

Un entrepôt symphonique organisé et productif

Gonher, entreprise d'instruments et d'équipements de musique, a entièrement transformé son activité grâce à l'installation du logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS de Mecalux dans son centre de distribution situé à Mexico. L'entreprise a récemment réorganisé son entrepôt, obtenant ainsi la productivité dont elle avait besoin pour approvisionner ses clients répartis dans tout le pays.

Pays : **Mexique** | Secteur : **commerce de gros & distribution**



AVANTAGES

- **Contrôle de la marchandise** : le système organise les emplacements sur la base de stratégies et de règles ; il identifie les produits depuis leur réception et il est capable de donner des instructions aux opérateurs sur l'endroit où les stocker.
- **Travail systématique** : Easy WMS dirige les opérateurs à tout moment, soit en leur indiquant où déposer ou retirer la marchandise, soit en leur indiquant les commandes à préparer, etc.
- **Rapidité dans le picking** : avec l'installation d'Easy WMS, la préparation et distribution des commandes est beaucoup plus rapide, et les délais d'envoi réduits à seulement 24 heures après achat.



Le développement de la culture musicale au Mexique

Gonher a été créée en 1956 au Mexique. Au départ, il s'agissait d'une entreprise spécialisée dans la vente de disques et d'instruments de musique. À l'heure actuelle, elle occupe une place de choix sur le marché de gros et est en train de s'introduire progressivement sur le marché numérique.

C'est une entreprise leader en matière d'importation et de vente d'instruments et d'équipements de musique pour les amateurs et les professionnels dans ce pays. Dès ses débuts, Gonher s'est caractérisée par sa capacité à développer, concevoir et mettre en œuvre des projets d'ingénierie du son dans des théâtres, des hôtels, des discothèques, des restaurants, etc.

De même, elle dispose d'écoles de musique où l'on donne des cours de guitare acoustique et électrique, de basse, de batterie, de piano ou encore de saxophone.

Les besoins de Gonher

L'entreprise possède un centre de distribution de 6 000 m² dans la ville de Mexico. Y est stockée une grande variété de références (environ 14 900) qui incluent tout type de produits liés à la musique et aux spectacles en direct (instruments, cordes, plateaux, écrans LED, microphones, enceintes, etc.).

Auparavant, la marchandise provenant de différents pays (principalement de Chine, d'Allemagne, d'Italie, d'Argentine, d'Espagne, des États-Unis et du Japon) était déposée dans le centre de distribution au fur et à mesure qu'elle arrivait. Les opérateurs devaient alors fournir de grands efforts pour repérer les produits dont ils avaient besoin et, par conséquent, la préparation des commandes était très lente. Le personnel de l'entrepôt devait aussi régulièrement faire des heures supplémentaires afin de terminer leurs tâches (réception, stockage, préparation de commandes et expéditions). « Nous

avons les opérations sous contrôle, mais nous souhaitons augmenter la productivité », explique Esther Aguilar, directrice des opérations de Gonher.

De plus, comme aucun contrôle rigoureux de l'inventaire n'était effectué, certains produits pouvaient demeurer en stock pendant trop de temps, avec le coût que cela entraîne.

En 2015, l'activité commença à se développer et Gonher connut une hausse considérable des ventes. L'espace de l'entrepôt n'était pas correctement exploité, de sorte que l'entreprise avait des difficultés à gérer tous les produits et il était presque impossible d'accueillir les nouveaux articles qui devaient arriver.

Face à cette situation, Gonher contacta Mecalux afin de trouver une solution pour gérer son entrepôt, qui lui permettrait de « traiter les commandes d'une manière plus efficace », ajoute Esther Aguilar.

Un entrepôt plus productif

L'équipe technique de Mecalux analysa en détail les besoins de Gonher. Sa proposition comprenait, d'une part, la rénovation de l'entrepôt et, de l'autre, l'installation d'un logiciel de gestion d'entrepôt WMS capable d'optimiser tous les processus.

L'entrepôt se compose d'une vaste zone équipée de rayonnages pour palettes à simple profondeur. Il convient de souligner le fait que le centre de distribution dispose de différentes hauteurs, de sorte que les rayonnages ont dû être adaptés à cette spécificité.

