

Anne Grosset,
Directrice Logistique
de Jules : « *Nous avons voulu faire un bâtiment performant pour la marque et vraiment cohérent par rapport à l'évolution des services que nous voulons lui apporter* ».



Joël Rudeau,
Responsable Grands comptes
Cinetic Transitique : « *Nous avons apprécié le fait que l'équipe de Jules ait toujours une réelle volonté d'avancer et de trouver des solutions dans une atmosphère sereine et constructive* ».



JULES

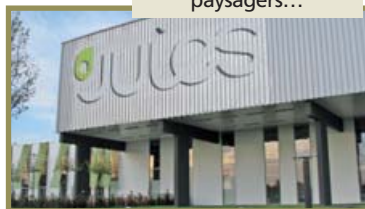
Un entrepôt au service de la marque

26

Voilà un an que l'entrepôt de 30.000 m² que Jules s'est fait construire à Wattlelos (Nord) est opérationnel. Il est doté d'un WMS maison baptisé NOEMI développé sur mesure par l'équipe informatique de Jules et d'un système automatisé de préparation détail conçu avec Cinetic Transitique. Construit par Spie Batignolles, sous la maîtrise d'œuvre d'Elcimaï pour le projet transitique et en étroite collaboration avec l'équipe projet de Jules, cet entrepôt a été pensé dans ses moindres recoins pour servir au mieux la marque et ses magasins en constant développement.

Un comble pour cette enseigne de prêt-à-porter masculin : l'entrepôt que Jules s'est fait construire à Wattlelos est du cousu main ! Vitesse, fiabilité et réactivité sont les maîtres mots qui ont guidé ses créateurs à travers la dizaine de projets menés pour l'ériger et l'équiper. « *Nous avons voulu faire un bâtiment performant pour la marque et vraiment cohérent par rapport à l'évolution des ser-*

Entrepôt Jules à Wattlelos, ZAC de Winhoute. Sans être HQE, il en intègre certaines normes : lumière zénithale, ergonomie optimale de travail, bâtiments paysagers...



vices que nous voulons lui apporter », résume Anne Grosset, Directrice Logistique de Jules.

Délais tenus !

Au départ, Jules avait un entrepôt de 20.000 m² développé sur trois niveaux à Roubaix (héritage de Camaïeu Homme), un site externalisé pour la réception et le stockage d'une partie des produits finis ainsi qu'un autre entrepôt à Hem. « *Le Groupe a choisi de se doter de moyens logistiques adaptés à la marque* », raconte Anne Grosset. Comme des-

servir jusqu'à 500 magasins depuis un seul entrepôt employant jusqu'à 400 personnes était possible, c'est l'option qui a été retenue. Mais le site urbain de Roubaix ne pouvait héberger un stockage aussi important, ni supporter une extension pour la préparation de commande. Décision a donc été prise de faire construire un entrepôt ailleurs. « *Quand j'ai commencé ce projet, je n'avais jamais construit de bâtiment. Tous les constructeurs m'expliquaient comment faire... mais aucun n'avait de terrain !* », se souvient la Directrice Logistique de Jules. L'équipe de projet est ensuite entrée en relation avec la Chambre de Commerce et d'Industrie, les mairies ... Un premier permis a été déposé en novembre 2006, puis, pour répondre aux exigences de la DRIRE, la copie a été revue avec un nouveau dépôt de permis en février 2007. Jules est entré sur le terrain en mars 2007. « *Nous voulions un bâtiment et des processus spécifiques adaptés à notre manière de faire. De plus, il fallait que l'entrepôt soit opérationnel pour la campagne hiver 2008* », poursuit-elle. Une grande partie des sociétés candidates a été écartée en raison de ce délai. Spie Batignolles a quant à lui accepté de construire le bâtiment pour le 30 août 2008 afin de garantir quatre mois de délai ensuite pour les process. De même, Elcimai Réalisations a mené une étude de process très détaillée avec l'équipe de projet de Jules. « *Au niveau de la transitique du plié et du pendu, le bâtiment devait fonctionner à partir de novembre 2008, ce qui était une contrainte forte. Nous avons présenté une solution comportant cinq chantiers en parallèle pour répondre aux exigences de Jules* », complète Joël Rudeau, Responsable Grands comptes de Cinetic Transitique. « *Nous n'avons pas pris de retard et sommes entrés dans le bâtiment le 1^{er} octobre 2008, comme prévu depuis le début* », se félicite Anne Grosset.

