

GPE renforce son virage vers l'e-commerce et l'omnicanal

Créé en 1987, le groupe français GPE (Générale pour l'Enfant) détient les marques de vêtements pour enfants Sergent Major, Du Pareil au Même et Natalys. Employant plus de 3 000 personnes, Générale pour l'Enfant possède 850 points de vente en France et en Europe et affiche un chiffre d'affaires de 200 millions d'euros en 2021.



Une restructuration orientée vers l'e-commerce



En juin 2023, Générale pour l'Enfant annonce une restructuration de ses activités avec pour objectif d'atteindre 25% de commandes e-commerce. Pour relever ce défi, le groupe a amorcé un chantier d'optimisation de sa chaîne logistique, notamment à travers la modernisation et l'automatisation des équipements de ses entrepôts.

Générale pour l'Enfant exploite un entrepôt de 30 000 m² à St Vulbas, en périphérie de Lyon, sous l'entité Mr Logistique. Chaque année, ce sont plus de 1,4 millions de colis qui y sont préparés, à destination des boutiques et des clients finaux.



L'entrepôt se divise en 3 zones

Zone de **stockage** des articles



Les trois marques du groupe comptabilisent ensemble des milliers de références (vêtements et articles de puériculture) qui nécessitent d'être stockées. Le rayonnage à palettes actuel permet d'entreposer jusqu'à 7 600 palettes sur une hauteur de 9 mètres. La zone de rayonnage pour picking est plus adaptée au prélèvement manuel, avec des linéaires ne dépassant pas 2 mètres de hauteur.

Zone de **préparation** des commandes



Les opérateurs effectuent le picking des articles dans les allées de rayonnage et les déposent dans des cartons, stockés provisoirement dans des gares. Un réseau de convoyeurs parcourant l'ensemble du stock les achemine ensuite vers deux zones de préparation distinctes : la zone B to C, équipée de meubles Pick-to-Light et destinée aux commandes e-commerce. Et la zone B to B, où une machine de tri dispatche les articles en fonction des approvisionnements en boutiques.

Zone **d'expédition**



Une fois les commandes complètes, les cartons sont pesés, étiquetés et cerclés automatiquement avant d'être acheminés vers une zone d'expédition où ils seront pris en charge par un transporteur.

Une solution concrète tournée vers la croissance

GPE a sollicité TRANSITIC pour automatiser ses processus de préparation de commandes afin de gagner en productivité et optimiser les coûts d'exploitation tout en restant flexible face aux évolutions de l'activité, en particulier l'augmentation annoncée du volume de commandes web.



Pour ce projet - déployé en un temps record de 6 mois - nos équipes ont imaginé une solution globale qui apporte une réponse rationnelle aux problématiques de GPE :

1 Création d'un réseau de convoyeurs à rouleaux et à bandes



D'une longueur totale de 1 kilomètre, le réseau de convoyeurs dessert la quasi-totalité de l'entrepôt : les cartons vides formés en début de réseau sont étiquetés automatiquement et acheminés vers les zones de picking et de préparation de commandes pour être remplis avant d'être envoyés vers le trieur, la zone B to C ou directement vers la zone d'expédition. Les convoyeurs s'adaptent parfaitement à la configuration de l'entrepôt grâce à des sections aériennes qui libèrent l'espace et fluidifient la circulation au sol. Des convoyeurs à bandes ont été installés sur certaines portions du réseau afin de sécuriser les montées et descentes de cartons.

2 Installation d'un système Pick-to-Light pour l'éclatement et le colisage des commandes web

TRANSITIC a fait appel à Pick-to-Light Systems, son partenaire de longue date, pour équiper la zone de préparation e-commerce de 5 meubles Pick-to-Light et 540 commandes lumineuses. Utilisée à la fois pour l'éclatement et le colisage des commandes B to C, la technologie de Pick-to-Light Systems se démarque par un dispositif visuel intuitif qui guide les opérateurs dans leurs actions en supprimant le recours au terminal RF (Radio Fréquence). Ils y gagnent ainsi en productivité et en confort de travail. Le système Pick-to-Light permet de traiter jusqu'à 6 000 commandes par jour pendant les pics d'activité. GPE a ainsi vu ses coûts d'exploitation diminuer de 50%.



3 Rétrofit d'une machine de tri à plateaux pour le traitement des articles B to B



Générale pour l'Enfant et TRANSITIC ont choisi, dans une volonté commune, de rétrofiter une machine de tri afin de limiter les coûts et adopter une démarche plus durable et responsable. Auparavant installée chez notre client Décathlon, la machine de tri a été récupérée et entièrement modernisée avant d'être ré-assemblée dans l'entrepôt de GPE. Disposée en ovale sur plus de 80 mètres de longueur, elle est composée de plateaux basculants et peut traiter jusqu'à 7 000 articles par heure. La machine de tri est aujourd'hui utilisée pour traiter les flux B to B à destination des boutiques.

4 Installation de machines automatiques

Afin de gagner en fluidité et éviter le recours à la manutention, TRANSITIC a équipé l'ensemble de la chaîne de préparation de machines automatiques :

Une formeuse de cartons, des étiqueteuses, des scanners de contrôle de conformité, une balance dynamique et une scotcheuse de cartons.

Intégrés au réseau de convoyeurs, ces machines permettent d'augmenter considérablement la cadence de production et limitent le nombre d'erreurs de préparation.



5 Supervision des processus avec les logiciels OpenWCS© et OpenSCP©

La totalité de l'installation est automatisée et supervisée par les deux logiciels de pilotage de TRANSITIC :

OpenWCS© interconnecte les différents systèmes automatisés impliqués dans la gestion des flux logistiques en relation avec le WMS Reflex d'Hardis. OpenSCP© apporte une visibilité globale sur les indicateurs de performance et pilote l'ensemble des activités afin de réagir rapidement en cas de besoin opérationnel.



Ils en parlent le mieux :



“Les responsables de GPE nous ont accordé une pleine confiance dans la réalisation de ce projet. Nous avons ainsi réfléchi ensemble à une solution globale qui répond aux contraintes de l'entrepôt tout en intégrant de nouveaux processus, plus ergonomiques et efficaces. Ce travail mutuel a permis d'améliorer significativement la production et le bien-être des collaborateurs.”

Frédéric WEBER - Directeur Général - Transitic Systems



Une collaboration efficace, professionnelle et conviviale. »

Claude COURGEY - Supply Chain Manager - Mr Logistique / GPE

Retrouvez la vidéo et les photos de l'installation en cliquant ici :

https://drive.google.com/drive/folders/1s-nfRIO3OVF_aFi885tGrjN9CG8qj6G2?usp=sharing

CONTACT PRESSE
Cloé MOREEL
c.moreel@transitic.com
+33(0) 3 20 87 66 96

TRANSITIC Systems

96 Bld. du Petit Quinquin
CRT 1 - 59812 LESQUIN
+33 (0) 3 20 87 66 96

#connected**intralogistics**