

# Le guide ultime de la gestion d'entrepôt

## Qu'est-ce que la gestion d'entrepôt ?

La gestion d'entrepôt consiste à stocker efficacement l'inventaire et à atteindre un taux de satisfaction de 100 % pour que l'organisation puisse répondre aux besoins croissants internes et externes de l'entreprise. L'entrepôt est la colonne vertébrale de l'infrastructure de distribution d'une organisation, et une bonne gestion permet de réduire les coûts d'exploitation et d'améliorer les niveaux de service.

## Gestion de l'inventaire vs. gestion d'entrepôt

La gestion de l'inventaire est une approche de base pour gérer les niveaux de stock, tandis que la gestion d'entrepôt est une stratégie plus complète englobant tous les aspects de l'exploitation et de l'amélioration des opérations d'entrepôt. La gestion de l'inventaire fait partie de la gestion d'entrepôt, mais cette dernière comprend un champ d'action plus large, incluant les fonctions d'entrée et de sortie, telles que le rangement, la préparation, l'emballage et l'expédition.

## Pourquoi la gestion d'entrepôt est-elle importante ?

### Gestion d'entrepôt pour les 3PL

Les fournisseurs de logistique tierce partie (3PL) sont confrontés à des pressions concurrentielles en raison de l'augmentation des attentes des clients, des coûts et du manque de ressources disponibles en personnel, en transport et en espace. La bonne nouvelle est que de nombreux clients recherchent des partenaires 3PL à long terme plutôt que de simples solutions temporaires. Cependant, être un partenaire à long terme signifie que les 3PL doivent améliorer leur gestion d'entrepôt pour offrir une plus grande réactivité, visibilité et précision tout en restant compétitifs en termes de coûts.

## Gestion d'entrepôt pour le commerce électronique

La croissance du commerce électronique pousse les entreprises B2B à entrer dans les marchés B2C et la distribution. Au lieu d'expédier et de suivre 1 000 commandes statiques par jour, un distributeur peut désormais gérer entre 1 000 et 20 000 commandes quotidiennes, avec des consommateurs qui attendent de recevoir leurs produits en 24 heures. Ce changement représente une véritable opportunité, mais aussi un défi de gestion d'entrepôt, puisque le modèle de distribution B2B est axé sur les expéditions en gros de palettes et de cartons, tandis que le modèle B2C se concentre sur l'envoi de produits individuels.

## Les 10 meilleures pratiques de gestion d'entrepôt

1. Éliminer autant que possible les points de contact et les opérations sans valeur ajoutée. **2**
2. Conserver un seul système de gestion des informations.
3. Regrouper les SKU autant que possible et gérer les produits de différents fournisseurs avec des alias.
4. Impliquer les fournisseurs dans les processus opérationnels.
5. Automatiser la saisie des données partout.
6. Bien classer et organiser les produits selon la méthode ABC.
7. Simplifier les procédures de prélèvement.
8. Suivre de près les indicateurs de performance de l'entrepôt.
9. Respecter les procédures de sécurité.
10. Chercher constamment à s'améliorer.

## Avantages de la gestion d'entrepôt

Les chaînes d'approvisionnement sont souvent invisibles pour les consommateurs, mais ceux qui gèrent les entrepôts savent à quel point ces grands bâtiments utilisés pour le stockage jouent un rôle crucial dans la vie quotidienne. Une bonne gestion d'entrepôt offre une visibilité en temps réel de l'inventaire et des activités au fur et à mesure qu'ils passent par les processus de l'entrepôt, permettant ainsi des décisions basées sur les données. De plus, l'utilisation de l'espace dans l'entrepôt assure non seulement la meilleure utilisation du volume de stockage, mais facilite également les flux de travail du processus de prélèvement et d'emballage pour un traitement efficace et rapide des commandes. En fin de compte, cela entraîne des économies de main-d'œuvre et de coûts. Lorsqu'ils sont bien gérés, une organisation peut prendre des décisions rapides et précises, atteindre une exécution parfaite, offrir un excellent service client et rester en avance sur la concurrence.



# Principes de gestion d'entrepôt

## Comprendre les objectifs clés de l'entrepôt

Votre entrepôt doit correspondre à votre entreprise et le premier principe est d'assurer que les objectifs de gestion de l'entrepôt correspondent à ceux définis par votre organisation. À considérer :

- Quels sont vos principaux objectifs commerciaux ?
- Qui sont vos clients clés ?
- Quels sont les produits les plus importants que vous fournissez ?
- L'entrepôt est-il aussi efficace qu'il pourrait l'être ?

## Gérer vos niveaux de stock

Les niveaux de stock coûtent de l'argent et occupent de l'espace ; le gestionnaire d'entrepôt doit équilibrer le minimum de stock possible tout en ayant toujours ce qui est requis par le client. Ce processus de gestion des bons niveaux de stock et de leur bon emplacement dans l'entrepôt est le deuxième principe et nécessite des prévisions précises et des plans efficaces pour résoudre les problèmes.

