

Étude de cas : Gaviota

La solution idéale pour le stockage de longs profilés

Pays : Espagne



Gaviota est une multinationale qui se caractérise par son développement continu et un engagement clair en faveur de la modernisation, ce qui lui a permis de croître de manière exponentielle au fil des années. Dans cette lignée, ce fabricant, leader de stores et d'auvents intelligents, a décidé de complètement transformer son entrepôt situé dans la ville de Villena (province d'Alicante, Espagne). Son objectif est d'optimiser la logistique et de préparer 450 commandes par jour destinées à ses clients dans le monde entier, dans les meilleurs délais. À cette fin, Mecalux a équipé l'entrepôt de trois systèmes de stockage différents mais complémentaires : rayonnage cantilever, rayonnage à palettes et rayonnage par accumulation. Au total, 4 600 références de produits finis et 12 800 références de composants pour la fabrication de stores, de persiennes et de baies vitrées sont stockées dans l'entrepôt.

Haute qualité et design

Fondé en 1968, Gaviota est leader dans la fabrication et la commercialisation d'accessoires pour stores et auvents. Grâce à une évolution continue l'entreprise est devenue le premier fabricant de systèmes de protection solaire pour le secteur de la construction. L'entreprise possède huit usines de production dans le monde et, est présente dans plus de 75 pays. Avec un effectif de plus de 500 employés, ses principaux marchés sont aujourd'hui l'Espagne, l'Italie, les États-Unis, la France, l'Algérie, le Brésil, le Liban, le Mexique, le Maroc, le Portugal, la République dominicaine, la Roumanie et l'Uruguay.

Gaviota est en croissance constante. Roberto Urrea, son directeur logistique, explique que *« le dynamisme de l'entreprise implique que les projets entrepris dans de nouveaux secteurs d'activité diversifient et complètent notre vaste portefeuille, ce qui nécessite une adaptation constante des installations et des processus, ainsi qu'une gestion plus complexe de l'entrepôt »*.

Face à ces problématiques, l'entreprise avait besoin d'une chaîne d'approvisionnement flexible et suffisamment robuste pour faire face à la fois à l'augmentation de la demande mais aussi de ses références vendues. Elle a donc réorganisé son entrepôt situé dans la municipalité de Villena (Espagne) à Alicante et ainsi augmenter sa capacité de stockage nécessaire au nombre croissant de références de tailles, de types et de rotations différents dont elle dispose.

Pour mener à bien ce projet, *« nous avons contacté Mecalux et ce, pour plusieurs raisons : l'excellent rapport qualité/prix de leurs produits, l'attention accordée par le représentant commercial, les délais de livraison serrés et la bonne réputation*



dont ils jouissent sur le marché », explique Roberto Urrea.

Sur le plan logistique, l'entreprise est connue pour gérer une grande variété d'articles de différentes tailles : jusqu'à 4 600 références de produits finis et 12 800 références de composants, tant sur palettes que dans des cartons, et des profilés de 4, 5, 6 et 7 mètres de long. Dans cette optique, Mecalux a proposé d'équiper l'entrepôt d'une combinaison de systèmes de stockage : rayonnages cantilever, rayonnages à palettes et par accumulation. Il s'agit d'une solution sur-mesure grâce à laquelle Gaviota organise tous ses produits en fonction de leur niveau de demande et de leurs caractéristiques spécifiques.

Organisation de l'entrepôt

L'organisation est le moyen le plus efficace de parvenir à une logistique efficace et, c'était une priorité pour Gaviota. Avec une

bonne répartition des produits, les magasins trouvent plus rapidement les références dont ils ont besoin et, préparent et expédient donc les commandes dans un délai plus court.

Le site de Gaviota est divisé en deux bâtiments. Selon le directeur de la logistique, *« l'un d'entre eux est destiné aux profilés, où nous avons installé des rayonnages cantilever, et l'autre aux palettes, stockées dans les rayonnages conventionnels et par accumulation »*. Chaque entrepôt est indépendant et possède ses propres zones de chargement et de déchargement des marchandises, où les opérateurs reçoivent les articles provenant de la production ou des fournisseurs et, en même temps, ils expédient les commandes. Chaque entrepôt réalise ses propres opérations de stockage et de préparation des commandes.

Les marchandises des deux entrepôts sont organisées sur la base de critères différents. Roberto Urrea explique *« les profilés sont classés par longueur et regroupés par poids. Quant aux palettes, l'entrepôt est divisé en deux zones : une part est destinée aux références de la ligne d'auvents et l'autre, aux accessoires pour volets. Dans chacune de ces deux zones sont installées des rayonnages par accumulation dans lesquels sont stockés des articles à fort taux de rotation, et dans les rayonnages à palettes, nous réalisons le picking et classons les produits en fonction de leur poids »*.

