

Témoignage Client

Une solution souple pour RK Flex Equip'Inox

La PME industrielle connecte
l'ensemble de ses données
pour améliorer sa performance
et augmenter la satisfaction
de ses clients



RK Flex Equip'Inox constitue un ensemble de deux sites de production complémentaires : RK Flex, qui fabrique des tubes flexibles souples en caoutchouc, et Equip'Inox, spécialisé dans les flexibles inox et PTFE et la robinetterie en inox.

Les deux sites portent ensemble une offre de solutions sur-mesure à usage d'industries comme les cosmétiques, la pharmacie, l'agroalimentaire et la chimie fine.

Répartis entre Rennes et Lyon, les 20 collaborateurs de l'entreprise mettent en commun leur savoir-faire pour apporter des réponses fiables dans des contextes d'usages exigeants.

RK Flex Equip'Inox a choisi Sage 100 Entreprise Industrie pour accompagner sa croissance et contribuer à sa maturité industrielle.

Points clés du projet:

- Nomenclature: parler un langage commun
- CBN: commander juste et à temps
- Ordonnancement: planifier à 3 semaines et ajuster à la première dérive

Entreprise
RK Flex Equip'Inox

Localisation
Rennes, France

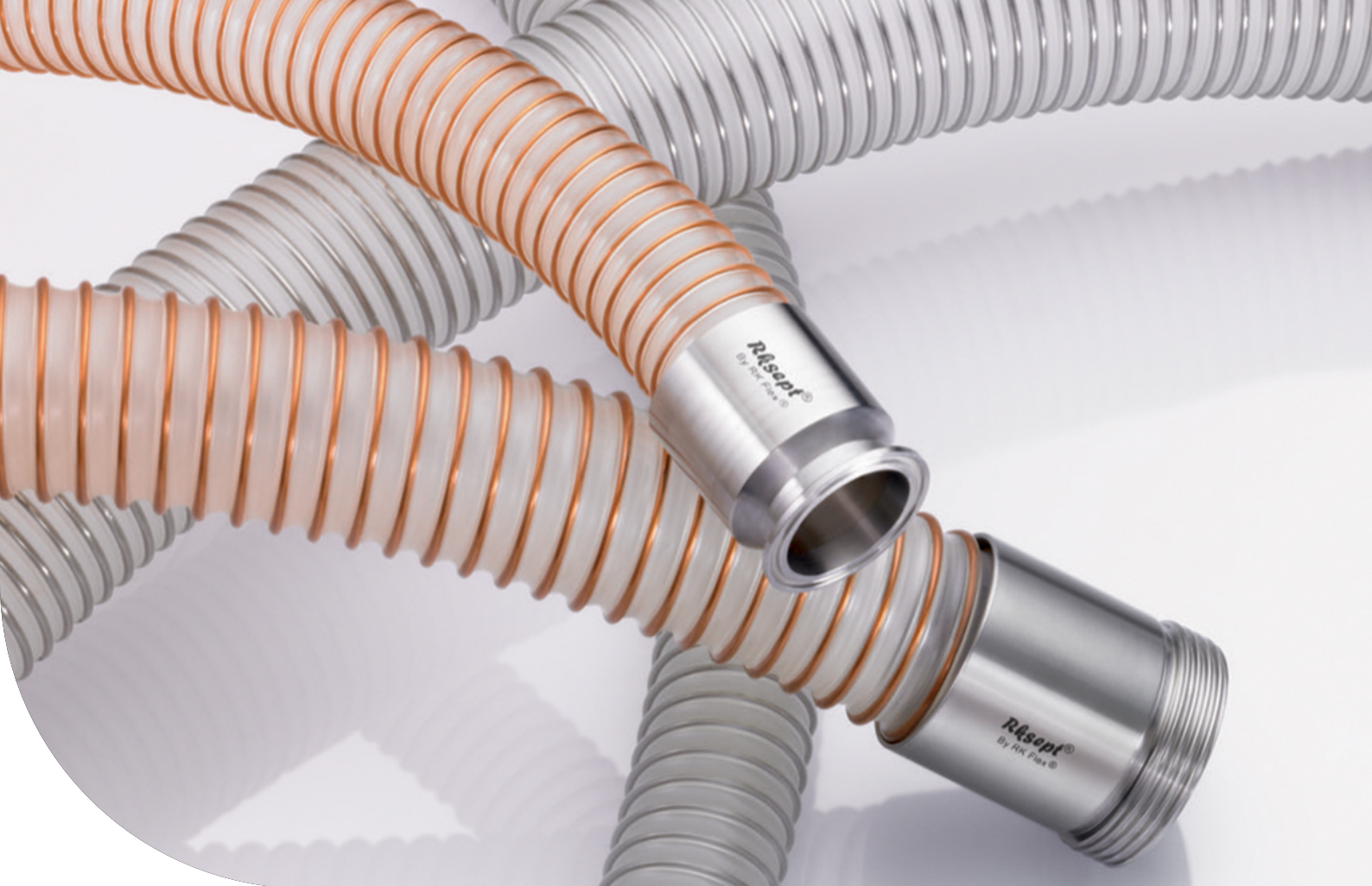
Secteur d'activité
Industrie

Solution
Sage 100 Entreprise Industrie

Partenaire Sage
ALTICAP



Sage



Rapprocher deux sociétés industrielles

Après une première vie professionnelle au sein d'un grand groupe industriel, Loïc Mallejac a repris RK Flex en 2009 puis Equip'Inox en 2017.