## Contrôler le mouvement des marchandises

La disposition des locaux et l'emplacement des marchandises aident à contrôler leur mouvement dans l'entrepôt. Ce principe consiste à parcourir la plus courte distance possible pour accomplir le plus de travail possible.

## Faire de la qualité un objectif clé

L'efficacité et l'optimisation ne sont précieuses que si le travail est précis, et la qualité doit être l'objectif principal des travailleurs dans l'entrepôt. Créer des flux de travail qui favorisent la qualité et des processus auto-correcteurs dans tout le site assure la qualité du travail dans l'entrepôt.

## Choisir le bon logiciel de gestion d'entrepôt et partenaire

Votre système de gestion d'entrepôt (SGE) aidera ou entravera votre progression vers les principes précédents. Obtenir la bonne technologie et le bon partenaire technologique pour gérer votre entrepôt rendra les choses beaucoup plus simples et atteignables.

# Comment gagner en efficacité dans l'entrepôt ?

Le facteur clé pour gagner en efficacité dans l'entrepôt est de comprendre à la fois l'utilisation et la disponibilité de votre espace. Maîtriser la taille de votre entrepôt et les tailles de tous vos produits vous permettra de gagner en efficacité.

- Obtenez des données précises sur le volume de tous vos articles et unités de mesure.
- Obtenez des données précises sur le volume de tous les emplacements de votre entrepôt – cela ne signifie pas les dimensions, mais l'espace réellement utilisable de chaque emplacement.
- Assurez-vous que votre processus de rangement permet un placement flexible des stocks.
- Considérez le volume des articles lors de l'implantation ABC.
- Gérez votre cross-docking et la préparation des commandes en tenant compte des dimensions des marchandises.

## Qu'est-ce qu'un système de gestion d'entrepôt ?

Un bon système de gestion d'entrepôt optimise le flux des matériaux à travers vos différents entrepôts, en gérant les processus nécessaires pour déplacer les marchandises de la réception entrante, à travers le stockage et la récupération, et finalement jusqu'à la préparation des commandes clients. Le SGE est connecté au système de planification des ressources de l'entreprise (ERP) ou au système de gestion des commandes (OMS) pour recevoir les commandes clients et d'achat qui servent de liste de contrôle des marchandises attendues à l'entrepôt ou retirées de l'entrepôt.

## Que fait un système de gestion d'entrepôt ?

À son niveau le plus simple, un système de gestion d'entrepôt utilisant la technologie mobile guidera un opérateur dans le processus de déplacement des marchandises à l'intérieur de l'entrepôt. La technologie du SGE tentera de le faire de la manière la plus efficace et efficiente possible, tout en s'assurant que l'opérateur ne commet aucune erreur durant le processus. De plus, le SGE suivra et enregistrera les marchandises déjà présentes dans l'entrepôt pour s'assurer qu'elles sont stockées aux bons endroits et consommées dans le bon ordre.

Prenons l'exemple d'un entrepôt qui dessert un distributeur de taille moyenne de biens durables ; tout au long du processus de gestion de l'entrepôt, des décisions doivent être prises et des instructions cruciales doivent être suivies. Un SGE suivra et gèrera ces processus tout en garantissant une précision à 100 % avec le moins de travail possible.

### Réception

C'est le processus lors de l'arrivée des marchandises au quai d'expédition de l'entrepôt. Un SGE aidera efficacement à déterminer et confirmer le bon produit, dans les bonnes quantités, dans le bon état, poids et dimensions, et ce, au bon moment.

### Rangement

L'objectif est de déplacer les marchandises reçues vers un emplacement de stockage optimal aussi rapidement et efficacement que possible. Lors du processus de rangement, un SGE prend en compte différents facteurs (par exemple, si les marchandises nécessitent une réfrigération, s'il y a déjà une commande en attente pour les marchandises, etc.) et calcule l'emplacement et le meilleur itinéraire possible pour ranger les articles.

### Stockage

C'est un processus critique pour s'assurer que tout l'espace disponible dans l'entrepôt est maximisé sans compromettre la productivité. Un SGE vérifie si les marchandises sont au meilleur emplacement, si la quantité est exacte ou si un réapprovisionnement est nécessaire, si les marchandises ont expiré, etc.

### Préparation

C'est le processus utilisé pour récupérer les marchandises dans l'entrepôt et consiste à préparer par article, groupe ou zone. Le SGE communique et contrôle la tâche de préparation en fournissant des instructions précises à la personne en charge via des appareils mobiles, des modules de commande vocale interactive et pick-to-light, et en contrôlant la qualité des résultats avec différentes formes d'identification automatique (par exemple, le scannage de codes-barres, etc.). Les instructions incluront des détails tels que combien préparer, quel type de taille de colis est le mieux à choisir, quel numéro de lot sélectionner et si l'article nécessite un travail préalable (par exemple, étiquetage de prix, marquage, assemblage ou similaire).