Il existe également une zone avec des rayonnages de picking. Des produits de moindres dimensions et plus coûteux (comme des métronomes, des accordeurs ou des microphones haute définition) y sont déposés. Ces articles représentent 80 % des ventes de Gonher. L'accessibilité que ces rayonnages fournissent en facilite donc la manutention. Enfin, une zone est destinée au stockage de



« Nous sommes très satisfaits d'Easy WMS, parce qu'il nous a fourni de nombreux avantages, parmi lesquels je souhaite souligner la rapidité de la préparation de commandes et l'organisation optimale des produits, de sorte qu'ils soient localisés et identifiés à tout moment ».

Esther Aguilar
Directrice des opérations de Gonher

produits au sol. Il s'agit d'articles volumineux, principalement utilisés pour la construction de scènes, qui sont stockés dans des conteneurs.

Chaque jour, la marchandise est reçue dans des conteneurs qui seront directement stockés. La préparation et la distribution des commandes commence en milieu de matinée et prend fin en début d'après-midi. Les produits sont envoyés vers les douze points de vente que Gonher possède dans 32 États de la République mexicaine, à d'autres boutiques de musique spécialisées et aux clients qui ont effectué leur achat via le site web. Quant à l'installation d'Easy WMS, le logiciel de gestion d'entrepôt (WMS) de Mecalux, elle a contribué à l'augmentation de l'efficacité des opérateurs. Désormais ils travaillent au sein d'une seule équipe de travail (suffisante pour faire face à toutes les tâches de la journée).

Avant de mettre en marche l'entrepôt, l'entreprise a déménagé une partie de sa marchandise dans un autre centre de distribution qu'elle a loué pour ordonner physiquement l'entrepôt conformément aux exigences du WMS. Pendant ce laps de temps, l'équipe technique de Mecalux a pu étudier en détail la nouvelle distribution et le plan de l'entrepôt, le catalogue de produits et chacun des processus de mouvements d'entrée et sortie. Ces analyses ont été réalisées dans le but de per-

sonnaliser au maximum le logiciel Easy WMS, qui s'adaptera aux particularités de Gonher. « Ainsi, le démarrage et la mise en service du nouveau système ont été réalisés avec succès, sans affecter ni arrêter l'activité de l'entreprise », fait remarquer Esther Aguilar.

Au rythme d'Easy WMS

L'installation d'un WMS dans un entrepôt est une décision très importante pour n'importe quelle entreprise parce qu'elle a des répercussions directes sur la productivité de celle-ci. Aussi, avant d'effectuer leur choix, les responsables Gonher souhaitaient être complètement sûrs de leur décision.

Comme l'indique Esther Aguilar, « nous avons vu Easy WMS en fonctionnement avant de l'installer. Nous avons eu la chance de visiter un autre entrepôt effectuant des opérations très semblables aux nôtres et nous avons été convaincus, car nous avons trouvé que le WMS correspondait exactement à nos besoins logistiques ».

Le WMS est comme le chef d'orchestre parce qu'il se charge de coordonner tous les éléments et opérations qui sont effectués dans l'entrepôt. Les opérateurs travaillent à l'unisson afin d'assurer une productivité optimale et approvisionner rapidement tous les clients du pays. Ils sont équipés de terminaux

radiofréquence pour communiquer avec le système en temps réel. Grâce à ces terminaux, les opérateurs reçoivent les instructions et confirment qu'ils les ont exécutées.

Ce système est très souple et évite ainsi que les opérateurs ne s'arrêtent pour étudier ou s'interroger sur chaque décision, de sorte qu'ils peuvent se concentrer uniquement sur l'exécution de leur tâche. En conséquence, la productivité est beaucoup plus élevée et, pratiquement, sans erreurs.

Réception de la marchandise

Entre 25 et 30 conteneurs sont déchargés chaque jour et les opérateurs identifient chaque produit individuellement.

Ensuite, Easy WMS attribue à celui-ci un emplacement en tenant compte de différentes variables comme sa rotation, ses dimensions ou son coût. Par exemple, les articles de plus grande rotation sont déposés dans les niveaux inférieurs des rayonnages (plus accessibles aux opérateurs), tandis que ceux à faible rotation sont stockés dans les niveaux supérieurs.

La bonne organisation des produits dans l'entrepôt a directement influencé toutes les activités qui s'y déroulent, y compris le travail des opérateurs et la gestion du stock. Esther Aguilar ajoute que « l'un des avantages d'installer le logiciel Easy WMS est que nous pouvons connaître l'état de notre inventaire en temps réel ».

Stockage de la marchandise

Une fois tous les produits reçus, les opérateurs se chargent de les transférer jusqu'à l'emplacement qui leur a été assigné par Easy WMS : dans les rayonnages pour palettes, les conteneurs empilés sur le sol ou les rayonnages pour picking.