Pour tirer parti de la complémentarité des deux sociétés, il a fallu prendre le temps de mettre en place un fonctionnement commun, notamment commercial, et de former les équipes aux deux familles de produits.

Une étape importante de la construction d'un ensemble équilibré et efficace a été de faire migrer les systèmes d'information respectifs vers un système d'information unique. « Nous avons eu la chance de partir de la même base logicielle, puisque les deux entités étaient toutes deux équipées de Sage 100cloud. Nous avons donc travaillé avec ALTICAP pour mettre en place Sage 100 Entreprise Industrie à l'échelle du groupe. »

Pratiquer un vocabulaire commun

Les solutions livrées par RK Flex Equip'Inox intègrent de multiples composants, pour constituer des réponses à valeur ajoutée à des défis industriels spécifiques. Les produits répondent ainsi notamment à des challenges de résistance, de sécurité sanitaire ou de débit de manière particulièrement performante dans le transport de liquides ou de poudres, dans le respect des normes.

Le premier apport de Sage 100 Entreprise Industrie est de permettre au bureau d'études, aux achats, aux stocks et au commerce de parler un langage commun et rationnel. En effet, la solution induit une nomenclature suffisamment précise pour différencier les solutions en fonction des sous-ensembles qui les composent, quelle que soit la combinaison de pièces retenues et le traitement mécanique appliqué.

« Nous travaillons en multi-site avec Sage 100 Entreprise Industrie. Chaque produit est identifié à un site de production mais la partie commerciale est animée globalement, avec une équipe transverse. »



Piloter les stocks en Calcul de Besoin Net.

Figurer les devis validés

Le bénéfice pour RK Flex Equip'Inox est de pouvoir tracer ses productions à l'échelle des composants et de figurer les devis une fois validés. La plus infime différence entre deux configurations est désormais lisible dans le code de la nomenclature.

« Auparavant, nous n'avions pas les moyens logiciels de distinguer deux produits différant uniquement par la nature d'un composant, ou par une couleur. Ce qui faisait que la même désignation pouvait correspondre à des configurations différentes. Surtout, si la proposition évoluait au cours du temps, nous n'avions pas les moyens de le déceler sans recourir à de laborieuses investigations pour retracer les versions successives. »

Avec cette organisation, chacune des configurations élaborées par RK Flex Equip'Inox est désignée par une référence qui lui est propre et qui décline une logique globale maîtrisée par tous. De plus, lorsque l'on clique sur la référence, le détail de l'assemblage est révélé, avec la liste des références de composants associés.

Optimiser les stocks avec le CBN

« La possibilité de recourir à la fonction de Calcul de Besoin Net pour piloter nos stocks est le deuxième atout de Sage 100 Entreprise Industrie. »

RK Flex Equip'Inox a renseigné pour chaque référence d'achat un stock minimal et maximal, une quantité économique par commande et des délais d'approvisionnement. Allant chercher dans le logiciel l'état des commandes et celui des stocks en temps réel, la fonction de CBN est ainsi en mesure de faire des propositions de réapprovisionnement.

« Nos deux ADV (administration des ventes) se voient proposer des pré-commandes de base par article. Leur rôle est de majorer ou de minorer le volume suggéré en fonction de leur expérience et d'éventuels éléments de contexte particuliers, comme une promotion exceptionnelle ou l'anticipation d'une période de tension sur les stocks. »

Les ADV reçoivent une notification dès qu'une nouvelle commande est enregistrée, ce qui leur permet de piloter au plus près. « Bien sûr, la nomenclature précise et exhaustive facilite leur travail, en leur donnant les moyens de convertir en liste de courses d'un simple clic toute commande qui entre. »

Disposer d'une visibilité à l'échelle du multi-site

Du point de vue du stock, RK Flex Equip'Inox gère ses deux sites de fabrication comme des dépôts, avec un dépôt principal et un dépôt secondaire pour chaque référence en fonction de la vocation du site. Des transports quasi quotidiens entre les deux sites assurent la disponibilité des pièces en fonction du programme de fabrication.

