



Etude de cas

Porter l'optimisation au plus haut niveau



VLISCO

SINCE 1846



Après la mise en oeuvre du Quintiq Company Planner, Vlisco a réduit ses délais de production de 50%. L'étape suivante, le déploiement du Scheduler, a conduit à une augmentation de la production de 7% en quelques semaines seulement. Depuis, la production ne cesse de croître. Avec ces deux déploiements, Vlisco ne doute plus d'atteindre son objectif ambitieux qui consiste à doubler son chiffre d'affaires d'ici 2015.



Activité :	Conception, fabrication et distribution de tissus haut de gamme
Marchés cibles :	Afrique Centrale et Afrique de l'Ouest
Effectifs :	2 700 employés en Afrique et aux Pays-Bas

Le client

Depuis 1846, le fabricant néerlandais de tissus Vlisco conçoit, produit et distribue des tissus haut de gamme et hauts en couleur. La société s'était d'abord concentrée sur le marché hollandais et ses anciennes colonies en Indonésie. A partir de la fin du 19^{ème} siècle, le marché de l'Afrique de l'Ouest s'est développé. Cette partie de l'Afrique est alors devenue le marché privilégié de Vlisco après la seconde guerre mondiale. Aujourd'hui, l'entreprise est un acteur incontournable au Bénin, au Togo, au Ghana, en Côte d'Ivoire et au Congo.

Le défi

Pendant longtemps, Vlisco a eu recours à une planification manuelle. "Nous utilisions un planning hebdomadaire global qui nous donnait un aperçu des premières opérations à exécuter. Ensuite, nous avisions en fonction du déroulement du planning," nous rapporte Ron van Hout, Responsable de la planification et de l'entreposage chez Vlisco.

"Cependant, avec près de 400 commandes simultanées et 25 opérations différentes à exécuter par commande, cela commençait à devenir incroyablement difficile."

Anticipant une croissance soutenue, "nous avons commencé à rechercher une nouvelle solution de planification et d'ordonnancement".

Le choix

"Initialement, nous avons retenu huit éditeurs. Nous leur avons fait parvenir un questionnaire portant sur notre activité. Après évaluation des réponses, nous avons sélectionné trois éditeurs, dont Quintiq."

Les trois éditeurs sont venus présenter une démonstration reposant sur un cas d'étude plus détaillé. "Quintiq est arrivé en tête," déclare Ron van Hout.

"La raison pour laquelle nous avons choisi Quintiq repose principalement sur son approche de la planification et de l'optimisation de la supply chain. Les autres éditeurs proposaient simplement un logiciel. Quintiq a su nous offrir une solution 100% adaptée à nos besoins. De plus, Quintiq a réalisé une étude approfondie de nos processus et de notre activité. Et nous avons été impressionnés par la formidable interface utilisateur de l'application."

"Quintiq a su nous offrir une solution 100% adaptée à nos besoins. De plus, Quintiq a réalisé une étude approfondie de nos processus et de notre activité. Et nous avons été impressionnés par la formidable interface utilisateur de l'application."

– Ron van Hout,
Responsable Planification et
Entreposage chez Vlisco

La mise en oeuvre

“La solution Quintiq a été incroyablement facile à mettre en oeuvre,” selon Ron van Hout. “Nous avons eu simplement à ajuster quelques processus. La plate-forme Quintiq est très souple. Nous travaillons avec des tables de connaissances qui contiennent des informations de planification et de configuration spécifiques, comme les données de paramétrage des machines. Ces tables sont maintenues dans des feuilles Excel. Nous pouvons importer ces tables dans le système Quintiq. Comme nous sommes en mesure de maintenir ces tables nous-mêmes, nous gagnons du temps et de l'argent.”

Les consultants Quintiq ont travaillé en étroite collaboration avec Vlisco pour accompagner le changement. Les planificateurs y ont été plus réceptifs dès lors qu'ils ont pris conscience des avantages que présentent une plus grande transparence et une visibilité globale de la supply chain.



“Combiner le Scheduler et le Company Planner nous a aidé à atteindre une production record de 733 000 mètres dès la 3ème semaine de 2013, et ces résultats ne cessent d’augmenter depuis. Je travaille chez Vlisco depuis 24 ans maintenant et je n’avais jamais rien vu de semblable auparavant.”

– Ron van Hout,
Responsable Planification et
Entreposage chez Vlisco



Le résultat

“Depuis longtemps, notre fiabilité de livraison oscillait entre 50 et 60%. Elle se situe aujourd'hui entre 80% et 90%.

