"LA TECHNOLOGIE C'EST BIEN, MAIS QUAND ELLE NE COMPREND PAS QUE LA FARINE, C'EST DE LA POUSSIÈRE, ELLE DEVIENT INUTILE"



LES ENJEUX BY TEAMWORK / UNE GESTION DE LA CAPACITÉ DES TANKS

TEAMWORK

SAP Gold Partner

1 ON NOUS A DIT...



On connaît la quantité de farine qu'on a...
à la louche !

Le digital, c'est bien, mais il faut qu'il colle à la réalité du vrac.

A l'heure actuelle, nous n'avons **pas de gestion par lot via notre ERP,** pas de suivi automatisé : on fait le lien entre les livraisons et les consommations à la main, sur papier ou **Excel**.

Résultat : On est dans le **flou** dès qu'on constate des **écarts dans les stocks** et chacun se renvoie la balle lorsqu'on tente de comprendre les sources d'erreurs...

Responsable supply chain
Industrie boulangère

On nous a dit
Les contours du problème
Les chiffres
Les causes profondes
Objectifs d'optimisation
La prescription TeamWork
Les moyens à mettre en œuvre
Nos fonctionnalités clés
Bénéfices à la clé

2 LES CONTOURS DU PROBLÈME

Retour du terrain. Là où ça coince

Dans de nombreuses entreprises agroalimentaires, **la gestion des silos reste manuelle :** fiches papier, tableurs, absence de traçabilité. Cela engendre des risques de rupture, de doublon, ou de contamination croisée. **L'absence de gestion par lot dans le vrac** pose des problèmes majeurs de traçabilité en cas de rappel produit par exemple.

La planification des réservoirs de stockage et des conteneurs est un élément critique de la planification de la production dans l'industrie : les contraintes techniques telles que **les quantités minimales et maximales de lots,** ainsi que **les capacités des machines et des réservoirs** est difficilement appréhendable dans la planification globale, ce qui peut entrainer de gros décalages dans la production.



TEAMWORK

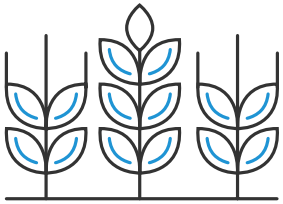
On nous a dit
Les contours du problème
Les chiffres
Les causes profondes
Objectifs d'optimisation
La prescription TeamWork
Les moyens à mettre en œuvre
Nos fonctionnalités clés
Bénéfices à la clé

3 LES CHIFFRES

Du vrac qui pèse lourd

En France, le négoce agricole stocke et commercialise **chaque année** :

environ
20 millions de tonnes
de céréales



réparties dans
2 500 silos*
de collecte



Une part significative de ces volumes est destinée à l'alimentation humaine, notamment pour la fabrication de pâtes, de bière et d'huile.

Ce chiffre souligne **l'ampleur des flux gérés et l'importance cruciale d'une gestion optimisée des capacités de stockage** pour assurer la qualité, la traçabilité et l'efficacité des chaînes d'approvisionnement agroalimentaires.

** Source : sansan.fr*

TEAMWORK

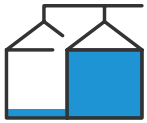
On nous a dit
Les contours du problème
Les chiffres
Les causes profondes
Objectifs d'optimisation
La prescription TeamWork
Les moyens à mettre en œuvre
Nos fonctionnalités clés
Bénéfices à la clé

4 LES CAUSES PROFONDES

Un ERP non adapté au vrac

De nombreux systèmes de gestion sont conçus pour des produits conditionnés, pas pour du liquide ou de la poudre stockée en flux continu. Les données de stock sont rarement synchronisées avec la réalité physique des réservoirs. Les décisions se prennent alors sur la base d'estimations, pas de faits et la planification ne tient pas compte des séquences techniques propres aux silos : nettoyages, incompatibilités produits, temps de repos, etc.

Cette **gestion incomplète ou manuelle des capacités de stockage** impacte alors directement la performance industrielle :



Planification faussée
Les stocks réels ne sont pas visibles en temps réel, ce qui engendre des erreurs de production, des ruptures ou des débordements.



Risque de contamination ou d'erreur produit
L'absence de suivi précis des silos augmente le risque d'incompatibilité entre produits stockés successivement (ex. allergènes).



Traçabilité impossible
Sans lien entre les mouvements de stock et les systèmes qualité, difficile de répondre aux exigences réglementaires (ex. audits, retraits, HACCP…).



