

## Produits traiteur

# La nouvelle plate-forme très réactive de Loste Grand Saloir

Loste Grand Saloir vient d'inaugurer à Saint-Florent-le-Vieil (49) une nouvelle plate-forme logistique d'une capacité d'expédition de 70 000 colis/jour. C'est la première phase de la reconstruction du site de production de Saint-Florent.

Outils simples, mais une organisation de gestion relativement compliquée ! La nouvelle plate-forme logistique de Loste Grand Saloir (filiale du groupe CA Traiteur & Salaisons) dans le Maine-et-Loire a été conçue sur-mesure, pour livrer à la fois les clients GMS de l'entreprise et tout un réseau de bouchers-charcutiers ou charcutiers-traiteurs (15 000 clients). Les livraisons de ces derniers se font quasiment au détail (palettes hétérogènes et incom-

**AVIS D'UTILISATEUR**  
 ▶ Yves Peigné,  
 directeur logistique

La force de Loste Grand Saloir est de pouvoir encore préparer des colis trois quarts d'heure avant le départ du camion, là où un prestataire exigerait un délai de deux heures minimum après réception de la commande. ●



plètes). « La principale caractéristique de ce nouvel outil, précise Philippe Beaudouin chargé du projet, est sa grande réactivité ». 40 plates-formes sur 120 sont, en effet, livrées en A pour A, et le reste en A pour B, correspondant aux exigences des produits frais à courte DLC. Et 17 produits différents sont livrés en moyenne chez chaque client.

### Première tranche de la future usine

Il faut situer l'investissement. La nouvelle plate-forme est, en fait, la première tranche de la reconstruction du site de Saint-Florent-le-Vieil (49). La nouvelle usine, dont l'achèvement est prévu fin 2001, représentera 7 500 m<sup>2</sup> de bâtiments supplémentaires et un investissement de 16 M€. « L'objectif du projet, explique Philippe Beaudouin, est précisément de sup-

1



**Palettier.** Le stock de produits finis est divisé, pour l'instant, en deux parties : une moitié en stock de masse tampon et l'autre moitié en picking, effectué à chacun des quatre niveaux du palettier.

## Préparation de commandes en deux temps

Les outils de la nouvelle plate-forme logistique sont du type classique. Sur le plan de l'organisation, la préparation de commandes comprend schématiquement deux étapes :

– Un picking réalisé sur quatre niveaux à l'intérieur même du palettier constituant le stock de masse, stock tampon chez Loste Grand Saloir spécialiste des produits traiteurs frais. Les opérateurs déposent sur la

bande de transport les produits dans l'ordre de leur apparition sur l'écran informatique.

– La pose d'une deuxième étiquette, dédiée client, sur les colis provenant du picking ; elle est effectuée sur des postes d'étiquetage automatique situés en mezzanine du hall d'expédition. Pour faciliter la palettisation manuelle et empêcher toute erreur, l'étiquette client indique le code emplacement de la palette sur le quai. Lorsque la commande est prête, la palette est transférée à l'aide d'un transpalette au poste de banderolage couplé à un étiquetage palette (format A5), puis rangée dans le couloir « tournée ». ●



**Picking.** Le prélèvement des colis est effectué directement dans le palettier. Le système informatique gère 360 références. La manutention se fait par un convoyeur à bandes.

primer les navettes qui assurent actuellement les échanges intersites ». Par la même occasion, Loste Grand Saloir accomplit sa révolution logistique ! Avec le passage d'une préparation principalement manuelle au tout automatique. Mais sans robots. Ils ne répondaient pas aux besoins de l'entreprise.

La solution informatique utilisée (Sydel Univers WMS) prend en charge :

- la réception multiflux ;
- les opérations de stockage ;
- la traçabilité intégrale, garante de la qualité du service client : matières (origine, lot qualité, produit, numéro de série), flux logistiques (SSCC colis et palette), process (opérateurs, postes, mouvements).

Cet outil logistique sur-mesure, réalisé avec la collaboration de la société Syleps (marque de Sydel-Sedep), fait partie désormais du savoir-faire de l'entreprise. C'est la première pierre du programme de modernisation du pôle angevin. Sur le même site sera en effet construit la future usine de Saint-Florent, mise en service en 2011.

REPORTAGE FRANÇOIS MOREL

## FICHE TECHNIQUE



La nouvelle plate-forme logistique de Loste Grand Saloir (investissement de 7 M€).

### • L'INSTALLATION

- Bâtiment de 5 500 m<sup>2</sup>.
- Capacité de stockage : 2 000 palettes.
- Capacité d'expédition : 70 000 colis/jour [40 000 actuellement].
- Taux de service : 99,4 % [9 000 commandes].

### • LES ÉQUIPEMENTIERS

Stock : SSI Schaefer.  
 Passerelle : CMF  
 Bâtiment : Gédouin Ingénierie.  
 Postes d'étiquetage : Sydel-Sedep.  
 Machines d'étiquetage : Bopack.

2



**Préparation de commandes.** Le poste étiquetage automatique qui ajoute une deuxième étiquette, dédiée client, sur les colis. Celle-ci indique un code d'emplacement de palettes. L'atelier est équipé des nouveaux convoyeurs Sedep [débit de 3 150 colis/h].

**Quai d'expédition.** La palettisation est réalisée manuellement, simultanément sur une dizaine de palettes ouvertes. L'opérateur peut suivre l'avancement de la palettisation sur un terminal.



# GUELT



OSCAR de l'EMBALLAGE  
Nominé 2006

30 ans  
d'innovation



TROPHÉE de l'INNOVATION  
Lauréat 2009

## OPERCULAGE



OPA 2500



OPP 4500



OPERSKIN 6500

## THERMOFORMAGE



THERMO AA200

**SOLUTIONS  
D'EMBALLAGE  
HAUTE CADENCE**

ZI Kervidanou 1 - 29300 QUIMPERLÉ  
tél. +33 2 98 96 38 38 - fax +33 2 98 39 27 50  
guelt@guelt.com