Différentes opérations

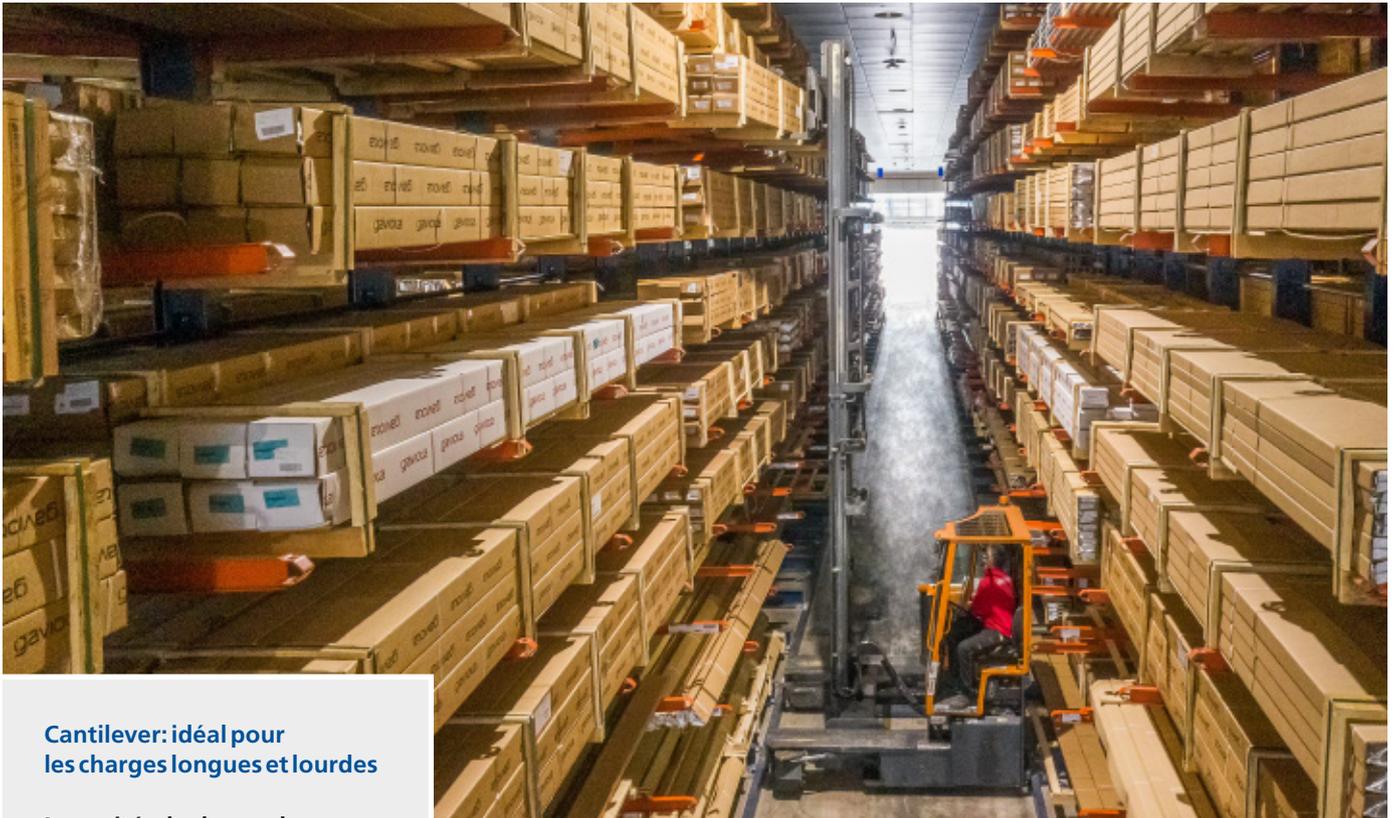
L'entrepôt de Gaviota se distingue par le rythme ininterrompu de travail. En plus de la gestion d'un grand nombre de références, les opérateurs doivent faire face



Roberto Urrea Directeur de la logistique de Gaviota

« Dans notre entrepôt, nous avons organisé tous les produits en fonction de divers critères tels que les caractéristiques des produits, le poids, la longueur des profilés et la rotation. De plus, les rayonnages cantilevers sont les seuls dans lesquels nous pouvons stocker nos profilés de 4 à 7 mètres de long. »





Cantilever: idéal pour les charges longues et lourdes

Les unités de charge de grande longueur. Ils sont spécialement conçus pour stocker des marchandises volumineuses de longueur variable, comme les profilés gérés par Gaviota.