Temps et énergie gaspillés
Nettoyages imprévus, remplissages mal planifiés, interventions en urgence : chaque dysfonctionnement coûte du temps, des ressources, et de la sérénité.

On nous a dit
Les contours du problème
Les chiffres
Les causes profondes
Objectifs d'optimisation
La prescription TeamWork
Les moyens à mettre en œuvre
Nos fonctionnalités clés
Bénéfices à la clé

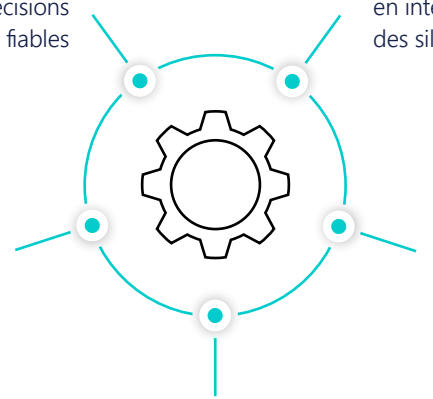
5 OBJECTIFS D'OPTIMISATION

Passer d'une gestion subie à une gestion pilotée, c'est l'ambition que se donnent aujourd'hui les responsables supply chain du secteur agroalimentaire.

Voici les axes prioritaires d'optimisation :

Visualiser les capacités en temps réel,
pour prendre des décisions sur des données fiables

Fluidifier la planification,
en intégrant les contraintes physiques des silos dans l'ERP



Automatiser les alertes
pour prévenir les débordements, ruptures ou erreurs de stockage

Réduire les écarts de stock
en synchronisant digital et terrain

Assurer une traçabilité sans faille,
même sur les matières non conditionnées

On nous a dit
Les contours du problème
Les chiffres
Les causes profondes
Objectifs d'optimisation
La prescription TeamWork
Les moyens à mettre en œuvre
Nos fonctionnalités clés
Bénéfices à la clé

6 LA PRESCRIPTION TEAMWORK

Les pré-requis pour une gestion intégrée et fiable de vos capacités de stockage

1 Modélisation des silos dans le système ERP

Chaque tank ou silo est enregistré dans l'ERP comme une **ressource physique avec ses caractéristiques définies** comme la capacité maximale de la cuve (en litres, m^3, tonnes, etc.), le type de produit stocké (liquide, grain, poudre…), la localisation (ex : site, entrepôt, zone), etc.

2 Suivi des niveaux de remplissage [stock]

L'ERP doit pouvoir :

- Suivre les **quantités entrantes et sortantes** en temps réel ou périodiquement (intégré avec des capteurs ou des systèmes SCADA).
- Calculer la **capacité disponible** par rapport au niveau actuel.
- Envoyer des alertes en cas de seuils critiques (trop plein, presque vide, etc.).

3 Planification & ordonnancement

L'ERP aide à **planifier les productions** ou les réceptions/livraisons en fonction de la capacité disponible, de la compatibilité produit/silo ou encore de la date de péremption ou du FIFO/LIFO.

4 Intégration avec MES / capteurs IoT (optionnel)

peut permettre la mesure plus précise du niveau de remplissage en temps réel mais surtout de variations techniques telles que la température, la pression, le poids, etc. Ces données remontent automatiquement dans l'ERP pour une fiabilité accrue.

5 Traçabilité & conformité

L'ERP peut gérer la **traçabilité complète** de ce qui entre et sort de chaque tank. Cela répond aux exigences qualité et réglementaires (ex. HACCP, ISO, normes pharmaceutiques, etc.).

On nous a dit
Les contours du problème
Les chiffres
Les causes profondes
Objectifs d'optimisation
La prescription TeamWork
Les moyens à mettre en œuvre
Nos fonctionnalités clés
Bénéfices à la clé

7 LES MOYENS À METTRE EN ŒUVRE

Capitalisant sur plus de **20 ans d'expérience dans les métiers de la supply chain au service des acteurs du secteur alimentaire,** TeamWork a conçu **la solution pré-packagée Step in S/4HANA Cloud - CP Food** qui enrichi les standards S/4 HANA pour mieux répondre aux défis des industriels, distributeurs et fournisseurs grâce à des fonctionnalités avancées adaptées à leurs besoins.

Parmi les fonctionnalités clés développées par TeamWork :

La gestion des capacités des tanks pour gérer la production en silos et le remplissage de citernes avec une planification optimisée, une traçabilité précise et une intégration complète des flux.

