SAVOYE

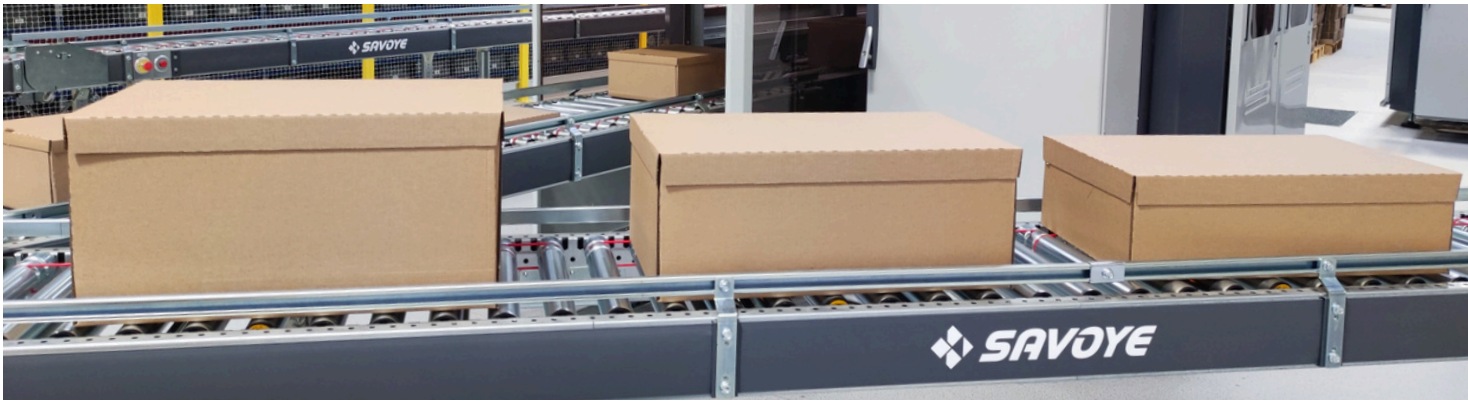
AUTOMATISATION D'ENTREPÔT

LES 4 QUALITÉS INDISPENSABLES D'UN BON WMS

C'est une tendance de fond que nous constatons depuis plusieurs années : les entrepôts s'automatisent de plus en plus.
Face à des clients toujours plus exigeants (rapidité, fiabilité, personnalisation), et une concurrence qui ne laisse aucune marge d'erreur, la logistique n'a plus vraiment le choix : elle doit s'adapter vite. Résultat, l'entrepôt devient un maillon central de la promesse client. Mais cette transformation, si elle ouvre de nouvelles perspectives, apporte aussi son lot de complexité.

Automatiser, ce n'est pas simplement poser des machines dernier cri dans un entrepôt. C'est aussi changer la manière de penser, de structurer, de piloter. C'est précisément là que le choix d'un WMS entre en jeu . Opter pour un WMS adapté, en profondeur, aux logiques de l'automatisation, pour une solution capable de parler nativement le langage de l'automatisation devient crucial.

POURQUOI AUTOMATISER ?



Il existe autant de raisons d'automatiser que de contextes métier. Pourtant, en observant les projets qui se multiplient, certains motifs reviennent avec une constance assez frappante.

1# RÉPONDRE AUX NOUVELLES EXIGENCES DU COMMERCE EN LIGNE

Il est devenu désormais commun pour certains consommateurs de commander en ligne un dimanche soir pour être livré le lundi matin. Cette pratique résume à elle seule ce qui est attendu aujourd'hui d'une supply chain: vitesse, flexibilité et personnalisation.

Certains clients veulent un message cadeau pour offrir, d'autres un retour simplifié, d'autres encore un emballage spécial. Cette fragmentation des attentes complexifie la préparation et face à cette pression, les méthodes traditionnelles montrent leurs limites. L'automatisation permet de supporter ces exigences sans craquer tout en satisfaisant ses clients.

2# SOULAGER LES ÉQUIPES ET RECENTRER LES COMPÉTENCES

Il est également important de prendre en compte la dimension humaine. Travailler dans un entrepôt est physiquement fatiguant. Le port de charges, les déplacements importants, la répétition des gestes sont autant de contraintes qui peuvent créer des problèmes (de recrutement, d'arrêts maladie, ...).

En robotisant certaines tâches pénibles, on améliore les conditions de travail, tout en permettant aux opérateurs de se concentrer sur ce qui nécessite discernement, expérience ou contrôle.

UN APERÇU CONCRET DES SOLUTIONS

LES SYSTÈMES À NAVETTES (SHUTTLES)

Conçus pour la préparation de commandes, aussi bien détail que colis. Le principe "Goods-To-Person" réduit les déplacements et fiabilise les opérations.

