

## **Plant Access améliore son avantage concurrentiel**

Plant Access et Bunnings atteignent une précision optimale dans le suivi et le repérage grâce aux étiquettes RFID IT75 et aux terminaux mobiles CN70 robustes d'Honeywell.

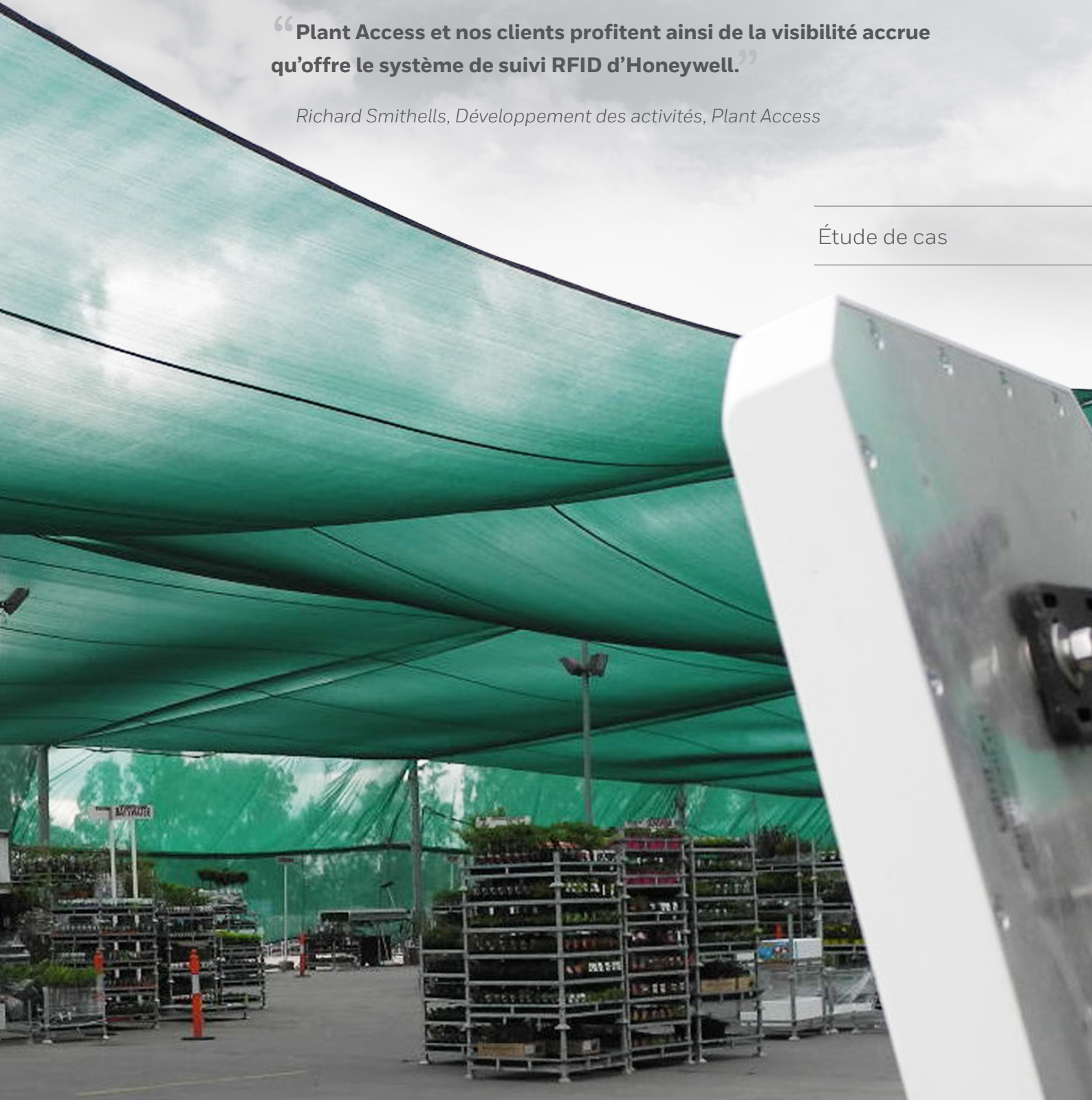
**“Plant Access et nos clients profitent ainsi de la visibilité accrue qu’offre le système de suivi RFID d’Honeywell.”**