# Comment un système de gestion d'entrepôt s'intègre-t-il dans la chaîne d'approvisionnement ?

Un système de gestion d'entrepôt accomplit trois fonctions essentielles pour la chaîne d'approvisionnement : le transbordement, la distribution et le stockage. Équilibrer ces trois fonctions de gestion d'entrepôt crée une opération de chaîne d'approvisionnement efficace et vous permet de vous adapter aux demandes des clients.

## Transbordement

Il s'agit de la gestion des marchandises dans l'entrepôt qui sont reçues et expédiées dans un délai très court. Il y a généralement peu ou pas de stock disponible et l'objectif d'une opération de transbordement est d'éliminer les tâches de stockage et de récupération. Cela s'applique à la réception initiale d'articles saisonniers, d'articles non stockés ou d'articles en transit et d'articles en commande différée. Le système de gestion d'entrepôt aide à garantir que le produit est reçu et préparé pour l'expédition en un minimum d'étapes.

## Distribution

Il s'agit de la gestion des marchandises qui ont des niveaux de stock relativement bas et un taux de rotation élevé. L'objectif d'une opération de centre de distribution est de satisfaire les commandes des clients aussi efficacement que possible tout en maintenant le moins de stock possible. Le système de gestion d'entrepôt simplifie le travail du préparateur de commandes en utilisant des emplacements de prélèvement de taille et d'identification appropriées. Le surstock est généralement conservé à proximité des emplacements de prélèvement et l'accent est mis sur l'optimisation du rangement des articles.

## Stockage

Cela concerne le contrôle des articles en stock avec des niveaux de stock élevés et un faible taux de rotation. L'objectif d'une opération d'entrepôt est de maximiser la capacité de stockage et a généralement un faible nombre de références, mais des niveaux de stock élevés. Le système de gestion d'entrepôt orchestre le produit (par exemple, articles importés, articles d'urgence, biens de production, etc.) de la réception au stockage dans des emplacements à haute capacité.

## Types de systèmes de gestion d'entrepôt

Les systèmes de gestion d'entrepôt peuvent être divisés en trois types : le système d'entrepôt autonome, le module ERP et le système de gestion d'entrepôt spécialisé.

### Système de gestion d'entrepôt autonome

Ce système de gestion d'entrepôt est souvent qualifié de système de contrôle des stocks. Bien qu'il soit simple à mettre en œuvre et peu coûteux, il offre le moins de fonctionnalités et de valeur.

### Module ERP

Avec des fonctionnalités similaires à un système de gestion d'entrepôt autonome, ce type de système est intégré dans un système ERP beaucoup plus vaste. Par conséquent, le fournisseur de solutions investit généralement moins dans les capacités du système de gestion d'entrepôt, ce qui fait que ce type n'est pas idéal pour les opérations d'entrepôt complexes.

### Système de gestion d'entrepôt spécialisé

Ce type de système de gestion d'entrepôt est souvent divisé en implémentations cloud et sur site et peut aller de solutions simples et ciblées à des solutions d'entrepôt vastes, larges et matures. Un système d'exécution d'entrepôt de chaîne d'approvisionnement est généralement intégré dans un ERP et un OMS. Il offre des fonctionnalités d'entrepôt spécialisées pour les organisations ayant dépassé les solutions de système de gestion d'entrepôt autonome et de module ERP.

## Réussir dans un environnement de distribution exigeant

En résumé, il n'est pas toujours facile d'atteindre une efficacité maximale dans les opérations de distribution d'aujourd'hui, où tout va très vite. Les attentes des clients sont exceptionnellement élevées à l'ère de l'effet Amazon, où les cycles de traitement et les délais de livraison doivent être continuellement raccourcis. Cela s'explique par le fait que les attentes des consommateurs pour des livraisons rapides sont également devenues la norme du côté B2B, exerçant une pression considérable sur les chaînes d'approvisionnement mondiales.

Une gestion d'entrepôt exceptionnelle est la clé de la croissance et du succès à long terme. Cela est possible grâce à une approche technologique appropriée, qui comprend tout équipement de manutention nécessaire ainsi qu'un système de gestion d'entrepôt éprouvé et riche en fonctionnalités. Seuls des systèmes efficaces soutenant vos opérations vous permettront de traiter les volumes croissants de commandes, de gérer les stocks et de garantir que vos collaborateurs effectuent chaque étape de leurs tâches dirigées correctement à chaque minute de la journée. La précision et la fiabilité sont essentielles. Il n'y a pas de place pour l'erreur si vous voulez rester compétitif.

