

CAS D'USAGE CLIDD

De la donnée Clipper au suivi de la consommation matière

Comment Clidd rapproche la consommation réelle et prévisionnelle de matière d'un thermoformeur, pour fiabiliser ses nomenclatures et piloter ses achats.

LE CLIENT

Un industriel du thermoformage et du conditionnement

Fabricant français d'**emballages thermoformés sur mesure** (blisters, calages, plateaux) pour les secteurs médical et industriel, jusqu'au conditionnement en salle blanche.

Chaque ordre de fabrication consomme des **bobines de plastique** (PETG, APET, PVC, PS, polycarbonate...) définies par leur **épaisseur** et leur **laize**.

L'usine est pilotée sous **Clipper**, l'ERP / GPAO qui enregistre les OF, les nomenclatures et les mouvements de stock.

~120

matières suivies

regroupées par spécification

8

familles de matière

PETG, APET, PVC, PS...

210

produits

fabriqués sur la période

12 mois

d'historique

analysés mois par mois

LE PROBLÈME

Acheter la matière... sans savoir ce qu'on consomme vraiment



Aucune comparaison réel / prévu

Clipper connaît les nomenclatures et les sorties de stock, mais ne les met jamais face à face.



Nomenclatures non fiabilisées

Références matière et coefficients dérivent au fil des OF, sans que personne ne s'en aperçoive.



Surconsommation invisible

Rebut, réglages et substitutions de laize pèsent sur la marge sans jamais être chiffrés.



Une matière, plusieurs codes

La même bobine existe chez plusieurs fournisseurs et sous plusieurs références, dont certaines inactives.

Le travail amont : comprendre avant d'outiller

Clidd n'a pas livré un tableau de bord « sur étagère ». La valeur est d'abord venue d'un travail de cadrage métier avec le client, pour traduire une intuition (« on consomme plus que prévu ») en un modèle de données exploitable.

1

Cadrage du besoin

Quelle question le responsable production doit-il pouvoir trancher ? L'écart entre ce qu'on devait consommer et ce qu'on a consommé.

2

Identification des variables

Recenser tout ce qui compte : nomenclatures, OF livrés, mouvements de stock, poids des matières, familles, rebroyé...

3

Co-construction du modèle

Valider avec le métier la formule du prévisionnel, le périmètre et le seuil d'alerte, en corrigeant une première version erronée du calcul.

4

Industrialisation

Automatiser la collecte Clipper et le calcul dans un flux Clidd rejoué chaque jour.

LA COMPLEXITÉ

Toutes les variables d'un vrai bilan matière

Clipper ne fournit pas d'« écart de consommation ». Il fallait le reconstruire en croisant de nombreuses variables. C'est là que se joue la difficulté du sujet.

01

Prévisionnel matière

Le besoin théorique, calculé depuis les nomenclatures des OF livrés.

02

Réel consommé

Les sorties de stock moins les retours, matière par matière.

03

Conversion en kg

Passer des unités de stock au poids, grâce au référentiel matière.

04

Datation des OF

Chaque OF est daté par sa livraison, pour comparer mois par mois.

05

Fusion fournisseurs

Même famille, même épaisseur, même laize : une seule matière.

06

Références remplacées

Écarter les codes inactifs et les rattacher à leur remplaçant.

07

Rebroyé

Entrées et sorties de broyat suivies à part, hors comparaison.

08

Seuil de tolérance

±10 % : conforme. Au-delà, un écart à investiguer.

LA COLLECTE

4 tables Clipper, remontées automatiquement

Le connecteur Clidd va chercher la donnée directement dans Clipper, sans export manuel, sans ressaisie. Rejoué chaque jour.

clipper • AFFAIRE

Ordre de fabrication

Ce qui a été produit

Le produit, les quantités fabriquées et la date de livraison de chaque OF.

clipper • NOMENAF

Nomenclature

La théorie

Les matières prévues pour chaque OF et leurs coefficients de consommation.

clipper • ARTICLEM

Référentiel matière

La carte d'identité

Famille, épaisseur, laize et poids, pour tout convertir en kilos.

clipper • STOCK

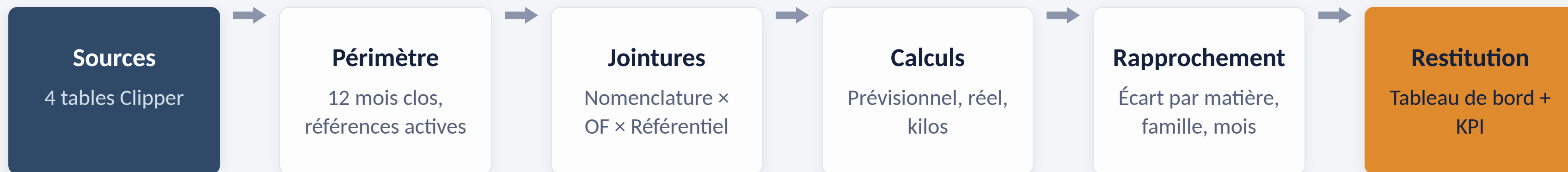
Mouvements de stock

La réalité

Chaque sortie, retour ou mouvement de broyat, avec sa date et sa quantité.

