

Étude de cas : CCV

La gestion de 20 000 produits par jour grâce aux systèmes de convoyeurs automatisés

Pays : France



CCV a ouvert un nouvel entrepôt dans le nord-est de la France avec lequel elle a l'intention d'atteindre ses objectifs de croissance et répondre aux défis de l'omnicanalité. Pour ce faire, Mecalux a installé un circuit de convoyeurs pour bacs destiné à augmenter le flux interne de marchandises. Les avantages ? Le nombre de produits reçus quotidiennement par ce détaillant de mode a augmenté de 66 % par rapport à son ancien entrepôt, passant de 12 000 à 20 000 produits.

Croissance et transformation

Fondée en 1985 à Épinal, CCV est une enseigne de magasins de mode multimarques française spécialisée dans la distribution d'articles de prêt-à-porter, chaussures et accessoires pour hommes, femmes et enfants. Son slogan : « Ça change la vie » est parfaitement représentatif du concept no-

vateur de CCV. Sa stratégie est principalement orientée par le changement et la transformation permanente avec comme objectif de développer son activité et ses clients.

Aujourd'hui, son réseau compte plus de 30 magasins dans toute la France dans les-

quels on trouve environ 20 000 articles de vêtements et de chaussures de plus de 150 grandes marques. Après le succès remporté avec l'ouverture de ses magasins, son prochain objectif est de développer ses ventes en ligne, qui représentent actuellement 5 % du total des ventes. CCV vise à porter cette part à 15 % et à



établir un modèle commercial omnicanal. L'omnicanalité est une stratégie marketing particulièrement intéressante pour les clients, car ils ont la possibilité de choisir entre plusieurs canaux pour réaliser leurs achats et réceptionner leurs commandes. Par exemple, ils peuvent se rendre dans l'un des 30 magasins de CCV ou, s'ils le préfèrent, acheter des produits sur le site web et les recevoir à domicile, dans un point de collecte ou dans l'un des magasins de l'enseigne. Cependant, d'un point de vue logistique, l'omnicanalité peut s'avérer très complexe. D'une part, un grand espace est nécessaire pour stocker tous les produits. D'autre part, une parfaite organisation et gestion des opérations sont indispensables pour accélérer la préparation des commandes et les expédier dans les meilleurs délais.

Déterminée à mettre en œuvre l'omnicanalité dans ses activités, CCV a ouvert un nouveau centre logistique de 5 000 m² à Capavenir-Vosges, à seulement 10 km d'Épinal. En plus d'une zone administrative, une zone de 4 000 m² a été aménagée pour le stockage de 100 000 produits (environ 12 000 références) et la réception d'environ 20 000 articles par jour.

Forte activité : 12 000 références différentes sont stockées et 20 000 produits sont traités quotidiennement (66 % de produits en plus par rapport à l'ancien entrepôt)

Plus d'agilité dans le nouvel entrepôt

Durant la mise en service de cet entrepôt, Michel Gladstein, PDG de CCV, a rappelé l'importante nécessité de moderniser sa logistique. Selon ses propos, « *auparavant, la quasi-totalité des opérations était manuelle. Les opérateurs devaient faire de nombreux allers-retours pour déplacer les marchandises d'un endroit à l'autre, ce qui était chronophage et augmentait les risques d'erreurs* ».

Conscient de devoir améliorer ce domaine, Mr Gladstein explique : « *La priorité était de réduire les distances parcourues par les opérateurs et ainsi accorder plus de temps à la réalisation d'autres tâches plus productives à l'entrepôt. Nous voulions également augmenter le volume de marchandises transféré chaque jour et, ce, avec le même nombre d'opérateurs* ».

Pour plus d'agilité, CCV a mis en place la méthode d'organisation et de gestion dite de juste-à-temps (*just-in-time*), qui permet de minimiser les temps de stockage et d'expédition.

L'entrepôt n'a à disposition que les marchandises nécessaires pour servir ses clients, de sorte que de nombreuses commandes sont préparées par cross-docking (les produits arrivent directement des fournisseurs, et sont directement livrés sans passer par l'étape de stockage).