**Dans les opérations d'entrepôt d'aujourd'hui, nous constatons plus de volumes d'affaires, plus de marchandises à déplacer vers plusieurs canaux, avec des délais de cycle plus serrés. Combinés à des pénuries de main-d'œuvre et à des exigences réglementaires strictes, la pression sur les dirigeants est plus forte que jamais ! En conséquence, ils n'ont d'autre choix que de procéder à un changement technologique vers un système de gestion d'entrepôt (WMS) robuste et flexible pour suivre l'évolution de leurs besoins commerciaux. Compte tenu de leurs conditions d'affaires, ils doivent le faire avec peu de risques et à faible coût, en d'autres termes, obtenir la meilleure valeur WMS pour un faible coût total de possession. – Michael Mikitka, PDG du WERC (Conseil de recherche en éducation sur l'entreposage)**

## Pourquoi les entreprises modernisent-elles leurs systèmes de gestion d'entrepôt ?

Vous entendez peut-être parler de projets de mise à niveau de systèmes de gestion d'entrepôt et vous vous demandez quand est le bon moment pour passer votre WMS existant à la dernière version. Si vous utilisez un système traditionnel, le moment est peut-être venu d'explorer les options plus modernes désormais disponibles pour vos opérations.

Voici quelques raisons courantes pour lesquelles une entreprise procédera à une mise à niveau. Celles-ci sont souvent déterminées par l'élaboration d'un dossier commercial qui explore pleinement tous les aspects de l'entreprise et les attentes futures des clients.

- Le coût de maintien du système actuel est plus élevé que celui de passer à un nouveau système.
- Le système actuel est désormais restrictif et ne peut pas soutenir la croissance de l'organisation.
- Le système actuel ne sert pas efficacement les clients existants ou n'aide pas à gagner de nouveaux marchés.
- L'investissement dans un nouveau système soutiendra l'innovation et l'opportunité d'être plus compétitif sur le marché.

## Le rôle central du système de gestion d'entrepôt

Le WMS joue un rôle crucial en permettant à votre organisation de réaliser les activités quotidiennes allant de la réception, du stockage et de la gestion des stocks à la préparation, l'emballage et l'expédition — et bien plus encore. Un WMS moins robuste nuira à votre capacité à croître et à servir efficacement les clients.

Malheureusement, de nombreux décideurs retardent l'adoption d'un système de gestion d'entrepôt de pointe en raison des perturbations perçues que ces projets peuvent causer. Un WMS riche en fonctionnalités peut effectivement nécessiter un travail considérable pour développer les processus, configurer le logiciel, s'intégrer à vos systèmes d'entreprise, préparer l'infrastructure informatique et exécuter des plans de test. Toutefois, retarder l'adoption de la bonne technologie peut à son tour retarder la réponse aux besoins des clients, la croissance génératrice de revenus et la compétitivité de votre entreprise sur le marché.

Certaines entreprises ont choisi de mettre en œuvre des options "WMS light" conçues avec un ensemble de fonctionnalités réduit. Cependant, celles-ci ne permettent généralement pas le type de croissance et la complexité des exigences de distribution que ces entreprises pourraient finalement nécessiter.

## 3 raisons d'exploiter un système de gestion d'entrepôt

Compte tenu des complexités de la chaîne d'approvisionnement d'aujourd'hui, il y a plusieurs éléments importants à considérer lors de la sélection de la bonne technologie pour votre entreprise. Choisir le bon système de gestion d'entrepôt est une décision qui marque une carrière. Vous devez adopter une approche approfondie dans votre processus de prise de décision en évaluant vos défis, vos exigences, vos contraintes budgétaires, vos attentes et la gamme d'options disponibles.

### 1. **Fonctionnalité**

Il est essentiel d'avoir un entrepôt évolutif et facilement adaptable à vos besoins spécifiques, aux conditions du marché ou aux demandes particulières des clients. Un WMS de premier ordre aura des fonctionnalités de base qui vont au-delà des options standard telles que la réception, le rangement, le comptage, le réapprovisionnement et la préparation des commandes. Bien que ces capacités restent importantes, vous avez besoin de fonctionnalités qui vous permettent de répondre aux exigences spécifiques de l'industrie telles que les services à valeur ajoutée; la traçabilité complète des lots, des numéros de série et des dates d'expiration, et bien d'autres qui entreront en jeu au moment opportun.

### 2. **Expérience utilisateur**

La main-d'œuvre est un élément crucial pour un entrepôt et il est important de fournir aux travailleurs une technologie hautement intuitive pour les aider à être aussi efficaces que possible dès le départ. Le WMS doit être facilement compréhensible avec des instructions étape par étape et des repères visuels pour garantir précision et conformité. Surtout si les travailleurs temporaires ou saisonniers sont importants pour votre entreprise, une technologie facile à adopter avec une formation minimale sera la clé du succès.

### 3. **Flexibilité**

La façon dont votre entrepôt fonctionne aujourd'hui pourrait ne pas être la même dans quelques années. De nombreuses entreprises utilisent de plus en plus les déploiements en nuage pour garantir la flexibilité de leur chaîne d'approvisionnement. Un WMS peut évoluer et s'adapter automatiquement avec des technologies élastiques et des outils sécurisés et continuellement mis à jour pour répondre aux besoins de votre industrie et de votre entreprise.