Le WMS accompagne les opérateurs à chaque instant pour éviter toute erreur. En premier lieu, il leur indique à quelles coordonnées se rendre, puis, à quel emplacement exact intro-

duire les palettes. Cela a entraîné une meilleure exploitation de l'espace de l'entrepôt.

De plus, lorsqu'un produit a été retiré de son emplacement et, par conséquent, l'opération est terminée, Easy WMS est conçu pour générer automatiquement l'ordre de réapprovisionnement.

Easy WMS émet la demande de réapprovisionnement lorsque l'emplacement a été vidé. Toutefois, et en particulier dans le cas des rayonnages de picking, Gonher peut établir le moment auquel elle souhaite réapprovisionner ces étagères. Ainsi, par exemple, les produits à forte demande sont réapprovisionnés plus fréquemment, avant qu'ils ne soient épuisés, pour éviter des interruptions du service.

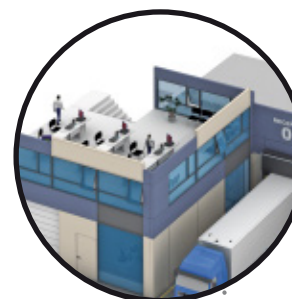
Préparation de commandes

Le picking est l'une des principales opérations de cet entrepôt, car, selon Esther Aguilar, « environ 90 commandes, composées d'une moyenne de 40 lignes chacune, sont préparées chaque jour ».

Les opérateurs se déplacent dans les allées pour récupérer sur les étagères les produits qui composent les commandes. Ils suivent la méthode de regroupement des commandes qui consiste à préparer plusieurs commandes simultanément sur un même itinéraire.

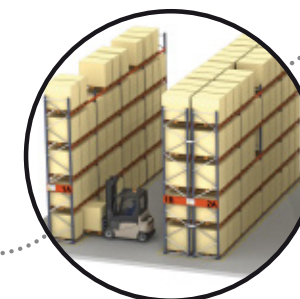
Chaque jour, entre 20 et 30 palettes quittent l'entrepôt avec des produits qui doivent être remis aux clients. Selon la Directrice des opérations de l'entreprise, « la distribution est généralement réalisée dans la ville de Mexico, bien que certains produits soient envoyés dans des camions vers d'autres villes du pays ».

Gonher a optimisé la préparation de commandes de deux façons différentes. En premier lieu, grâce aux rayonnages. Les systèmes de stockage sont remarquables en raison de leur accessibilité, ce qui simplifie la manutention des marchandises.



RÉCEPTION

L'arrivée de 25-30 conteneurs par jour à l'entrepôt.



STOCKAGE

Environ 14 900 références sur une surface de 6 000 m².



PRÉPARATION DE COMMANDES

90 commandes composées par une moyenne de 40 lignes chacune sont préparées chaque jour.

En second lieu, le logiciel Easy WMS dirige les opérateurs en leur montrant les produits qu'ils doivent récupérer. Comme Esther Aguilar le souligne, « le WMS nous a aidés à réduire les délais d'envoi des commandes. Une commande réalisée avant 12 heures peut être traitée en moins de 24 heures ».

Communications avec l'ERP

Afin d'obtenir une gestion globale de l'entrepôt, le logiciel Easy WMS doit communiquer en permanence et de manière bidirectionnelle avec l'ERP de Gonher. Pour que cela soit possible, une interface qui permet à l'ERP d'envoyer des messages à Easy WMS et, à son tour, à Easy WMS à l'ERP, a été créée. Chaque message prévoit une action à exécuter et contient toute l'information nécessaire pour la réaliser.

Par exemple, la réception est créée au moment où l'ERP, après avoir effectué l'achat auprès d'un fournisseur, notifie au logiciel Easy WMS l'arrivée de ces produits (il lui indique leurs quantités, caractéristiques, unités, etc.). Lorsque la marchandise arrive au centre de distribution, les opérateurs sont chargés de vérifier qu'elle correspond à l'information qu'ils ont reçue. Une fois ce travail achevé, le WMS émet un fichier contenant les quantités réelles qui sont entrées dans l'entrepôt et il l'envoie à l'ERP.

Bien qu'il y ait des interfaces bidirectionnelles (comme la réception, parce qu'il y a une communication entre l'ERP et le WMS), il y en a aussi des unidirectionnelles (comme l'inventaire, pour lequel le WMS envoie à l'ERP l'état des stocks).