Comment l'enseigne CCV pouvait-elle donc accélérer la circulation interne des marchandises ? Après avoir analysé les besoins, Mecalux a proposé un circuit complet de convoyeurs pour bacs. Michel Gladstein commente : « *Les convoyeurs fonctionnent parfaitement et ont réduit les mouvements des opérateurs. Désor-*



Michel Gladstein
CEO de CCV

« Avec l'aide des convoyeurs, nous avons amélioré notre productivité : nos processus sont beaucoup plus rapides et fiables. En ce moment, nous développons fortement la vente en ligne et, pour ce faire, le processus de préparation de commandes doit être performant. Au vu des bénéfices apportés par les convoyeurs, nous pourrions bien envisager d'automatiser davantage nos opérations de stockage et de picking ».

mais, ils peuvent se concentrer sur d'autres tâches manuelles et les temps d'arrêt ont été éliminés ».

Cette solution se révèle être une réussite. CCV reçoit désormais 20 000 produits par jour, soit une augmentation de 66 % par rapport à son ancien entrepôt, où il en recevait 12 000. Jusqu'à 800 commandes sont préparées et expédiées en une seule journée.

Connexion automatique entre les différentes zones

Los transportadores que se han instalado
Les convoyeurs installés dans l'entrepôt de CCV relie automatiquement la zone

de préparation des commandes à la zone de consolidation et d'expédition des marchandises. Les opérateurs affectés aux postes de préparation de commandes, aménagés de grandes tables, y réceptionnent la marchandise encore palettisée, qui est principalement du textile et des chaussures, et la trient dans des bacs. Une fois la commande terminée, ils sont déposés sur le circuit de convoyeurs le plus proche.

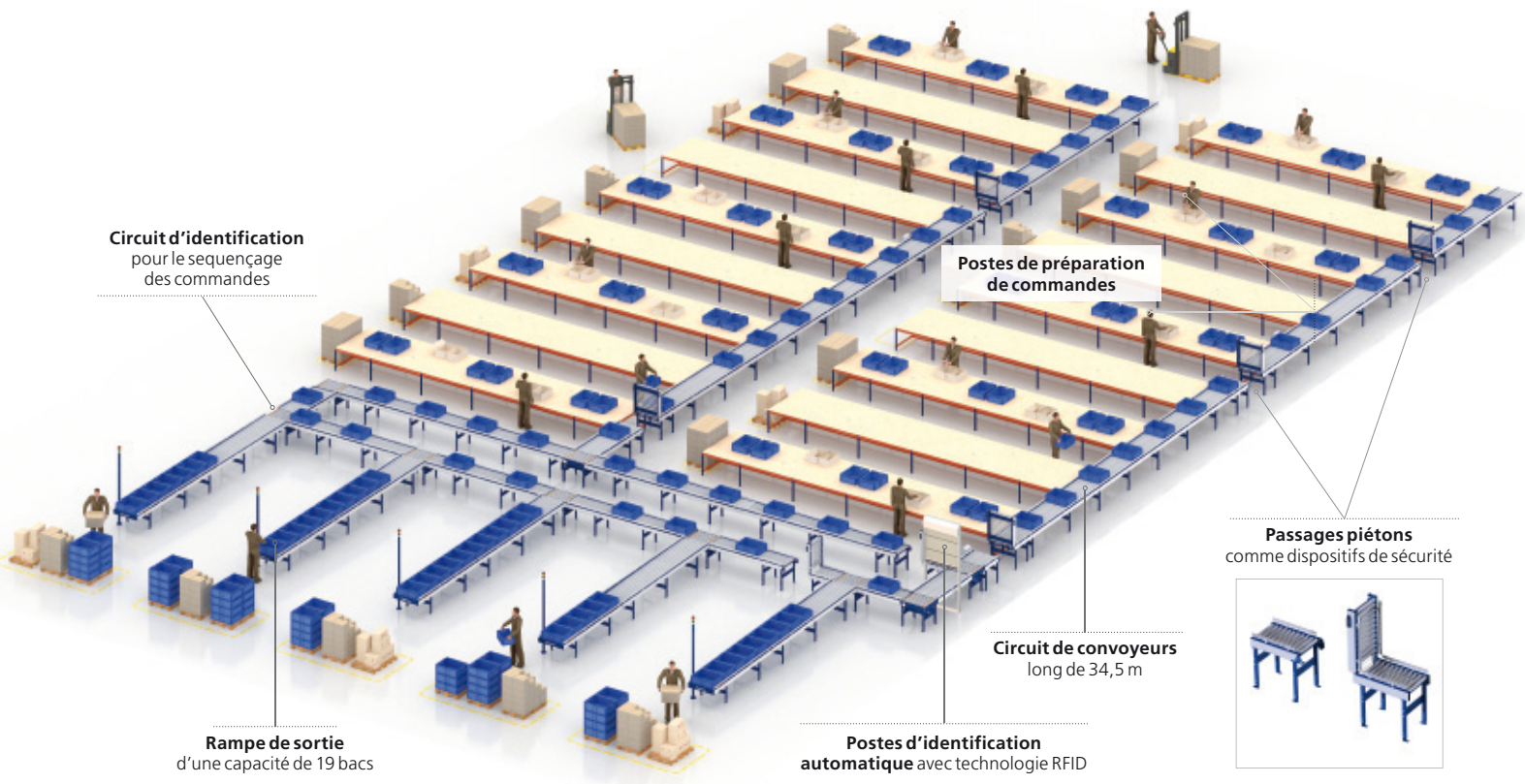
Les deux circuits de convoyeurs, longs de 34,5 m connectent également l'entrepôt à la zone d'identification équipée d'un lecteur RFID qui transmet automatiquement au système l'information de destination