## Caractéristiques des systèmes de gestion d'entrepôt

### **Suivi des stocks**

Identifie où se trouve tout l'inventaire et les caractéristiques clés individuelles de cet inventaire telles que le numéro de lot, la date d'expiration, etc.

### **Réception et rangement**

Accepte les marchandises dans l'entrepôt et détermine l'endroit optimal pour les stocker en fonction de leur utilisation, de leur besoin, de leur volume, de l'espace disponible, etc.

## Préparation et emballage

Traite les commandes clients de la manière la plus efficace et précise possible. De nombreuses techniques sont utilisées pour réduire le temps et les déplacements lors de la phase de préparation, et une combinaison basée sur la nature des commandes est souvent la plus efficace.

## Expédition

Gère l'expédition par transporteur commun et sa propre flotte avec un système de gestion du transport intégré (TMS) qui permet des décisions de planification d'entrepôt et des opérations de préparation et d'emballage efficaces.

## Gestion de la cour et du quai

Suit et contrôle où se trouvent les marchandises dans la cour et planifie les rendez-vous de quai pour les livraisons entrantes et sortantes.

## Rapports et analyses

Propose des indicateurs clés avec des rapports et tableaux de bord générés pour aider à mesurer la performance de l'entrepôt et prendre des décisions opérationnelles stratégiques et éclairées pour l'efficacité et l'utilisation des ressources.

## Comment un système moderne de gestion d'entrepôt aide à réduire les coûts

### Automatise les processus manuels

De la réception, du rangement et de la gestion des stocks à la préparation, l'emballage et l'expédition, il existe de nombreuses façons de tirer parti de l'automatisation pour éviter les processus manuels routiniers. Évaluez vos opérations et déterminez où se trouvent les opportunités faciles à saisir en ce qui concerne ce qu'il faut automatiser en premier. Un bon point de départ sont les activités répétitives et chronophages, surtout celles sujettes à l'erreur. N'oubliez pas d'évaluer l'équipement de manutention (MHE) qui peut s'intégrer à votre système de gestion d'entrepôt pour accélérer les opérations. Les convoyeurs, systèmes de prélèvement lumineux, véhicules guidés automatisés (AGV), systèmes de stockage et de récupération automatisés (AS/RS) et bien d'autres aident non seulement vos travailleurs à terminer leurs tâches plus rapidement, mais ils peuvent aussi améliorer la sécurité et alléger le fardeau physique de certaines étapes.

### Améliore l'efficacité de la main-d'œuvre

Trouver et conserver une main-d'œuvre solide est un défi croissant pour de nombreuses entreprises. Un système de gestion d'entrepôt facile à utiliser et qui simplifie le processus d'accomplissement des tâches avec précision fera une grande différence dans votre capacité à embaucher, former et retenir le personnel. Si vous pouvez introduire l'automatisation comme mentionné ci-dessus, vous pourriez découvrir que vous pouvez effectuer les mêmes tâches avec moins d'associés. Cependant, cela ne signifie pas nécessairement que vous devez vous séparer de vos travailleurs. Il est possible d'offrir une formation supplémentaire à certains associés et de les redéployer dans d'autres domaines où la performance peut poser problème. Vous pouvez également utiliser la disponibilité des employés nouvellement acquis pour mettre en œuvre des offres telles que des services personnalisés à valeur ajoutée qui raviront vos clients.

### Optimise la gestion des stocks

Avoir trop de stock, pas assez ou ne pas avoir le bon type de stock crée des contraintes financières et des défis de service client pour votre organisation. La première exigence pour améliorer la gestion des stocks et réduire vos coûts de détention est d'avoir une visibilité sur ce qui est sur les étagères et le rythme auquel il est épuisé et réapprovisionné. Cela est possible avec un système de gestion d'entrepôt en collaboration avec un système de gestion des stocks qui suit les entrées et sorties ainsi que les incitations à la comptage cyclique et la réconciliation. La capacité de prévoir la demande est également une étape importante alors que vous travaillez à mettre en œuvre un niveau optimal de stock à maintenir et réduire les coûts de détention de stocks au fil du temps.



## Permet la mise en œuvre des meilleures pratiques

Bien que les experts de la chaîne d'approvisionnement développent des meilleures pratiques depuis des décennies, les récents changements dans les modèles de distribution, la technologie et les attentes des clients ont conduit à de nouvelles idées sur la meilleure façon de gérer les opérations de distribution. Un fournisseur de système de gestion d'entrepôt possède une compréhension approfondie des meilleures pratiques de la chaîne d'approvisionnement et peut introduire de l'efficacité dans vos opérations de distribution. Découvrez les dernières meilleures pratiques concernant l'aménagement des installations, comment tirer parti de la technologie et gérer votre personnel pour répondre aux exigences des clients tout en maîtrisant les coûts.