LE TRAITEMENT

Un flux Clidd qui transforme la donnée brute en bilan matière



Plus de 60 étapes enchaînées dans un seul flux visuel, rejouable en un clic, sans écrire de code.

Entrée : AFFAIRE • NOMENAF • ARTICLEM • STOCK (Clipper) → Sortie : suivi matière, 3 KPI et liste des nomenclatures à corriger

Trois briques qui font toute la différence

1 Le prévisionnel daté par l'OF

Le besoin matière est recalculé à partir des nomenclatures des OF livrés, et daté à la livraison. On compare ce qui aurait dû sortir du stock à ce qui en est vraiment sorti, mois par mois.

2 La matière unifiée

Fournisseurs fusionnés sur la spécification (famille, épaisseur, laize), références remplacées rattachées, tout converti en kilos : une ligne par matière réelle, pas par code article.

3 Le détecteur de nomenclatures

Une matière prévue mais quasi jamais consommée trahit une mauvaise référence ou un coefficient erroné. Partiellement consommée, une substitution de laize.

conforme

sur-conso

à corriger

LE RÉSULTAT

Un bilan matière lisible en un coup d'œil

Famille	Prévisionnel (kg)	Réel (kg)	Écart (kg)	Écart	Lecture
PETG	120 000	127 800	+7 800	+6,5 %	Conforme (±10 %)
APET	95 000	105 400	+10 400	+10,9 %	Surconsommation
PVC	28 000	32 200	+4 200	+15,0 %	Surconsommation
PS	22 000	25 300	+3 300	+15,0 %	Surconsommation
Polycarbonate	15 000	18 000	+3 000	+20,0 %	Surconsommation
TPU	3 000	2 940	-60	-2,0 %	Conforme (±10 %)
PP	800	1 600	+800	+100 %	Surconsommation
XPS	400	180	-220	-55,0 %	Sous-consommation

Chaque ligne compare le besoin théorique des OF livrés à la consommation réelle du stock. Le même rapprochement existe par matière, par mois et par produit.

Données illustratives et anonymisées — reproduction fidèle de la structure du livrable réel.

5 indicateurs pour décider tout de suite



Filtrables par famille, par matière, par mois ou par produit. Le même flux alimente le suivi et les KPI.

Chiffres illustratifs et anonymisés.

LES BÉNÉFICES

Ce que le client y gagne



Un bilan matière fiable

Voir, pour chaque famille et chaque matière, l'écart entre le prévu et le consommé.



Nomenclatures fiabilisées

Les erreurs de référence ou de coefficient remontent d'elles-mêmes, avec une piste de correction.



Achats mieux calibrés

La consommation réelle par matière devient la base des commandes de bobines.



Coûts de revient justes

Des nomenclatures correctes, c'est un chiffrage produit et des devis plus justes.



Surconsommation chiffrée

Rebut, réglages et substitutions deviennent des kilos, suivis mois après mois.



Zéro ressaisie

La donnée vient de Clipper automatiquement, chaque jour, sans export ni fichier Excel intermédiaire.

RÉASSURANCES

Souveraine, sécurisée, sans dépendance

Au-delà du résultat, la solution répond aux exigences d'un industriel français : hébergement, confidentialité et autonomie.



Souveraineté

Hébergement en France chez OVH (Roubaix), sur serveurs dédiés (hors hyperscalers américains : Amazon, Google).



Zéro rétention

Vos données servent uniquement au calcul. Elles ne sont jamais stockées par la plateforme.



100 % no-code

Les flux se construisent et se maintiennent sans écrire une ligne de code : le métier reste autonome.



IA agnostique

Compatible avec les principaux moteurs d'IA (Copilot, Claude, Mistral...), sans enfermement technologique.



POURQUOI CLIDD

Du besoin métier au tableau de bord, sans le chantier informatique.

Connecteur Clipper natif

La donnée ERP remonte automatiquement,
sans export ni ressaisie.

Transformations no-code

Filtres, jointures, calculs et rapprochements
dans un flux visuel rejouable.

Du métier à la décision

Clidd cadre le besoin avec vous, puis
l'industrialise en un livrable actionnable.

Un besoin de suivi matière, de reporting ou de consolidation de données ? Parlons-en.