et affecte au bac l'une des cinq lignes de sortie. Les lignes de sortie sont des rampes de 12 m de long fonctionnant par gravité, c'est-à-dire qu'elles sont légèrement inclinées de sorte que les bacs glissent automatiquement vers l'extrémité du convoyeur.

Chaque convoyeur de sortie gravitaire peut accumuler jusqu'à 19 bacs, ce qui signifie qu'un total de 95 bacs peuvent être stockés en attendant d'être expédiés.

La consolidation et l'expédition des marchandises ont considérablement été facilitées grâce au système d'identification qui répartit les bacs de façon séquentielle dans chaque rampe. Dans le cas où l'une des lignes de sortie est pleine, le système arrête l'affectation des bacs à cette sortie, et ils restent ainsi dans le circuit d'identification en attendant que la rampe soit vidée.

« Le convoyeur s'est parfaitement intégré à l'organisation de notre entrepôt et nos opérateurs se sont facilement adaptés à ce nouvel outil de travail », explique le PDG. Par ailleurs, par mesure de sécurité, il a été prévu six passages piétons où le circuit de convoyeurs se soulève manuellement dans le cas où un opérateur devrait traverser le circuit.



Les défis de la logistique de la mode

L'enseigne multimarques CCV fait face à un défi majeur : servir un nombre croissant de clients dans ses 30 magasins en France et, dans le même temps, livrer les commandes de ses clients en ligne (ccvmode.com).

Comment y parvenir ? En rationalisant les opérations de son entrepôt de Capavenir-Vosges et en facilitant le travail de son personnel grâce à l'automatisation des transports internes de marchandises. De

cette manière, les opérateurs peuvent se concentrer uniquement sur la préparation des commandes.

Selon Michel Gladstein, PDG de CCV, « après avoir interrogé différentes entreprises, nous avons choisi Mecalux, car elle nous est apparue comme un leader historique du marché. Nous sommes très satisfaits du résultat ; durant nos rencontres, ils nous ont démontré qu'ils avaient les moyens de production nécessaires pour

répondre à nos besoins. Et, enfin, le suivi du projet a été à la hauteur de nos attentes ».

Les convoyeurs de Mecalux permettent d'éviter le transfert manuel de marchandises et, par conséquent, ils intensifient le flux interne de l'entrepôt. Grâce au choix de l'automatisation, le nouveau centre logistique de CCV est capable de stocker 12 000 références et de réceptionner quotidiennement 20 000 produits.



Avantages pour CCV

- **Augmentation du débit** : grâce à ce nouvel entrepôt, le nombre de produits traité quotidiennement par CCV a augmenté de 66 %.
- **Vitesse et sécurité** : les convoyeurs apportent beaucoup de dynamisme à la circulation des marchandises, en minimisant les risques d'accidents, et les opérateurs peuvent se concentrer sur d'autres opérations à plus forte valeur ajoutée.
- **Connexion automatique** : les convoyeurs relient les postes de picking à la zone d'expédition et transfèrent en toute sécurité et de façon séquentielle les commandes.

CCV
CA CHANGE LA VIE