« Sage 100cloud Entreprise Industrie nous donne accès à 100 % de l'information. Notre taille et notre organisation multi-site ne nous permettent plus de fonctionner comme historiquement, où notre ADV avait sous les yeux la réalité de l'activité et sous la main tous les acteurs. L'intuition et l'expérience ne peuvent plus suffire pour commander juste et à temps. »



Échanger les données avec fluidité

« La fluidité est totale dans les échanges de données entre les différents acteurs de la chaîne de valeur. Notre référence de base est le devis, qui décrit la configuration recommandée par notre bureau d'études en fonction du contexte de besoin. »

L'acceptation du client transforme informatiquement le devis en bon de commande. La phase de fabrication peut alors s'engager, matérialisée par un ou plusieurs ordres de fabrication (OF).

L'ordre de fabrication est nourri par deux informations : une information structurante, la gamme, qui décrit par le menu la suite de tâches à effectuer pour obtenir le résultat recherché et une information dynamique, l'ordonnancement, qui prescrit le moment où il convient d'exécuter l'ordre de fabrication.

Planifier la fabrication avec efficacité

« Le troisième apport de Sage 100 Entreprise Industrie est l'ordonnancement. Notre système d'information a gagné en intelligence. » Bénéfice induit par Sage 100 Entreprise Industrie, la fonction d'ordonnancement optimise la répartition de la production entre les machines par unité de temps, en fonction de divers paramètres comme le degré d'urgence de la commande, la disponibilité des machines, des équipes et des composants.

« La charge de travail est ainsi lissée sur 15 jours à 3 semaines, ce qui évite les à-coups et améliore l'utilisation des ressources. Nous avons gagné en souplesse et en sérénité. »

Les opérateurs signalent au sein du système d'information chaque démarrage de l'exécution d'un ordre de fabrication, chaque fin et bien sûr les éléments qualitatifs, comme la consommation réelle de composants.

Les ADV sont ainsi en mesure en temps réel de suivre la réalité du déroulement des opérations planifiées, pour éventuellement être en mesure de réajuster en cas de glissement dans les délais, d'incident sur une machine ou de surconsommation d'une référence.



Mettre de l'intelligence dans le système d'information de production.

Gérer les amalgames

Dans la plupart des références, les tuyaux sont livrés par couronne de 40 mètres. Sage 100 Entreprise Industrie permet à RK Flex Equip'Inox d'être précis dans sa gestion de stocks.

« Nous disposons d'une double information : le volume global de stock mais également la répartition de ce volume. Par exemple, si nous savons que nous disposons de 175 mètres d'une référence, il nous est précieux de savoir quelle est la part de couronnes complètes et quelle est la part de chutes dans ce total. »

Ainsi, le système suggère une utilisation préférentielle des ressources pour optimiser la consommation de matière. L'acceptation du client transforme informatiquement le devis en bon de commande. La phase de fabrication peut alors s'engager, matérialisée par un ou plusieurs ordres de fabrication (OF).

L'ordre de fabrication est nourri par deux informations : une information structurante, la gamme, qui décrit par le menu la suite de tâches à effectuer pour obtenir le résultat recherché et une information dynamique, l'ordonnancement, qui prescrit le moment où il convient d'exécuter l'ordre de fabrication.

Avoir un coup ou deux d'avance

« Au final, le choix de migrer vers Sage 100 Entreprise Industrie correspond à une forme de maturité industrielle. Nous sommes maintenant 5 fois plus gros qu'en 2009, lorsque j'ai pris la direction de RK Flex.

La planification ne peut plus être uniquement dans la tête du chef d'atelier, de même que les commandes seulement dans celle de l'acheteur.

Sage 100 Entreprise Industrie correspond à notre besoin de PME industrielle. Suffisamment structurant pour nous accompagner dans notre ambition de précision dans l'utilisation de nos ressources. Suffisamment intuitif et souple pour ne pas nous égarer dans une logique d'usine à gaz. »

Former un binôme avec son intégrateur

ALTICAP accompagne RK Flex Equip'Inox depuis de nombreuses années. L'intégrateur Sage connaît bien l'entreprise et entretient suffisamment de proximité pour comprendre au quart de tour lorsqu'elle a besoin de faire évoluer son système d'information.

« Ils sont capables de s'approprier notre besoin pour formaliser un cahier des charges qui conjugue nos attentes avec la meilleure voie technologique pour les satisfaire en maîtrisant les coûts et les délais.