*Richard Smithells, Développement des activités, Plant Access*

---

Étude de cas

---



**Plant Access est un fournisseur de services logistiques spécialisé qui utilise des palettes en acier au design novateur et unique pour livrer des plantes de pépinières aux boutiques Bunnings à Victoria et dans le sud de l'Australie. Localiser toutes les palettes et l'état des commandes constituait un défi de taille pour Plant Access avec son système de commande manuel et papier existant. Honeywell a proposé la solution idéale : les étiquettes RFID IT75 et les terminaux portables CN70 robustes.**

## Les besoins

Acquérir une visibilité précise et instantanée sur les palettes et les produits qu'elles transportent.

Capturer en temps réel les données relatives à l'état des commandes en cours tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

Rendre superflu le comptage manuel et la mise à jour des stocks.

Optimiser l'allocation des ressources en organisant les itinéraires, en réduisant le nombre de palettes perdues ou égarées, et en prévenant les erreurs de livraison coûteuses.

## La solution

Plant Access gère les commandes et fournit les palettes en acier utilisées pour ramasser, faire transiter par la plate-forme de cross-docking et livrer les plantes aux entrepôts et boutiques de Bunnings. Les livraisons des différents fournisseurs sont consolidées au sein d'une plate-forme de cross-docking avant que les commandes ne soient transportées jusqu'aux sites de Bunnings ; les plantes sont vendues directement au client depuis les palettes en acier.

À tout moment, Plant Access compte des milliers de palettes en acier réutilisables, réparties sur des centaines de sites tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Localiser toutes les palettes et l'état des commandes constituait un défi de taille pour Plant Access avec son système de commande papier existant. Pour profiter d'une visibilité précise et instantanée sur les palettes et les produits qu'elles transportent, un nouveau système de suivi automatisé s'avérait nécessaire. Ce nouvel outil devait rassembler les données en temps réel à partir des différentes pépinières, la plate-forme logistique de cross-docking de Plant Access et les boutiques de Bunnings.

## Suppression des processus manuels

« Plant Access nous a confié la conception et le pilotage d'un système automatisé pour suivre les palettes en acier personnalisées tout en assurant la visibilité en temps réel des commandes des clients tout au long de la chaîne d'approvisionnement », déclare Geoffrey Ramadan, Directeur général, Unique Micro Design (UMD). « Après un test fructueux de la technologie RFID d'Honeywell, Plant Access a décidé de déployer un système pilote automatisé de suivi et de repérage pris en charge par notre réseau cloud afin de permettre l'accès aux informations en temps réel depuis plusieurs sites ».

Des étiquettes RFID UHF robustes à montage métallique IT75 d'Honeywell sont désormais fixées sur les palettes spécialement conçues à cet effet. Des informations de suivi et de repérage en temps réel sont transmises au cloud de Plant Access à chaque scan et traitement exécutés à intervalles réguliers le long de la chaîne d'approvisionnement. Le système pilote permet aux pépiniéristes de rechercher les commandes dans le cloud de Plant Access en tirant profit des données capturées par les employés sur les terminaux portables RFID robustes CN70 d'Honeywell. Les terminaux portables permettent de récupérer et d'emballer les commandes dans la pépinière, de lire les étiquettes RFID sur les palettes emballées, puis d'enregistrer sur le cloud la commande comme étant emballée de manière à notifier Plant Access que la commande est prête pour le ramassage et le transport.

Le portail RFID de la plate-forme de cross-docking de Plant Access est équipé de lecteurs industriels IF61 et IF2 d'Honeywell, afin de lire les étiquettes RFID apposées sur les palettes lorsque les camions franchissent le portail pour entrer ou sortir. Après avoir lu les étiquettes RFID, le portail transmet automatiquement les informations de suivi et

de repérage en temps réel au cloud de Plant Access. Il n'est donc plus nécessaire de procéder à un comptage manuel ou à la mise à jour des stocks. Des camions de diverses tailles sont chargés de palettes (jusqu'à une centaine) et le portail peut lire jusqu'à 40 étiquettes par seconde. Les étiquettes RFID sont apposées à des emplacements soigneusement sélectionnés sur les palettes pour garantir un taux de lecture de 100 % par le portail lorsque les camions entièrement chargés le franchissent.