## Évalue la performance

Les opérations de distribution de premier ordre, quelle que soit leur taille, s'appuient sur des indicateurs précis et des analyses pour prendre des décisions éclairées. De la productivité du travail à la rapidité de traitement et la précision d'expédition, les tableaux de bord intuitifs des systèmes WMS vous aideront à identifier les domaines qui ne fonctionnent pas efficacement, où les pics de coûts indiquent des problèmes sous-jacents, et plus encore. Ce que vous recherchez, c'est de l'information qui peut vous aider à agir, permettant une amélioration continue et une réduction des coûts dans de nombreux domaines. Cela peut inclure l'abandon d'une ligne de produits qui ne fonctionne pas bien, la réaffectation du personnel pour résoudre des problèmes de performance ou l'identification de produits périmant et de déchets.

## Comment choisir le bon système de gestion d'entrepôt

Un système de gestion d'entrepôt moderne soutiendra votre entreprise à mesure qu'elle se développe et évolue dans l'avenir. Vous voudrez trouver un système qui offre un faible risque global. Cela signifie que vous pouvez démarrer rapidement avec le système grâce à un modèle de mise en œuvre rapide et apporter des modifications logicielles au fil du temps pour relever de nouveaux défis. Cette adaptabilité est un facteur crucial pour adapter le système aux exigences spécifiques de votre clientèle ou de votre secteur lorsque cela est approprié.

Trouver un système qui est 'à l'épreuve du futur' est également important. Non seulement vous avez besoin que les fonctionnalités de base soient en place aujourd'hui, mais vous devez également pouvoir rester sur la voie de la mise à jour au fur et à mesure que de nouvelles améliorations sont mises en œuvre, et vous souhaitez que votre système de gestion d'entrepôt suive le rythme.

## Système de gestion d'entrepôt traditionnel vs moderne

### Matériel

Traditionnel : Grands terminaux mobiles 'brique sur bâton' avec boutons physiques.

Moderne : Appareils de type smartphone ou tablette fonctionnant sous Android ou iOS.

### Adoption

Traditionnel : Implémentations longues et complexes, sessions de formation formelles animées par le fournisseur.

Moderne : Adoption rapide et à faible risque, utilise une technologie familière qui améliore les expériences utilisateur grâce à une formation et une configuration pilotées par l'utilisateur.

### Flexibilité

Traditionnel : Tout changement au processus standard nécessite un codage personnalisé rendant les mises à jour coûteuses et difficiles.

Moderne : Les fonctionnalités et les flux de travail peuvent être adaptés à l'aide de scripts, de configurations et d'outils de gestion des flux de travail par des super-utilisateurs semi-techniques sans besoin de développeurs.

## Évolutivité

Traditionnel : Limité par le matériel et le réseau disponibles localement, une fois installé, il est généralement fixe.

Moderne : Solution totalement élastique pour toute taille de mise en œuvre ; peut s'adapter aux besoins saisonniers tout au long de l'année selon les besoins.

## Fonctionnalités

Traditionnel : Ensemble de fonctionnalités de base comme la réception, le stockage, la préparation, le comptage et le prélèvement.

Moderne : Fonctionnalités spécifiques à l'industrie ou au processus, configurables selon le rôle de l'utilisateur.

## Plateforme

Traditionnel : Il n'y en a pas.

Moderne : La plateforme de la chaîne d'approvisionnement crée un environnement commun, stable et personnalisé qui permet des modifications centrées sur l'utilisateur de l'apparence et de l'ergonomie du système sans affecter la solution sous-jacente. Elle offre également une couche d'intégration pour une connexion simple et rapide.

## Quels sont les avantages d'un système de gestion d'entrepôt dans le cloud ?

### Sécurité

Les environnements cloud sont testés et audités selon les normes les plus élevées pour garantir que vos données sont 100 % sécurisées.

### Fiabilité

Les solutions cloud disposent de normes de service et d'outils de surveillance constants pour garantir que votre système est toujours disponible.

### Performance

Généralement soutenues par de très grandes infrastructures internationales, les solutions cloud peuvent garantir un niveau de performance minimum pour votre système d'entrepôt.

### Évolutivité

La plupart des systèmes de gestion d'entrepôt dans le cloud offrent une mise à l'échelle automatique de l'environnement cloud pour équilibrer la charge et vous fournir plus ou moins de matériel technologique au gré de vos besoins.

### Conformité

Contrairement aux groupes informatiques internes, l'infrastructure cloud est dédiée à garantir sa conformité avec toutes les exigences spécifiques à l'industrie ou réglementaires.

### Récupération

Avec des fonctionnalités de récupération après sinistre interrégionales et constamment surveillées, les systèmes de gestion d'entrepôt dans le cloud garantissent que les données ne sont jamais perdues.