Par rapport aux montées en version que j'ai pu connaître par le passé, la migration vers Sage 100 Entreprise Industrie a ceci de particulier que nos données sont désormais gérées via une base SQL. Le logiciel s'appuie sur ce qui se fait de mieux en matière de traitement et de sécurité des données pour convertir ces atouts en performance d'utilisation. »



« Sage 100 Entreprise Industrie correspond au fond à notre maturité d'entreprise. La solution cadre notre fonctionnement collectif sans brider notre réactivité. »

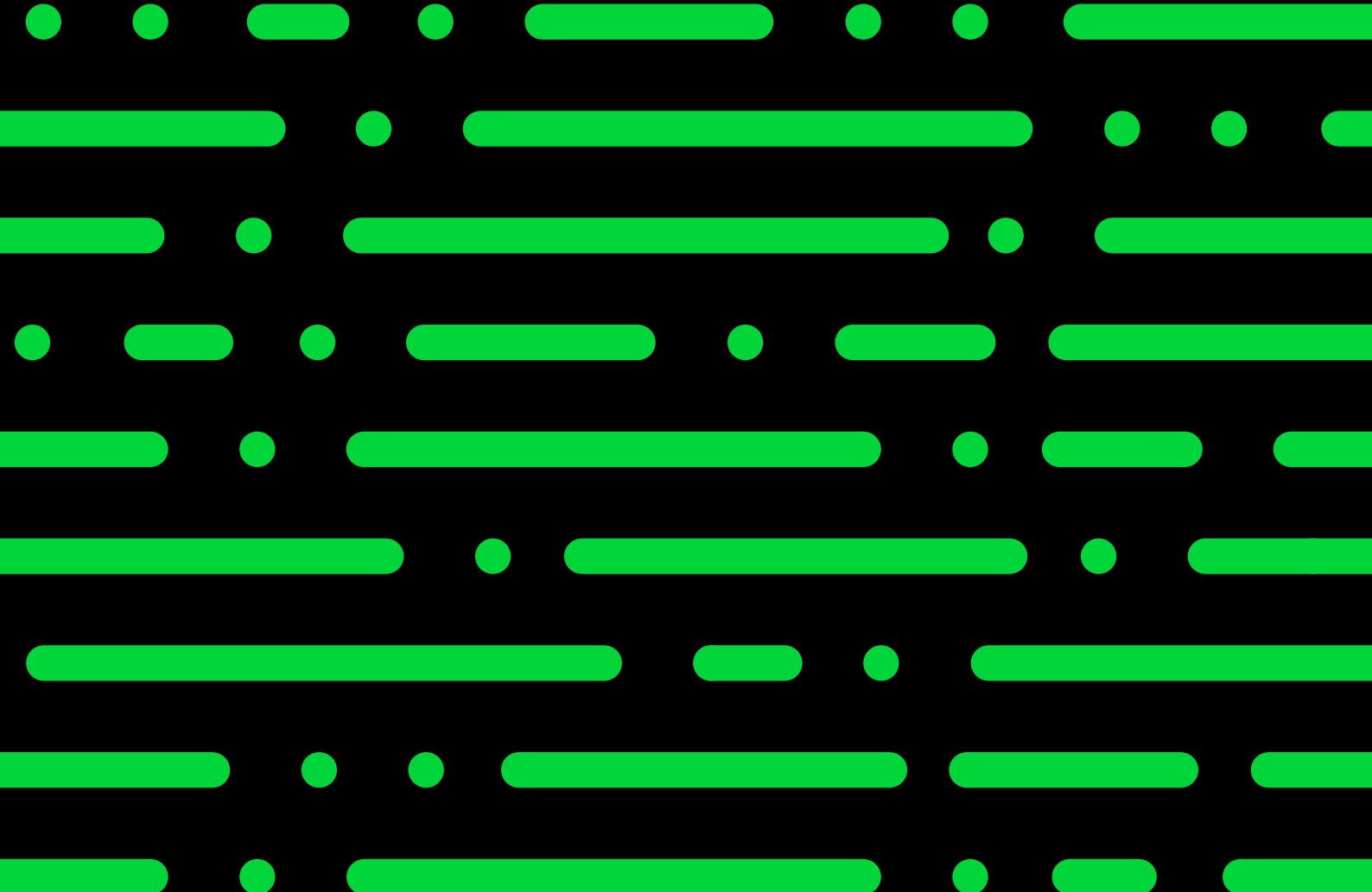
Loïc Mallejac

Directeur Général, RK Flex Equip'Inox

Déployer demain la fonction de gestion de la qualité

« Avec ALTICAP, nous réfléchissons en ce moment à l'activation de l'onglet qualité. Nous souhaitons mieux tracer les occurrences de non-conformité, de manière à pouvoir identifier des récurrences et globalement de réduire les erreurs.

Après la maîtrise du calendrier et la maîtrise des coûts, l'optimisation de la qualité est la prochaine étape dans l'amélioration de l'expérience de nos clients et donneurs d'ordres. »



Sage

© 2022 The Sage Group plc or its licensors. Sage, Sage logos, Sage product and service names mentioned herein are the trademarks of The Sage Group plc or its licensors. All other trademarks are the property of their respective owners.