



## MATERNE NORTH AMERICA OPTIMISE SES FLUX & SES STOCKS AVEC AZAP

### SOCIÉTÉ

- Leader de la compote en gourdes
- Entreprise MATERNE créée en 1922
- Intégrée au groupe MOM en 2006
- Intégrée au Groupe BEL en 2016
- MATERNE North America ouvert en 2011
- 4 sites de production
- 3 sites de stockage
- 200 références

### ENJEUX DU PROJET IBS

- Éviter et/ou anticiper la rupture
- Améliorer l'OTIF
- Éviter la reverse logistique et/ou l'obsolescence
- Optimiser le ratio camion/Intermodal
- Gérer la saturation des dépôts
- Gérer et anticiper les besoins logistiques (camions ou trains)
- Gérer des stratégies de déploiement (allocation, etc.)

### MODULES INSTALLÉS

- Planification de production
- Approvisionnement d'entrepôt

### BÉNÉFICES OBTENUS

- **Autonomie**
  - Modélisation collaborative
  - Facilité de prise en main
  - Gestion aisée des stratégies de déploiement dans AZAP
- **Anticipation vs réaction**
  - Elaboration de diverses stratégies pour désaturer les entrepôts
  - Anticipation des fermetures et des pics de ventes saisonniers
  - Meilleur dimensionnement des engagements avec les transporteurs
- **Gain d'1H par jour**
  - Gestion par exception
  - Optimisation par la solution et validation par l'utilisateur



### JULIA WAGNER

Planning Capabilities Manager chez MATERNE North America

« Nous savions que le cahier des charges pourrait être respecté malgré un timing court, et que nous pourrions ainsi rapidement gérer notre DRP, depuis la production jusqu'au déploiement de nos stocks »



**AZAP, éditeur et intégrateur de logiciels de pilotage et d'optimisation des flux de la Supply Chain, accompagne le groupe MATERNE/ BEL depuis plus de 10 ans. En 2023, ce partenariat de longue date et à dimension internationale se renforce: MATERNE North America confie à AZAP la mise en œuvre d'une solution IBS (Inventory Balancing System) d'équilibrage des flux depuis ses sites de production vers ses entrepôts nord-américains.**

BEL est un des leaders mondiaux du secteur des fromages de marque (Boursin, Babybel, La Vache qui Rit). Il a racheté le groupe MATERNE & MONT BLANC, connu pour ses purées de fruits Pom'Potes® et sa gamme laitière à marque MONT BLANC®. MATERNE propose par ailleurs, sur le territoire américain, les produits de la marque GoGo squeeZ®, des compotes de pommes en gourde, des smoothies et autres mélanges de fruits et de légumes.

### Des objectifs ambitieux

Construit par le temps et confiant dans la capacité à délivrer de l'éditeur, MATERNE North America s'est tout naturellement tourné vers AZAP. En effet, les solutions AZAP de Supply Planning et de Production Planning à capacité finie sont déjà implantées avec succès chez MATERNE en France et aux Etats-Unis depuis de nombreuses années. Ainsi, MATERNE a fait installer en moins de six mois une solution qui optimise à la fois les stocks des entrepôts et les chargements inter-dépôts, en remplacement de celle élaborée sur Excel qui montrait ses limites.

« **Nous avons confié ce projet aux experts AZAP pour implémenter une solution IBS dans l'outil que nous utilisons déjà au quotidien et que nos équipes connaissent parfaitement. Nous savions que le cahier des charges pourrait être respecté malgré un timing court, et que nous pourrions ainsi rapidement gérer notre DRP, depuis la production jusqu'au déploiement de nos stocks** », explique Julia WAGNER, Planning Capabilities Manager chez MATERNE North America.

« **Notre projet était d'être capable de gérer différents flux en chargements complets, donc d'optimiser au mieux nos chargements, notamment en profitant de l'intermodalité** », précise Julia WAGNER. L'IBS est un système qui permet d'équilibrer les stocks dans un contexte multisites.

Ses principaux objectifs sont opérationnels : avoir le bon stock, au bon moment, au bon endroit, pour éviter rupture, surstock et des flux retours coûteux. Mais ils sont aussi stratégiques pour MATERNE North America. Elle souhaitait en effet pouvoir travailler par anticipation et optimiser son ratio entre camions et rail-route.

De même elle voulait optimiser ses déploiements produits et ses niveaux de stocks en fonction des périodes de l'année, afin d'éviter la rupture et la saturation.

### Un réseau logistique multisites

MATERNE North America compte deux usines aux États-Unis : la première à l'ouest

du pays, à Nampa, et la seconde à l'Est, à Traverse City, auxquelles s'ajoutent deux entrepôts, à Salt Lake City et Lockport. L'écart entre Salt Lake City et Lockport est le même qu'entre Paris et Bucarest : le réseau largement étendu ajoute de la complexité au besoin de l'entreprise d'équilibrer ses dépôts.