Un souci permanent de performance

Compte tenu de l'étendue de l'offre en logiciels de gestion d'entrepôt (WMS), il peut paraître étonnant aujourd'hui de développer sa propre solution. Mais Anne Grosset justifie tout à fait son choix : « *Quand nous avons fait le tour des logiciels en 2003/2004, nous n'avons pas trouvé chaussure à notre pied. Par ailleurs, j'avais deux chances : du temps, car j'avais trois ans devant moi – que j'ai utilisés –, et une*

Jules en bref

- ◆ Enseigne Camaïeu Homme rachetée par le Groupe Mulliez en 1986
- ◆ Création de la marque Jules en 2000
- ◆ Cœur de cible : jeunes adultes urbains de 25 à 30 ans.
- ◆ CA : 430 M€
- ◆ 2.000 collaborateurs
- ◆ 330 magasins de 160 m² en moyenne, dont 25 % en franchise
- ◆ 20 millions de pièces traitées en entrepôt en 2009
- ◆ Expansion à l'international : Espagne, Italie, Belgique, Pays du Golfe, Maroc
- ◆ Lancement en 2005 de l'enseigne BizzBee dédiée à l'habillement des adolescents.
- ◆ Annonce le 28 avril 2009 d'une structure commune regroupant les enseignes Jules, BizzBee et Brice : Happy Chic.

équipe informatique qui avait la capacité de le faire. Le chef de projet, avec 10 ans d'informatique logistique à son actif, qui plus est ayant écrit le précédent programme, en avait tout à fait la carrure. » De plus, les process de Jules ont aussi quelques spécificités, à commencer bien sûr par la gestion des références/coloris/tailles (RCT), pas native dans tous les WMS. De même, deux types de contrôles sont effectués en réception : qualité (confection, tissus, mensurations, couleurs, etc.), réalisés par un service dédié, et logistique (quantités, étiquettes prix, codes barres, etc.). De sorte qu'il faut pouvoir tracer les produits selon leur statut (réceptionnés, prélevés par le contrôle qualité, en attente de stockage), gérer le blocage/déblocage de la marchandise par le contrôle qualité et gérer des déclassements (2nd choix). De surcroît, les services pour les magasins se développent (ex : pose d'antivol, emballages spécifiques pour l'export, etc.), ce qui n'est pas non plus géré en standard par les WMS. « *Le e-commerce et le déménagement ne figuraient pas dans notre cahier des charges. Nos équipes ont tout développé. Nous avons un logiciel vraiment adapté à ce que nous voulons faire. Nous avons passé du temps pour rechercher en permanence de la productivité et nous en tirons les bénéfices aujourd'hui* », ajoute Anne Grosset. C'est ainsi qu'est née NOEMI : Nouvelle Organisation d'Entrepôt par des Moyens Informatiques.

De même, après avoir mené une étude très détaillée des process de travail avec Elcimai, l'équipe de projet a de nouveau passé du temps avec Cinetic Transitique pour revoir les postes de contrôle, la hauteur des convoyeurs pour la

Suite page 30

VISITE EN IMAGES



1
Zone de réception : deux cellules de 12 portes avec de larges surfaces de quai sont dédiées à la réception. Jules veut en effet passer de 40/50 % à 80/90 % de réceptions en vrac afin d'accélérer la récupération des marchandises et leur mise en vente en magasin. Moins onéreuse (réinternalisation), cette pratique lisse aussi les flux tout en augmentant le CA magasin.



2
Service contrôle qualité : les réceptions sont triées : une seule RCT (Référence, coloris, taille) par palette. Elles subissent deux types de contrôle : qualité (défauts de coloris, mensurations, confection...) et logistique (statistiquement, ouverture de colis pour compter les pièces, vérifier que pas de mélanges de tailles coloris. Vérification aléatoire des prix, codes barres, étiquetages produits). Les colis passent 3 à 4 heures sur le quai, mais le travail de contrôle en amont évite les problèmes ensuite. Les colis sont scrupuleusement tracés (réceptionnés, en attente de déblocage, passés en qualité, à affecter à des commandes ou à ranger en stock). Des produits peuvent aussi être déclassés (2nd choix).



