



Traçabilité des palettes Doux a choisi la transmission WiFi

Fortement tourné à l'international, le groupe Doux a choisi, pour le suivi des palettes d'expédition, un système de traçabilité basé sur la transmission WiFi, moins cher que la RFID.

démontrés, le déploiement du projet a commencé en février 2005.

La mise en œuvre du système de traçabilité s'est effectuée, précise Nomadance, conformément aux deux objectifs de Doux : l'accompagnement et le transfert de compétences. Une équipe technique interne a été créée spécialement pour cela. Avec l'aide de Nomadance, cette équipe a couvert les zones d'expédition des différents sites (500 m² en moyenne) par des portées radio basées sur des antennes WiFi Cisco AP1231. Et, pour pallier à des pannes éventuelles, des bornes WiFi redondantes ont également été installées.

La collaboration s'est étendue après à la phase de maintenance, avec la formation des équipes Doux aux diagnostics de premier niveau et la mise en place d'un parc de spare (lecteur de secours), réparti par zone géographique critique.

Source : témoignage Nomadance.

Le projet mené par le groupe Doux, leader de la filière volaille, de rendre conforme son système de traçabilité, en y adjoignant le suivi de palette d'expédition, a démarré fin 2004. Objectif : assurer la traçabilité imposée par le nouveau règlement du Conseil Européen (178/2002) entrant en vigueur le 1^{er} janvier 2005. L'article 18 stipule, en effet, que la traçabilité des denrées alimentaires doit être établie non seulement aux étapes de la production et de la transformation, mais aussi de la distribution. Le projet prévoit la mise en place de l'étiquetage et du suivi des palettes avec des numéros uniques SSCC. Ceux-ci permettront

LE MATÉRIEL (14 USINES)

- Terminaux mobiles CK30 Intermec (80)
- Lecteurs sans fil Intermec Sabre 1552 (45)
- Points d'accès WiFi (bornes Cisco) (60)
- Imprimantes Intermec PF4i (350)

d'identifier toutes les unités d'expédition, qu'elles soient standard ou non, homogènes ou hétérogènes.

La première solution envisagée : des palettes RFID, a été écartée en raison du coût de l'équipement des 14 usines. Une solution alternative a été proposée par Nomadance. Elle consistait à mettre en place une base de terminaux portables (de type pistolet) en lien avec un mode de communication WiFi. Les premiers essais effectués sur le site Soprat de Vannes, ont révélé la maîtrise de la technologie, celle-ci reposant sur 80 imprimantes PF4i et 2 à 6 scans Sabre Model 1552 (Intermec). La faisabilité technique et la pérennité du système étant

COMMENT ÇA FONCTIONNE ?

1 CONDITIONNEMENT

Les unités produits (cordons bleus, steaks de poulet, nuggets et autres) sont conditionnés par lots dans des cartons.



2 ÉTIQUETAGE

Une étiquette autocollante (imprimante PF4i installée en bout de ligne) est apposée sur chacun des cartons. Les informations qu'elle contient, sont : nom du produit, nombre d'unités consommateurs, le code-barres EAN128 (code Global Trade Item Number qui comprend le numéro d'identification Gencod du produit, la DLC, le numéro de lot).



Plate-forme d'expédition

3 STOCK PICKING

Les cartons étiquetés sont mis sur palette, et celle-ci placée dans le « stock picking ».

4 PICKING

À l'arrivée d'une commande, la gestion commerciale dispatche les ordres de préparation par zone du « picking ». Les écrans des préparateurs affichent les références demandées, le nombre de colis, le nom du client et l'heure de départ du camion (pour hiérarchiser les priorités de travail).



5 PRÉPARATION COMMANDE

La préparation de commandes consiste à flasher les EAN 128 des colis concernés grâce au lecteur Intermec ; puis de réapposer une nouvelle étiquette supportant un numéro unique de lot SSCC (impression par les PF4i) par-dessus les premières étiquettes.

6 La dernière étape est le rassemblement par trolley des colis affectés à un même client.