La modélisation des flux du projet IBS américain intègre aussi des sites français, soit en tout : quatre sites de production, trois sites de stockage et 200 références. Certains produits sont en effet spécifiques à une usine, d'autres sont communs à plusieurs, d'autres enfin sont importés depuis la France. Chaque nouvelle gamme de produits créée est dorénavant intégrée au programme.

« **AZAP se démarque en intégrant une expertise spécifique liée à l'optimisation des camions, qui fait partie intégrante de notre APS. C'est une vraie plus-value pour l'entreprise et l'étendue du territoire couvert** », ajoute Yoann BEUREL, Directeur de projet chez AZAP.

#### De nombreux bénéfices à court terme

Autonomie, anticipation et gain de temps sont les premiers bénéfices probants constatés moins de deux mois après la mise en place de l'outil par AZAP. La modélisation ayant été réalisée de façon collaborative, les chefs de projet MATERNE sont en mesure de dispenser directement la formation à leurs équipes. L'élaboration des stratégies de déploiement permet à l'entreprise de travailler par anticipation plutôt qu'en réaction, de mieux communiquer avec les transporteurs et de gérer plus facilement la saisonnalité des produits et les aléas. Désormais, l'optimisation a seulement besoin d'être validée, la gestion concernant uniquement les exceptions, ce qui représente un gain d'une heure par jour.

« **Le fait d'avoir le bon produit au bon moment et d'optimiser les flux intersites permet des gains d'efficacité dans l'organisation en tant que telle, mais également des gains vis-à-vis de la disponibilité des produits, de la logistique, et donc du taux de service. Ce qui contribue plus globalement à la croissance de MATERNE North America** », déclare Fabien GRATTEPAIN, Directeur Général d'AZAP.

Fort de ce succès, le projet devrait se poursuivre et donner lieu à deux extensions. La première consistera à gérer l'usine de Nampa en mode flux tiré au lieu de flux poussé, ce qui permettra de définir ce qui reste stocké à l'usine au lieu d'envoyer systématiquement tous les produits à l'entrepôt, avec les risques de retours ou de saturation induits. La deuxième visera à intégrer deux dépôts de la Business Unit canadienne en mode flux tiré.



#### A PROPOS

- La mission d'AZAP est **d'améliorer la performance économique et environnementale** des chaînes d'approvisionnement du **Commerce Omnicanal**.
- La société édite, commercialise et **intègre AZAP4.0, sa plateforme Cloud de planification et d'optimisation des flux** afin de rendre les Supply Chains plus agiles, intelligentes et responsables.
- La plateforme **automatise tous les calculs d'un processus S&OP**, de la prévision de la demande à la planification de production multisites, en passant par l'optimisation des approvisionnements et des stocks, et la gestion des événements promotionnels, quels que soient le canal de distribution et le schéma logistique mis en œuvre.
- Par ailleurs, pour chaque scénario simulé, la plateforme **calcule ses impacts environnementaux** pour permettre à ses clients d'arbitrer au mieux entre le taux de service, le coût et l'empreinte environnementale.
- AZAP commercialise sa plateforme en mode **Managed Services** pour accompagner ses clients lors de la mise en œuvre initiale et pour répondre aux nouveaux besoins.
- La plateforme est utilisée par plus de **500 sites clients dans le monde** principalement dans l'agroalimentaire, le bio, le négoce et la distribution omnicanale.

#### POINTS FORTS DE LA SOLUTION

**AZAP** propose une **palette** de fonctionnalités qui **facilite et rend plus efficace le travail** de l'utilisateur.

**Il s'appuie sur une seule base de données** pour tous ses modules.

#### PREVISIONS

- Une vision « **métier** » **riche** orientée vers la **simplification des tâches** :
  - **Feuille de route** : focus sur les exceptions
  - **Simulations** multiples & comparatives
  - **Gestion des produits erratiques**
  - **Gestion avancée des promotions**
  - **Richesse statistique** : bibliothèque de modèles, AZAP & expert (auto-adaptatif) ; intégration des saisonnalités et des tendances
  - **Corrections** automatiques ou graphiques
  - **Possibilité d'export automatique des données vers des tableurs** (Excel)
- Un **outil d'aide à la décision efficace** pour **quantifier vos prévisions** :
  - **Budget**
  - **Multidivises**
  - **Comparaison de scénarii**

#### OPTIMISATION DES APPROVISIONNEMENTS

- **Respecte de multiples contraintes fournisseurs** (lots économiques, contraintes de réception et capacités entrepôts ...)
- **Optimise les coûts** (achats, stocks physiques & financiers, transport – barèmes quantitatifs...)
- **Alerte** (stocks morts, dormants, surstocks, DLUO, ruptures prévisionnelles, retards fournisseurs, capacités ...)
- **Optimise l'approvisionnement des points de vente** en respectant les contraintes transport, les ventes aléatoires de certains produits, les capacités de réception, les coûts liés à la fréquence d'approvisionnement

**azap**  
supply smarter



103 rue la Boétie  
75008 PARIS  
+33 (0)1 44 01 23 50  
joptimise@azap.com

[www.azap.com](http://www.azap.com)