4
Zone préparation picking du plié : chaque nuit, compte tenu des stocks magasins et de leurs sorties de la semaine, un calcul des besoins magasins est effectué pour optimiser leurs ventes. Ces besoins théoriques sont rapprochés du stock disponible pour en déduire le réassort. Ensuite les vagues de réappro picking sont calculées (avant 4 h du matin). Dans les deux zones de picking, des opérateurs amènent les colis de réappro dans les bons emplacements dynamiques, définis au moment du prélèvement en stock. Dans les autres allées, les préparateurs, équipés de chariots à roulettes à 6 positions colis codés barres, prélèvent manuellement les vêtements. Ils sont guidés par radiofréquence : aller à tel emplacement, prendre tant de quantités de produits, scanner le code barres sur le chariot au moment de la dépose de la pièce. Un compteur décrémente les quantités prélevées au fur et à mesure et dès qu'un carton est vide, le scanning du suivant réinitialise le compteur.



5
 Convoyeurs où sont déposés les colis mono familles préparés.



8
Zone de réassort préparation du suspendu : le pendu représente 7% de l'activité. Les camions sont déchargés via deux bras télescopiques. Les manutentionnaires mettent toujours le même nombre de pièces (pantalons, blousons...) par trolley, qui servent de comptage. Des trains de 22 trolleys sont constitués en réception. Des prélèvements de contrôle qualité sont effectués à ce stade. Ensuite les pièces sont acheminées vers le stockage en mezzanine. Un système de buffer piloté par un automate Siemens permet de sortir les trolleys et d'associer un N° de trolley avec une RCT et une quantité à un N° de commande. Les contrôles statistiques sont opérés à ce moment. Une fois libérés, les trolleys partent en préparation ou en réserve.



7
Zone de services spécifiques (pose antivols, etc.) : 30 % des colis préparés sont contrôlés. Les services spécifiques au magasin sont en plein développement. Ces opérations sont entièrement pilotées par l'automate qui positionne les colis sur le poste disponible adéquat. Ainsi, pour 17 magasins, des antivols sont posés en systématique. Les produits partant en aérien sont mis dans des cartons renforcés. Des étiquettes prix sont apposées pour les magasins espagnols, etc. Un contrôle final du code barres du colis transformé assure la traçabilité après l'opération subie.

©reportage photos : DR

3 Réserve colis : une fois les palettes rangées et les contrôles bloquants effectués, les palettes peuvent être réparties. Si un magasin en a besoin, une palette de 3 colis de pulls bleu taille M peut être constituée pour partir directement en picking, l'idée étant de libérer au plus tôt les quantités disponibles. En réserve, les positions au sol constituent le bas de picking et les niveaux, le stockage en attente. Les produits sont regroupés par famille (pulls, pantalons...) et le système propose un emplacement disponible au plus près de la famille et en fonction de la classe de rotation des produits (ces dernières sont revues chaque nuit et les rangements du jour intègrent les nouveaux paramètres sans remise en cause des précédents).



6



Zone d'identification et de pesée des colis préparés en plié : les colis mono familles préparés sont placés sur un convoyeur puis pris en main par l'automate qui les envoie sur un poste d'identification et de contrôle pondéral des colis (2.000 colis/h).

9



Identification des colis de produits suspendus : le picking se fait par 4 trolleys (4 magasins) pour des raisons de poids à tirer. Le personnel est équipé de terminaux RF au poignet et de bagues de scanning. Les articles suspendus sont emballés dans des colis pour être expédiés avec le plié.

10



Poste de préparation e-commerce : cette activité qui ne représente encore que l'équivalent d'un magasin est en croissance. Le process est similaire à la préparation picking. En fonction de critères comme le transporteur ou le mode de livraison sélectionné (en magasin, via La Poste ou par Mondial Relay), une dizaine de commandes clients sont regroupées pour optimiser le chemin du préparateur. Puis, les produits sont redistribués par un système de tri à 9 cases + la table (soit 10 positions). Les cases sont bipées une par une pour effectuer les opérations requises (boîte cadeau, étiquette pour La Poste). Une fois refermé, le colis est mis sur palette en fonction de sa destination.