## 7 étapes clés pour mettre en œuvre des systèmes de gestion d'entrepôt

### Étape 1 : Identifier

La partie la plus cruciale de tout projet est de déterminer quels sont les problèmes essentiels à résoudre et quel partenaire technologique possède l'expérience la plus pertinente, en adéquation avec la culture de votre entreprise.

### Étape 2 : Initier et planifier

Présentez et expliquez les subtilités de votre fonctionnement à votre partenaire technologique et planifiez le projet de bout en bout – comprenez à la fois les besoins en personnel et le calendrier.

### Étape 3 : Analyser et concevoir

Définissez avec votre partenaire comment votre nouveau système fonctionnera, en vous assurant que tous les processus clés et les étapes d'intégration sont bien documentés et compris. Commencez à collecter et nettoyer les données maîtresses nécessaires pour faire fonctionner le système.

### Étape 4 : Construire la solution

Créez la configuration de la solution, chargez les bases de données principales, construisez l'intégration, formez les experts en la matière internes et créez les plans de test.

### Étape 5 : Valider

Vérifiez tout et testez le fonctionnement de votre système. Examinez de près l'intégration, soumettez le système à des tests de résistance et formez les utilisateurs en effectuant des essais à blanc. Enfin, décidez si vous êtes prêt pour le lancement !

### Étape 6 : Déployer

Lorsque vous êtes prêt pour le lancement, passez au nouveau système et effectuez éventuellement un inventaire. N'oubliez pas de soutenir les utilisateurs pendant la phase d'apprentissage.

### Étape 7 : Réviser

Réalisez une revue rétrospective après l'implémentation et créez des plans d'optimisation pour soutenir vos processus d'amélioration continue.

## L'avenir de la gestion d'entrepôt

La gestion d'entrepôt est à un tournant où l'industrie passe de simples étapes évolutives qui améliorent les processus de gestion d'entrepôt à un véritable changement révolutionnaire dans l'entrepôt et la technologie qui le gère. Ces changements sont dus à l'augmentation de la complexité et du volume des transactions dans l'entrepôt ces dernières années — et ce rythme de changement ne fait que s'accélérer. Cela, associé à la pénurie et à l'augmentation du coût de la main-d'œuvre, signifie que l'automatisation et les techniques d'IA sont de plus en plus appliquées aux systèmes traditionnels de gestion d'entrepôt.

L'automatisation sous la forme de robots collaboratifs jusqu'à des systèmes automatisés complexes de stockage et de récupération comme AutoStore sont adoptés pour répondre à ces problèmes de transaction, de volume et de main-d'œuvre. De plus, les systèmes de gestion d'entrepôt deviennent plus intelligents et appliquent la technologie d'apprentissage automatique pour réaliser les tâches nécessaires afin de rendre le sol de l'entrepôt le plus efficace. Des emplois comme la constitution de groupes, la gestion des tâches et l'allocation des prélèvements sont tous gérés en temps réel, révisés dynamiquement par l'IA de manière à accroître l'efficacité et à transformer à jamais l'opération du sol de l'entrepôt.

## Système de gestion d'entrepôt Elite™

Le WMS Elite™ de Tecsys est une solution visionnaire, évolutive et adaptable qui répond à la complexité et aux défis économiques des opérations de distribution dans plusieurs secteurs d'activité pour vous aider à suivre le rythme d'un paysage changeant et à aller de l'avant en toute confiance.

Votre entrepôt est votre atout le plus vital pour tenir les promesses faites à vos clients et atteindre un niveau élevé de satisfaction de la clientèle. Dans le monde d'aujourd'hui, la combinaison des meilleures pratiques et de la technologie des plateformes aide les organisations de distribution de classe mondiale à se différencier sur le marché, à éliminer les inefficacités, à améliorer la précision des commandes, à réduire les coûts d'exploitation et à atteindre des niveaux de service élevés. Il ne fait aucun doute que votre entrepôt est plus important que jamais.

Depuis plus de trente ans, nous aidons des centaines d'entreprises de premier plan à relever leurs défis uniques en matière d'entreposage et de distribution, ce qui nous a permis de figurer dans le quadrant des « visionnaires » du Magic Quadrant\* de Gartner pour les systèmes de gestion d'entrepôt au cours des dix derniers rapports consécutifs. Depuis notre création, nous avons été salués par une série d'organisations renommées qui ont adopté nos solutions.

**Canon, Cleveland Brothers, Delmar International, Humana, Intermountain Healthcare, Milton CAT, Parkview Health, Robinson Home Products, Walter Surface Technologies, Werner Electric Supply et bien d'autres.**

## Fonctionnalité avancée de gestion d'entrepôt

Elite™ WMS offre des fonctionnalités avancées pour la réception, l'entrée en stock, les mouvements d'inventaire, la préparation des commandes, l'emballage, le réapprovisionnement, l'expédition, le chargement et le comptage des cycles. Cela permet de s'assurer que toutes les exigences opérationnelles de votre entrepôt sont satisfaites.

