Chiffre d'affaires** : 1,8 milliard d'euros en 2008
- **Effectif** : 900 collaborateurs dans 22 pays et 51 sites.

MANUFACTURING EXECUTION SYSTEM (MES)

Amcor Flexibles dope la gestion de sa production avec FlexNet



En optant pour la solution d'exécution des opérations de fabrication d'Apriso, ce géant mondial de l'emballage s'offre une visibilité en temps réel sur toute sa Supply Chain. Son objectif à terme est d'améliorer son taux de service et la gestion de sa matière première sur plus d'une vingtaine de sites de production.

LE PROJET

- **PROBLEMATIQUE** : remplacer des systèmes de gestion hétérogènes et vieillissants pour améliorer la traçabilité de la production, garantir le niveau des services et réduire les coûts.
- **SOLUTION RETENUE** : FlexNet de l'éditeur Apriso.
- **DATE DU CHOIX** : février 2007
- **PRINCIPAUX BENEFICES** :
 - ✓ Visibilité en temps réel sur toute la chaîne logistique
 - ✓ Harmonisation des processus de production et de logistique sur tous les sites
 - ✓ Optimisation des temps de production et meilleure gestion des matières premières (réduction de la « gâche »)
 - ✓ A terme, mutualisation de toutes les capacités de production au niveau groupe.

LA PROBLEMATIQUE.

Pour s'imposer sur son marché, Amcor Flexibles a mené une politique de croissance externe très dynamique. L'entreprise regroupe aujourd'hui de nombreuses entités, ayant des systèmes d'information disparates. Pour optimiser sa gestion et mieux servir ses clients, son objectif était de doter tous ses sites d'un référentiel unique. Au niveau groupe, le choix avait été fait d'installer l'ERP SAP dans toutes les divisions. « *Mais pour le pilotage et la traçabilité de nos opérations industrielles, nous voulions un système de gestion indépendant, qui puisse tourner en local dans chaque usine. Il fallait aussi une solution qui s'adapte aux contraintes de notre métier. Dans le secteur de l'emballage, les cycles de fabrication sont très courts et la production se fait principalement en mode Make to order. Qui plus est, nous devons en permanence gérer de nombreux produits finis différents avec des changements très fréquents sur le design des packaging* », indique Bruno Hartemann, DSI d'Amcor Flexibles. Le progiciel recherché devait donc être capable de tracer avec précision les flux logistiques d'au moins 10 000 à 20 000 produits nouveaux par an. Mais il devait aussi permettre, à terme, d'optimiser l'utilisation des outils de production de chaque site et de réaliser des économies d'échelle.

LE CHOIX DU PROGICIEL.

Courant 2006, Amcor Flexibles crée un groupe de travail chargé de définir l'ensemble des besoins et commence à prospecter le marché. « *Nous avons étudié plusieurs solutions logicielles d'exécution des opérations industrielles. Mais notre choix s'est très vite porté sur FlexNet d'Apriso. Conçu pour le pilotage et la traçabilité des opérations industrielles dans les sites manufacturiers, ce progiciel intègre toutes les fonctions permettant l'optimisation des activités de production, de la création de l'ordre de fabrication au produit fini. Il se distingue aussi par la rapidité de son déploiement en multi-sites en combinaison avec un ERP* », détaille Bruno Hartemann. FlexNet, qui est déjà utilisé sur une cinquantaine de sites outre-Atlantique par une autre division d'Amcor, a aussi été sélectionné pour sa capacité à déployer de meilleures pratiques pré-paramétrées à partir d'une large palette de fonctionnalités standard. « *Nous avons, en outre, été séduits par l'ergonomie de l'interface atelier, qui facilite le travail au quotidien des différents opérateurs et par le bon rapport qualité/prix proposé par l'éditeur* ».

LE DEROULEMENT DU PROJET.

La majeure partie du système a été développé sur un site pilote situé en Belgique, appartenant à la division

Food d'Amcor Flexibles. Une équipe multifonctionnelle s'est chargée de la customisation du produit en y intégrant un vocabulaire et des méthodes de travail propres au secteur de l'emballage. « *Nous avons beaucoup travaillé sur le suivi de la qualité et de la traçabilité et nous avons fait développer des reporting spécifiques pour le management* », précise Bruno Hartemann. En mai 2008, l'ERP et FlexNet ont été réunis au sein d'une plateforme informatique d'usine intégrée. « *L'interfaçage s'est réalisé très facilement, ce qui nous a permis de nous focaliser sur les aspects métiers de l'application. Nous avons aussi particulièrement appréciés la facilité de paramétrage de l'ensemble du système* », se félicite Bruno Hartemann.

LES RESULTATS.

FlexNet assure aujourd'hui le pilotage et le suivi de bout en bout de la production de l'usine belge de l'entité Food du groupe. Il permet ainsi de mesurer précisément le temps de roulage de chaque machine ou les quantités de plastiques imprimés et de suivre en permanence l'ensemble du flux de production. « *Chaque nouvel ordre de fabrication bénéficie d'une information pertinente et ciblée sur la procédure à mettre en place, ce qui guide et responsabilise les opérateurs. La visibilité en temps réel des tâches à réaliser permet également d'accroître la qualité de notre production. Et le suivi précis du temps d'occupation de chaque machine devrait à terme nous permettre d'améliorer sensiblement notre productivité* », reconnaît Bruno Hartemann. La direction d'Amcor Flexible compte également utiliser les données de production collectées par FlexNet pour automatiser plus largement son manufacturing. « *Lorsque nous aurons plusieurs usines connectées, nous pourrions refondre complètement notre mode de pilotage en y intégrant du Lean Manufacturing ou des flux tirés Just In Time. Nous contrôlerons également mieux la gâche de matière première, ce qui permettra de diminuer les stocks de matières premières et d'augmenter nos marges. A plus long terme, nous devrions pouvoir automatiser nos capacités de production au niveau de l'ensemble du groupe en éditant des plannings globaux. Nous pourrions ainsi être plus réactifs et mieux servir nos clients* ».

LES PERSPECTIVES D'EVOLUTION.

Le pilote mis en place chez Amcor Flexibles est devenu une application « core », adaptable à un degré important à d'autres sites. D'ici à l'automne, 4 usines anglaises vont migrer sur ce nouvel applicatif, l'objectif étant d'équiper entre 20 et 30 sites dans 14 pays avant la fin 2011.

Propos rapportés par Christienne Brancier