VISITE EN IMAGES (suite)

11



Zone retours produits : les retours et les rappels produits sont gérés par cette zone. Elle libère les magasins de ces produits et permet à la Centrale d'achat de visualiser les défauts.

12



Zone PLV dédiée à la marque Jules : tous les supports marketing propres à la marque ainsi que les articles nécessaires à la composition des vitrines sont gérés dans cette zone PLV qui tend à démultiplier ses positions avec le développement international de Jules.

14



Zone d'expédition : deux modes de chargement : en vrac via un bras télescopique ou en palettes. Sachant que des palettes de PLV peuvent par exemple compléter un chargement en vrac. Le calcul des vagues de préparation s'effectue en fonction du planning de chargement des camions.

13



Les colis préparés en pliés sont fermés par une coiffe collée.

©Reportage photos : Jules

Suite de la page 27

dépose des colis afin de garantir la meilleure accessibilité... « Des prototypes de postes de travail ont été conçus en usine. L'équipe de Jules est venue les tester chez nous. Ils ont été très impliqués dans la démarche, y compris au niveau des exploitants », relève Joël Rudeau.

Une volonté de trouver des solutions

« La montée en charge s'est faite en novembre et nous avons battu des records dès décembre 2008 », souligne Anne Grosset. Le déménagement a été géré comme un projet à part entière. L'équipe informatique a développé les interfaces et les programmes spécifiques dans NOEMI. « Le déménagement s'est déroulé sans arrêt d'exploitation et a été transparent pour les magasins. Nous avons juste apposé un autocollant sur le 1^{er} colis de Winhoute et sur le dernier de Roubaix », indique la Directrice logistique.

Un autre chantier important dans la réussite du projet a été la conduite du changement, avec la communication associée. « Nous avons travaillé avec les gens en interne ; tous les exploitants ont été impliqués. De même, comme nous ne pouvions pas toujours être présents, nous avons fait en sorte que nos partenaires se connaissent afin qu'ils puissent résoudre au mieux certains problèmes en intégrant nos objectifs et les contraintes de chacun », poursuit Anne Grosset. Ainsi, Schönerberger a fait visiter un de ses sites à Spie Batignolles afin de lui faire comprendre pourquoi, par rapport au suspendu, il n'était pas envisageable de libérer la zone où étaient montés les trolleys pour ensuite installer l'éclairage. Et Joël Rudeau de renchérir : « Nous avons apprécié le fait que

l'équipe de Jules ait toujours une réelle volonté d'avancer et de trouver des solutions dans une atmosphère sereine et constructive. »

Conçu pour évoluer

« L'intérêt de ce projet était la capacité à s'étendre assez rapidement », poursuit Anne Grosset. En effet, le bâtiment de 30.000 m² au sol plus 10.000 m² en développé (8.000 m² à l'étage pour le pendu + 2.000 m² de bureaux) peut être agrandi de 9.000 m² au sol et de 4.000 m² en suspendu. Compte tenu du développement de la marque à l'export, cela devrait en effet être très utile à terme. « Nous avons mis un peu de temps par rapport au démarrage du projet pour que l'aménagement actuel ne pose pas de difficulté dans le cadre de l'extension du bâtiment », précise la Directrice logistique de Jules. Ainsi, par exemple dans la zone de stock, les murs ont été prédécoupés pour faciliter l'installation de portes coupe feu dans le prolongement du couloir. De même, dans la zone de picking manuel, l'installation d'une machine de tri a été envisagée dans les plans, de sorte qu'elle puisse être intégrée aisément si les volumes le justifient. Enfin, en expédition, l'emplacement d'une troisième machine de pose de coiffe sur les colis préparés est aussi prévu. « La logistique de Jules se caractérise par une variabilité et une réactivité importantes. Nous traitons jusqu'à 200.000 pièces par jour. Toute l'installation doit nous permettre de passer ces pics, sachant que nous avons une croissance de 10 à 15 % par an », résume Anne Grosset, qui intégrera sous sa responsabilité la logistique de Brice dans le cadre de la constitution du groupe Happy Chic, en septembre 2010.

Cathy Polge