Visite de Soditra Logistic, entreprise située à Nivelles active dans la logistique –
17/10/2019 – Cfr. Power Point transmis

Ben De Decker (QEHS Manager) ainsi que Marie Henquet (RH Manager) nous ont accueilli ce jeudi 17 octobre à l'entreprise [Soditra Logistic](#), centre logistique, située sur le zoning sud de Nivelles. Nous étions une vingtaine de professionnels actifs au niveau du conseil, de l'orientation, de l'insertion et de l'emploi (Le Forem, Mire Bw, CPAS, CISP, Centre de formation Aviq, FSTL, IBEFE Bw...) intéressés à découvrir leurs infrastructures. En effet, Soditra Logistic fait partie du [groupe SD](#) (un deuxième centre logistique est situé à Mollem) qui comprend 14 sites situés sur toute la Belgique employant 300 personnes. Une division transport s'occupe du transport de marchandises vers 26 pays en Europe, du dédouanement, du traitement des marchandises dangereuses...

Après quelques consignes de sécurité (port d'un gilet, de chaussures...), Monsieur Ben De Decker nous a présenté les différents produits, c'est-à-dire pharmaceutiques, cosmétiques, médicaux (...) ainsi que les services proposés (la « Supply chain », la distribution, l'assemblage et le conditionnement) : l'étiquetage, la livraison de display, la composition de palettes, la création de colis (ou « picking » c'est-à-dire préparation de commandes à partir de produits stockés), le stockage de marchandise, le co-packing (par exemple, la confection des coffrets de Noël assemblés manuellement), le hot & cold shrinking (produits collés et assemblés)...

L'entreprise est à la recherche de services non encore couverts et prévoit une expansion (+ 7000 m²) de ses activités. L'Oréal étant le client le plus important, les produits sont principalement des laques, des produits divers pour coloration, make-up... D'autres produits sont, par exemple, des livres à destination des librairies, des aérosols (qui exigent des règles de sécurité bien précises), des médicaments (qui exigent des règles de conservation optimales).

Les commandes, les suivis de commandes et les retours sont assurés tous les jours (par exemple, lorsque des médicaments auraient été conservés à une température trop basse ou trop élevée). Tous les flux de marchandises sont enregistrés (par exemple, réception de 17000 palettes, stockage de 8500 palettes, ...). Une « balance 3 D » permet de donner les mesures (en poids et taille) précises d'un produit. Les entrepôts sont automatisés et robotisés. OTIF est un indicateur de la performance de la chaîne logistique (le produit annoncé doit être en stock).

L'entreprise possède plusieurs labels ISO, par exemple, elle possède des certifications liées à l'environnement (triage, recyclage, électricité verte, covoiturage...), liées à la qualité et à la sécurité.

En 2010 et 2014, l'ensemble du personnel de L'Oréal avait été réengagé par Soditra. L'entreprise de type « familial » engage des personnes issues de multiples origines culturelles, des personnes issues des ETA. Deux shifts divisent la journée en deux plages horaires : 6h00 – 14h00 et 14h00 – 22h00, excepté le vendredi. A Nivelles, 68 personnes travaillent sur base d'un contrat fixe et les intérimaires permettent de faire face aux flux journaliers. Le robot transporte une étagère sur laquelle sont agencées des cartons vers

l'opérateur qui peut opérer jusqu'à 700 « picks » par heure. Deux personnes sont actives sur les 600m². Les difficultés sont surtout liées à l'adaptation au mode de travail avec le robot (« Scallog ») (apprivoiser le robot et poser les actes afin de solutionner les problèmes qui se posent). Grâce aux robots, on observe des gains de productivité mais le travail est pénible mentalement, stressant... Il faut pouvoir changer de poste de travail au bout de quelques heures. Les employés ne travaillent pas plus de 2 heures de suite au même poste.

Mme Henquet précise que la productivité d'un travailleur n'est pas liée à son âge car le travail n'est pas nécessairement pénible physiquement mais exige surtout de l'expérience, de la polyvalence. Des profils spécifiques sont recherchés, tel le préparateur de commande « détails » (placer les produits dans un carton), le cariste qui se place à la réception des marchandises, celui qui se charge de l'expédition et charge les commandes, le shoppeur qui travaille avec le robot « Scallog » ... Par rapport au profil de cariste, la difficulté est qu'il faut disposer du brevet, et être disponible rapidement car les commandes fluctuent fortement. Des formations avaient été proposées aux préparateurs de commandes. Les intérimaires permettent de faire face aux pics de commandes. Plus ou moins 20 personnes par semaine en shift sont ainsi engagées (contrats hebdomadaires ou journaliers). En effet, pour des nouveaux produits sur les marchés, la gestion est compliquée au quotidien. Les engagements fixes ne sont envisageables que lorsque Soditra a l'assurance d'obtenir le marché avec le client.

Les « savoir-être » exigés sont la motivation, la ponctualité, le respect des règles de sécurité (les « règles d'or » sont affichées, petits rappels sous forme d'illustrations), l'esprit d'équipe, le souci de la qualité, la productivité, la polyvalence (capacité à apprendre et à passer d'un poste de travail à un autre). Le travail en shift ne permet pas réellement la mobilité via les transports en commun mais le covoiturage est envisageable. Les agences d'intérim assurent l'accueil des nouveaux intérimaires. Des tuteurs en interne sont formés (avec l'appui du FSTL) pour suivre les nouveaux engagés.

L'entreprise trouve assez facilement les préparateurs de commande, cependant, il est plus compliqué de recruter des caristes. Certains ne souhaitent pas occuper les tâches de préparateurs de commande, or, il est important de pouvoir changer de poste de travail au cours de la journée. Pour travailler, il n'est pas obligatoire de savoir lire mais il est essentiel de comprendre les messages. Des stagiaires sont les bienvenus, par exemple, une personne de la Mire Bw vient d'être accueillie.

Ensuite, le groupe a pu visiter les infrastructures (réception – flux – expédition) et s'est rendu compte de l'importance du respect des règles de sécurité. Les chauffeurs, par exemple, ne peuvent entrer dans l'espace de chargement et déchargement. Lorsqu'une marchandise entre, un contrôle est opéré, les dates sont vérifiées, et le produit est pesé (HxLxl) ; le système enregistre le produit, dès lors la responsabilité de Soditra est engagée.

Le picking indique ce que le préparateur doit prendre et enregistre sa productivité. Travailler avec le robot Scallog demande de respecter les procédures : une fiche reprend le nom du produit, ses quantités ; quand l'étagère arrive, il faut scanner, valider. 6 robots peuvent fonctionner et 60 colis être prêts en même temps. 98 étagères sont modulables en fonction de la taille des caisses. La productivité est deux à trois fois supérieure par

rapport aux préparateurs classiques et il n'y a pas plus d'erreur qu'auparavant. Les colis finis partent ensuite à l'emballage. Une partie des travailleurs sont à l'expédition, c'est-à-dire, la préparation des palettes, la pesée des colis.

Nous terminons la matinée par des discussions inter-opérateurs ; des coordonnées sont échangées et des collaborations futures sont envisagées. Nous remercions les représentants de l'entreprise Soditra ainsi que les participants pour leur accueil et contribution.