Avec le package TeamWork, pilotez la gestion de vos tanks et silos directement depuis votre ERP. Finies les estimations approximatives : les capacités réelles sont modélisées, les niveaux suivis en temps réel, et les remplissages planifiés intelligemment. Une solution clé en main pour une production fluide, des stocks maîtrisés et une traçabilité continue - même en vrac.



Une méthodologie éprouvée :
Approche Fit-to-Standard avec innovation continue et déploiement accéléré avec la méthodologie SAP Activate



Adaptable à votre contexte :
Options supplémentaires activables à la demande



Sans surprise et à coût fixe :
Périmètre de départ clairement défini et engagement forfaitaire

TEAMWORK

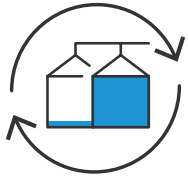
On nous a dit
Les contours du problème
Les chiffres
Les causes profondes
Objectifs d'optimisation
La prescription TeamWork
Les moyens à mettre en œuvre
Nos fonctionnalités clés
Bénéfices à la clé

8 NOS FONCTIONNALITÉS CLÉS

Nous comprenons que les besoins des entreprises du secteur agroalimentaire sont uniques, et qu'un système standard ne suffit pas. C'est pourquoi nous avons développé une solution spécifiquement pensée pour la supply chain agroalimentaire, intégrant des fonctionnalités alignées avec les réalités du terrain et les contraintes de production.

GESTION DES CAPACITÉS DES TANKS / SILOS

Optimisez le remplissage, la planification et la traçabilité de vos silos grâce à une gestion intégrée dans l'ERP. Cette fonctionnalité permet de prendre en compte les contraintes physiques des réservoirs dans l'ensemble de vos processus supply chain.



1 **Découvrez nos autres fonctionnalités métiers essentielles intégrées** à travers nos cahiers techniques dédiés :

Suivi des DLC courtes → | Planification avec DDM/DLC → | Gestion performante des entrepôts → | Intégration d'un système de scan à la consommation →

2 **Découvrez nos options activables** pour transformer encore davantage votre pilotage supply chain selon votre maturité digitale et vos objectifs industriels :

Anticipez la demande, alignez vos flux, optimisez vos ressources : **Planification S&OP** →

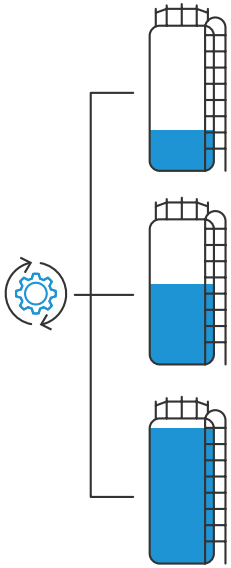
Pour un suivi précis de la production en temps réel : **Interface MES / ERP** →

TEAMWORK

On nous a dit
Les contours du problème
Les chiffres
Les causes profondes
Objectifs d'optimisation
La prescription TeamWork
Les moyens à mettre en œuvre
Nos fonctionnalités clés
Bénéfices à la clé

9 BÉNÉFICES À LA CLÉ

Grâce à la solution packagée Step in S/4HANA Cloud - CP Food, la gestion des tanks et silos s'inscrit pleinement dans votre logique de planification, pour une supply chain plus fluide, connectée et réactive.



Des ressources modélisées, des flux fiabilisés

Les réservoirs sont intégrés à l'ERP comme des ressources physiques, avec gestion de la capacité, des contraintes de compatibilité (produit, température, contamination croisée…) et des temps techniques (nettoyage, maturation…).

Une vision claire des niveaux de remplissage

Les volumes sont suivis en temps réel avec alertes sur seuils critiques et affectation automatique des capacités disponibles.

Des opérations de stockage orchestrées avec précision

Remplissage, vidange, transfert : chaque mouvement est planifiable, en lot ou en continu, en lien ou non avec la production – pour un ordonnancement fluide même en environnement multi-produits.

Une planification fine et localisée

Le moteur de planification optimise l'utilisation des réservoirs selon leur capacité réelle et les séquences techniques. Couplée à la gestion des zones MRP (zones de planification spécifiques), cette approche permet un pilotage différencié selon les sites, les types de produits ou les usages.



TEAMWORK

SAP Gold Partner

SAP® Certified
Partner Center of Expertise