### Créer un avenir florissant avec la technologie RFID

Le nouveau système pilote de Plant Access a pour principal avantage d'améliorer la visibilité en facilitant la localisation des palettes. Les palettes sont désormais facilement localisables où qu'elles se trouvent : non encore ramassées et emballées, remplies à la pépinière (ramassées et emballées par le fournisseur), réceptionnées à la plate-forme de cross-docking (lecture au portail d'entrée), expédiées de la plate-forme de cross-docking (lecture au portail de sortie) et déjà livrées (client notifiant la réception de la commande). Les commandes sont correctement mises à jour en temps réel lorsqu'elles quittent les sites fournisseurs et arrivent à la plate-forme de cross-docking de Plant Access.

« Le projet pilote de mise à niveau de Plant Access est parvenu à capturer les données de localisation des produits en temps réel au niveau des points stratégiques de la chaîne d'approvisionnement », déclare Richard Smithells, Développement des activités, Plant Access. « Plant Access et nos clients profitent ainsi de la visibilité accrue qu'offre le système de suivi RFID d'Honeywell ».

La fonction de notification en temps réel intégrée à la solution RFID d'UMD et d'Honeywell permet à Plant Access d'optimiser l'allocation des ressources, y compris la planification des camions aux dimensions adéquates pour assurer la livraison des commandes, l'organisation des itinéraires et la réduction du nombre de palettes perdues ou égarées. Grâce aux informations en temps réel, Plant Access est également en mesure de détecter automatiquement les erreurs d'expédition d'articles lorsque les camions quittent la plate-forme de cross-docking, évitant ainsi des erreurs de livraison coûteuses et les pertes de temps inhérentes à la réparation de la commande.

Le service client de Bunnings est désormais plus performant et peut rapidement rechercher ses commandes sur le portail Web pour en suivre la livraison. Dès la réception d'une commande, Bunnings peut effectuer un contrôle croisé pour s'assurer de l'exactitude de tous les articles, puis marquer la commande comme livrée pour obtenir une preuve de livraison.

À la plate-forme de cross-docking de Plant Access, les tâches, longues et laborieuses, de saisie manuelle des données à l'arrivée d'une commande ont diminué de manière significative. Le nouveau système automatisé a permis la suppression des erreurs. L'application RFID contribue également à une optimisation des opérations côté pépiniéristes, ces derniers réalisant des économies de papier en affichant les commandes sur les terminaux portables au lieu de les imprimer.



**“Le projet pilote de mise à niveau de Plant Access a permis de capturer les données de localisation des articles en temps réel au niveau des points stratégiques de la chaîne d'approvisionnement.”**

*Richard Smithells, Développement des activités, Plant Access*





« Je suis ravi que Plant Access ait choisi la technologie RFID d'Honeywell pour cette application de suivi et de repérage écologique qui constitue une première dans l'industrie », déclare Tony Repaci, responsable pays Honeywell pour l'Australie et la Nouvelle-Zélande. « La solution RFID se caractérise par une excellente valeur commerciale et constitue un excellent différenciateur pour Plant Access grâce à une précision optimale en termes d'identification automatique de chaque article spécifique ».

### Les avantages

- Les commandes sont correctement mises à jour en temps réel lorsqu'elles quittent les sites fournisseurs et arrivent à la plate-forme de cross-docking de Plant Access.
- Amélioration de la visibilité en facilitant la localisation des palettes, des nouvelles palettes aux palettes réceptionnées à la plate-forme de cross-docking et aux palettes déjà livrées.
- Diminution significative des tâches, longues et laborieuses, de saisie manuelle des données.
- La fonction de notification en temps réel intégrée à la solution Honeywell permet à Plant Access d'optimiser l'allocation des ressources en organisant les itinéraires et en réduisant le nombre de palettes perdues ou égarées.
- Grâce aux informations en temps réel, Plant Access est également en mesure de détecter automatiquement les erreurs d'expédition d'articles, évitant ainsi des erreurs de livraison coûteuses.

#### For more information:

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

#### Honeywell Safety and Productivity Solutions

17 Changi Business Park Central 1

Singapore 786073

(65) 6818-5378

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

SPS-Plant-Access-FR(0217)-CS-R  
© 2016 Honeywell International Inc.

**Honeywell**