– Ron van Hout,
Responsable Planification
et Entreposage chez Vlisco

Après avoir installé les solutions de planification et d'optimisation de la supply chain (SCP&O) de Quintiq, Vlisco a pu réduire ses délais d'exécution de 50% en établissant un planning à capacité finie.

“Avant d'installer Quintiq, il nous arrivait de planifier un dépassement capacitaire de 150% sur nos machines. Aujourd'hui, ce n'est plus possible. Etant donné que nous travaillons à capacité finie, il est impossible de planifier des commandes qui risquent de rester bloquées quelque part dans le processus de fabrication. Quintiq nous a ainsi permis de réduire de manière importante nos délais ainsi que d'améliorer significativement la fiabilité des livraisons, deux priorités commerciales pour Vlisco” - ajoute Ron van Hout.

“Depuis longtemps, notre fiabilité de livraison oscillait entre 50 et 60%. Elle se situe aujourd'hui entre 80% et 90%. Cette fiabilité accrue permet de nous assurer que les conteneurs en partance pour l'Afrique sont remplis de manière optimale. Cela a renforcé notre efficacité et considérablement amélioré la satisfaction de nos clients. De cette manière, nous sommes à la hauteur de notre réputation de leader du marché.”

Ron van Hout souligne le fait que la solution de SCP&O de Quintiq a été d'autant mieux acceptée que ses bénéfices étaient clairs pour tous. Au début, certains collaborateurs ont émis des doutes, mais rapidement ils ont pu reconnaître que le système fonctionnait et que Vlisco en tirait de nombreux avantages. Cette expérience réussie avec le Company Planner a ouvert la voie à la mise en oeuvre de la solution complète. L'installation du Scheduler a ensuite été accueillie avec enthousiasme par le département Production.

Toujours plus loin

L'incroyable amélioration de la fiabilité de livraison constituait une avancée majeure, mais elle n'atteignait pas encore le niveau désiré par Vlisco. Pour gommer cet écart, Vlisco a alors décidé d'installer Quintiq Scheduler. Opérationnel en octobre 2012, il a été installé avec la volonté d'atteindre un niveau de fiabilité supérieur à 90%.

Une production record

Les effets de la mise en oeuvre du Scheduler sont apparus très rapidement ; Vlisco a pu constater une nouvelle amélioration de ses opérations.

“Juste avant la mise en oeuvre du Scheduler, la production de Vlisco était de 630 000 mètres par semaine. A partir d'octobre, elle a atteint 670 000 mètres, soit une augmentation de 6 à 7 % en quelques semaines seulement. En semaine 3 de l'année 2013, la société enregistrait une production de 733 000 mètres et celle-ci ne cesse d'augmenter depuis. Je travaille chez Vlisco depuis 24 ans et je n'avais jamais rien vu de semblable auparavant.”

Cela a eu un effet positif sur les autres KPI de la société, notamment ceux utilisés pour mesurer les performances de livraison et le service client.

“Une planification reposant sur les KPI nous indique les conséquences de nos décisions en temps réel. La combinaison du Company Planner et du Scheduler donne à Vlisco un meilleur aperçu de son processus de production et une meilleure visibilité pour prendre des décisions optimales.”

“Avec près de 400 commandes simultanées et 25 opérations différentes à exécuter par commande (en planification manuelle), cela commençait à devenir incroyablement difficile.”

– Ron van Hout, Responsable Planification et Entreposage chez Vlisco

“Nous utilisons le Scheduler pour que l'atelier ait un aperçu des conséquences que ses décisions peuvent avoir. Le personnel de l'atelier a tendance à ne regarder que ses propres machines, en n'obtenant le plus souvent une planification optimale que pour une seule machine. Le Scheduler propose un aperçu de l'ensemble des flux sur toutes les machines. Avec cette solution, nous bénéficions d'une visibilité totale sur l'ensemble de notre production.”

– Ron van Hout, Responsable Planification et Entreposage chez Vlisco

Une parfaite adéquation

Ron van Hout est convaincu que Vlisco ne peut plus se passer des solutions de SCP&O de Quintiq.

“La fabrication de textiles colorés nécessite la reproduction de nombreuses opérations artisanales. Cela rend le processus de fabrication très complexe. C'est notamment le cas avec les temps d'attente minimums et maximums à respecter pour les tissus traités. Toutes ces étapes ont été introduites dans le système et la production doit se conformer à chacune d'entre elles. Cela nous permet d'entreprendre les bonnes actions au bon moment.”



Bureaux : [quintiq.fr/implantations](https://www.quintiq.fr/implantations)

Email : info@quintiq.fr | **Web :** www.quintiq.fr