## Gestion des tâches pilotée par le système et imbrication des tâches

Grâce à la gestion des tâches dirigée par le système et à l'imbrication des tâches, le WMS Elite™ élimine la complexité et l'inefficacité de vos manutentionnaires qui choisissent leur prochaine tâche ou qui ne sont affectés qu'à une seule tâche dans l'entrepôt. Les clients ont augmenté l'efficacité et la précision par deux chiffres au coût d'exploitation le plus bas possible.

## Méthodes de prélèvement multiples

Les méthodes de prélèvement du WMS Elite™ de Tecsys comprennent les méthodes par vagues, sans vagues, par zones, par grappes et définies par l'utilisateur, et peuvent être combinées pour rendre votre processus le plus exigeant en main-d'œuvre le plus efficace possible. En tirant parti de flux de travail flexibles et modifiables, votre entrepôt peut faire plus avec moins et réduire les erreurs.

## Volumétrie et conteneurisation

Comprendre les dimensions exactes de chaque élément dans l'entrepôt et gérer ce qui peut aller où, ce qui peut tenir dans quel conteneur, et la meilleure utilisation de votre espace est le point de départ pour l'optimisation de l'entrepôt. Votre Tecsys Elite™ WMS suivra et gèrera l'utilisation de l'espace dans tout votre entrepôt pour des flux de travail optimisés et efficaces grâce à des algorithmes de volumétrie complexes. Les fonctions de volumétrie incluent la vérification que le produit s'adapte à l'emplacement de stockage avant de le recommander au manutentionnaire, la suggestion du conteneur d'expédition de la bonne taille et la recommandation des bons emplacements d'entrepôt pour les produits en fonction de leur utilisation et activité, contribuant ainsi au bon fonctionnement de l'installation.

## Fonctionnalité avancée de gestion du transport intégrée

Chez Tecsys, nous disons toujours que vous n'avez pas besoin d'un TMS, mais d'un WMS qui sait expédier. Le Tecsys Elite™ WMS peut être facilement intégré à notre solution Elite™ TMS pour permettre à votre processus de planification d'entrepôt de prendre en compte la méthode d'expédition, de choisir le conteneur d'expédition optimal et de gérer les exceptions d'expédition avant qu'elles ne deviennent des problèmes.

## Aetrex

Aetrex est largement reconnu comme le leader mondial des chaussures de confort et de bien-être. Initialement connu pour le développement historique de supports de voûte plantaire et de produits de soins des pieds à orientation médicale, Aetrex a parcouru un long chemin pour devenir l'une des principales entreprises de chaussures aux États-Unis et dans le monde. Pour atteindre son objectif de devenir une grande marque de chaussures, Aetrex, en pleine croissance, avait besoin d'une infrastructure de chaîne d'approvisionnement solide pour soutenir sa stratégie de mise sur le marché et fournir à sa direction et son personnel de service client les bonnes informations pour mieux servir les clients et les distributeurs.

Aetrex a choisi les applications de gestion d'entrepôt, de distribution et d'EDI de Tecsys pour soutenir ses objectifs. L'entreprise a opté pour Tecsys en raison de son service client inégalé et de sa réactivité ainsi que de la robustesse de ses applications. Depuis la mise en œuvre des solutions de Tecsys, Aetrex a connu une croissance rapide et a atteint ses objectifs stratégiques de vente et de service client. Les résultats parlent d'eux-mêmes : Aetrex a augmenté son volume de 80% sans personnel supplémentaire, amélioré la précision des stocks de 70% et réduit les coûts de 24%.

**À la fin de la journée, avec Tecsys, nous sommes maintenant bien en avance dans nos capacités d'exécution et la gestion de notre chaîne d'approvisionnement. – John Mattessich, Directeur de la distribution**

## À propos de **Tecsys**

**Depuis notre création en 1983, la technologie de la chaîne d'approvisionnement a beaucoup évolué. Cependant, une chose reste constante dans les industries, les régions et les décennies : en transformant leur chaîne d'approvisionnement, les bonnes organisations peuvent devenir exceptionnelles.**

Nos solutions et services apportent de la clarté à la complexité opérationnelle grâce à une visibilité complète de la chaîne d'approvisionnement. Nos clients réduisent leurs coûts opérationnels, améliorent leur service client et découvrent des opportunités d'optimisation.

Nous croyons que les organisations visionnaires devraient avoir l'opportunité de prospérer sans renoncer à leurs valeurs et principes fondamentaux. Notre approche de transformation de la chaîne d'approvisionnement permet aux organisations en croissance de réaliser leurs ambitions.



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

[info@tecsys.com](mailto:info@tecsys.com)

Téléphone : 514-866-0001

Numéro gratuit : 1-800-922-8649

Droit d'auteur © Tecsys Inc.

Tous les noms, marques, produits et services mentionnés sont des marques déposées ou non déposées de leurs propriétaires respectifs.