Structure simple. Les rayonnages sont constitués de colonnes auxquelles est fixée une série de bras en porte-à-faux (où est déposée la charge).

Polyvalence. Les bras des rayonnages sont faciles à installer, de sorte que leur position peut être modifiée en fonction des dimensions des articles.

Accès direct. Les opérateurs peuvent facilement manipuler les profilés et contrôler visuellement chacun d'entre eux.

à la réception quotidienne d'un grand nombre de marchandises : entre 550 et 700 palettes et, entre 125 et 200 colis de profilés, selon la saison.

La plupart de ces articles proviennent des usines de production de Gaviota en Espagne et au Liban, bien que certains soient également envoyés par des fournisseurs externes, principalement espagnols. Dans le même temps, 600 palettes

et 150 colis de profilés sont expédiés chaque jour. Roberto Urra souligne que *« 40 % de nos commandes sont envoyées à des clients espagnols, tandis que les 60 % restants sont envoyés à des clients internationaux, principalement en Algérie, aux États-Unis, en France et en Italie »*.

Cependant, l'opération la plus exigeante de cet entrepôt est la préparation des commandes. Chaque jour, les opérateurs, divisés en deux équipes (trois pendant la période estivale), se consacrent à la préparation et à l'expédition d'environ 450 commandes. Roberto Urra précise que trois types de commandes sont préparés : *« avec des profilés, des cartons ou des palettes pleines »*. Dans l'entrepôt des profilés, les opérateurs récupèrent les profilés directement dans les trois niveaux inférieurs des rayonnages et déposent dans les niveaux supérieurs, les paquets de profilés qui servent de réserve ou de marchandise à expédier dans leur intégralité.

Dans l'entrepôt de stockage des palettes, en revanche, les opérateurs prennent les palettes complètes pour leur expédition ou réalisent le picking de cartons. Dans ce dernier cas, les opérateurs parcourent l'entrepôt à la recherche des références nécessaires et, retirent les cartons directement des palettes, situées dans les niveaux inférieurs des rayonnages. Des commandes composées d'unités individuelles

La bonne organisation des marchandises facilite la préparation et l'expédition de 450 commandes par jour

d'articles dans un domaine spécifique sont également préparées. *« L'accès direct aux rayonnages à palettes est indispensable pour permettre aux opérateurs de préparer les commandes rapidement »*, explique le responsable logistique de Gaviota.

Ordre et compétitivité

L'entrepôt de Gaviota à Villena se distingue par l'ordre et la bonne organisation de la marchandise. Ainsi, les opérateurs sont beaucoup plus rapides et peuvent contrôler rigoureusement les 17 400 références. *« Bien que cela semble incroyable, avec la pandémie, nous avons augmenté notre volume de travail, le dépassant même par rapport aux autres années »*, assure Roberto Urra. Les rayonnages cantilever, à palettes et par accumulation ont permis à l'entreprise de mettre en place une logistique plus fluide et de tenir ses engagements auprès de ses clients. L'entreprise est en mesure d'expédier les 450 commandes quotidiennes passées par ses clients, et ce, dans les meilleurs délais.



Avantages pour Gaviota

- **Capacité de stockage élevée** : les rayonnages cantilever, les rayonnages à palettes et les rayonnages par accumulation occupent presque toute la surface de l'entrepôt, ce qui permet d'obtenir la plus grande capacité de stockage possible.
- **Organisation des marchandises** : les produits sont répartis en fonction de leurs dimensions et de la demande. Par exemple, les profilés sont regroupés par longueur et poids.
- **Préparation optimale des commandes** : les opérateurs préparent 450 commandes par jour, composées de profilés, de cartons ou de palettes complètes. L'accès direct aux rayonnages facilite la manutention des marchandises et, par conséquent, la réalisation du picking.



Informations techniques

Rayonnages cantilever

Capacité de stockage	3 480 charges
Dimensions des charges	4 000/7 000 x 600 mm
Poids max. des charges	600 kg
Hauteur des rayonnages	8 m

Rayonnages à palettes

Capacité de stockage	11 000 palettes
Dimensions des charges	800 x 1 200 mm
Poids max. des charges	550 kg
Hauteur des rayonnages	8 m

Rayonnages par accumulation

Capacité de stockage	840 palettes
Dimensions des charges	800 x 1 200 mm
Poids max. des charges	550 kg
Hauteur des rayonnages	8 m