LES MACHINES D'EMBALLAGE AUTOMATISÉ

Automatiser le processus d'emballage permet d'optimiser des volumes, calage, impression... Tout ce qui survient en fin de processus, mais qui pèse sur le timing global.

LES CONVOYEURS INTELLIGENTS ET MODULAIRES

Ils s'adaptent au site, à l'activité, à la charge et ils évoluent. Leur conception plug & play permet de les reconfigurer au fil du temps.

LES ROBOTS LOGISTIQUES

Qu'ils déplacent des bacs, assistent au picking ou palettisent, ils soulagent les tâches répétitives, tout en contribuant à une montée en cadence.

LE WMS, PIVOT INVISIBLE DE L'AUTOMATISATION

L'émergence de la robotisation et le recours de plus en plus fréquent à l'automatisation dans l'entrepôt amène de nouveaux enjeux et de nouvelles problématiques :

- De plus en plus de briques fonctionnelles à faire coexister
- Des équipements / SI variés, donc des interfaces à mettre en place
- Une chaîne de décision à clarifier

C'est à ce moment que le rôle du WMS est décisif. Il aura la charge d'orchestrer les flux, de distribuer les tâches, de dialoguer avec les équipements et de garantir que tout s'enchaîne sans accroc. Pour être véritablement pertinent dans un environnement automatisé, le WMS devra détenir quatre principales qualités.

1# ÊTRE CAPABLE DE SOUPLESSE

Automatiser ne veut pas dire tout robotiser. Dans la réalité, la majorité des entrepôts fonctionnent en mode hybride. Certaines opérations restent manuelles, par choix ou par pragmatisme. Il est donc essentiel que le WMS sache piloter des flux mixtes, sans créer de rupture. Cela implique une capacité à gérer des stratégies différenciées selon les postes : un opérateur en picking manuel n'a pas les mêmes besoins qu'un opérateur en poste fixe sur une station goods-to-person. Le WMS doit pouvoir faire cohabiter ces deux mondes sans friction, et permettre une transition fluide entre eux.

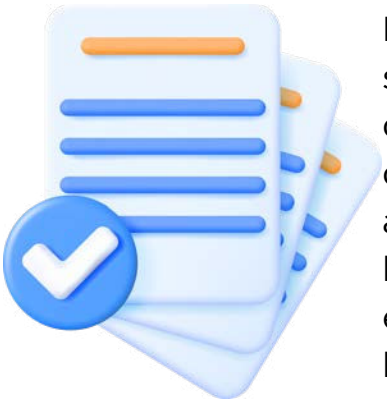
2# FAIRE PREUVE DE ROBUSTESSE

Plus de flux, plus de commandes, plus de lignes... L'automatisation entraîne une montée en puissance, et avec elle un accroissement du volume de données à traiter. Le WMS devra être suffisamment robuste pour absorber, traiter, analyser cet afflux de données tout en maintenant des taux de réponse performants. C'est une exigence de performance, mais aussi de fiabilité.

3# S'INTÉGRER FACILEMENT À L'ÉCOSYSTÈME

L'automatisation repose souvent sur un WCS, un système de contrôle qui pilote directement les équipements (robots, convoyeurs, trieurs…). Le WMS devra donc parler son langage et dialoguer en temps réel au travers d'interfaces fiables, standardisées ou adaptées.
Si ces connexions sont déjà prévues nativement, c'est autant de temps gagné lors du déploiement et moins de points de friction à surveiller ensuite.

4# OFFRIR UN VRAI PILOTAGE EN TEMPS RÉEL



Le pilotage d'un entrepôt automatisé demande une supervision active afin de détecter d'éventuels goulets d'étranglement ou retards bloquants. Le WMS idéal devra donc vous offrir des fonctions de pilotage avancées pour bénéficier d'une vision globale de l'activité de l'entrepôt en temps réel, constater les éventuelles anomalies, agir en conséquence et prendre le contrôle sur votre taux de service.

CONCLUSION

L'automatisation est une formidable opportunité pour gagner en efficacité, en qualité, en souplesse. Mais cette performance dépend aussi de la façon dont l'ensemble sera piloté.
Le WMS, dans ce contexte, n'est pas une brique parmi d'autres. Il est une clé de voûte qui se doit d'être souple, puissant, communicant, et suffisamment intelligent pour s'adapter aux réalités du terrain.
Parce qu'un entrepôt automatisé, ce n'est pas juste une vitrine technologique : il est un écosystème vivant, en mouvement constant et qui exige des outils capables d'être à sa hauteur.