

Définir la solution logistique ou transport la plus performante pour chacun des clients est la première des prestations remplies par les équipes Norbert Dentressangle.

Une dimension supplémentaire est apportée à cette conception par l'optimisation permanente de ces solutions.

Direction de l'Ingénierie du pôle logistique : des créateurs en perpétuelle évolution

Dirigée par Richard Noël, la Direction de l'Ingénierie du pôle logistique du Groupe Norbert Dentressangle remplit trois missions importantes :

- concevoir toutes les offres techniques et budgétaires pour apporter des réponses précises aux besoins logistiques des clients du Groupe ;
- effectuer des missions de support aux opérations pour la préparation du lancement de nouveaux dossiers et ou pour la ré-ingénierie de dossiers existants ;
- le travail sur des projets technologiques pour la conception de nouvelles solutions. Par exemple, le système de préparation des commandes par reconnaissance vocale (voir "Talents" n°1, juin 2004).

D'autres projets technologiques sont en cours de réalisation pour apporter un enrichissement de l'offre du pôle logistique de Norbert Dentressangle.

Armand Thiery : une perfection logistique à 99,70%

Pas moins de 230 boutiques de prêt-à-porter masculin et féminin, en France et au Benelux, sont à l'enseigne Armand Thiery. Créée en 1841, la marque est aujourd'hui leader sur son marché et continue son expansion. A ses côtés, Norbert Dentressangle participe pleinement, depuis 1998, à cette réussite. L'objectif est clair : livrer quotidiennement les 230 magasins Armand Thiery. Deux sites de 11 500 m² au total, dédiés l'un au conditionnement des produits sur cintres, le second au conditionnement à plat des produits "femme", président à cette réalisation. Chaque dépôt réceptionne ses marchandises, scanne les codes barres sur les étiquettes vérifiant la conformité des marchandises reçues. Un contrôle qualité est effectué dans le même temps. Les marchandises sont ensuite dispatchées afin de réassortir le stock de chaque magasin.

Entre 1998 qui a vu plus de 3 millions de mouvements des marchandises (entrées et sorties) et aujourd'hui où les équipes Norbert Dentressangle traitent plus de 12 millions de pièces, la mécanisation est apparue. Un trieur permet de dispatcher les vêtements selon la

demande, la destination et le mode de conditionnement. Pour réussir cela, un progiciel performant fait circuler l'information en amont et en aval.

"Aujourd'hui, notre taux d'erreur de livraison est très bas : 0,30% !" précisent Pierre-Hervé Hue, Directeur du Planning et Logistique et Sébastien Hospital, Responsable Coordination Logistique. "Nous sommes satisfaits de notre partenariat avec Norbert Dentressangle qui a bien su comprendre notre problématique et adapter ses solutions à nos besoins." Expérience, réactivité et imagination ont joué à plein pour réaliser cet objectif et faire fonctionner un process sur mesure.



Sidenor : l'acier en flux tendu

Comment atteindre les objectifs de qualité et de compétitivité exigés par les clients tout en externalisant une partie de son organisation industrielle ? Sidenor, aciérie espagnole en a fait l'expérience avec Norbert Dentressangle. Celle-ci s'est révélée positive au point que le

sidérurgiste envisage le développement de cette externalisation.

En 2000, Sidenor ferme son aciérie de Vitoria et, dans le même temps, double la capacité de production de celle de Bilbao. Il s'agit également d'alimenter les deux laminoirs de Vitoria et Bilbao



PF Concept :

“Service is our business”

Leader européen de la VPC de cadeaux promotionnels, PF Concept — dont le siège est aux Pays-Bas — connaît une forte croissance. La clé de cette réussite ? Les délais de livraison très courts qu’il propose à ses clients. Ce qui met particulièrement à l’épreuve son fournisseur logistique. Dans le cadre d’un partenariat qui remonte à 1999, Norbert Dentressangle, qui gère aujourd’hui deux centres de distribution aux Pays-Bas et en France, s’est montré un allié flexible et efficace. La devise de PF Concept ? “Service is our business”. Et ses clients apprécient manifestement la façon dont il diffuse sa large gamme d’articles, partout en Europe. Son centre de distribution de produits textiles à Oss (Pays-Bas) a vu sa capacité plus que doubler en 5 ans pour atteindre 14 000 palettes ; au centre de Saint-Vulbas (Lyon - France), qui dessert l’Europe du Sud et traite également les produits non-textiles, la capacité a doublé depuis

3 ans, s’élevant désormais à 16 000 palettes !

“Norbert Dentressangle a montré une réelle flexibilité dans sa capacité d’entreposage, notamment dans les six derniers mois,” affirme Jeroen van der Heijden, responsable logistique Europe de PF Concept. La pression n’est pas près de tomber. Les entrepôts néerlandais et français faisant le plein, Norbert Dentressangle s’emploie à trouver de l’espace supplémentaire. PF Concept impose au groupe européen des indicateurs de performance clé, de façon à conserver sa précieuse réputation de super-livreur. Ce dernier a respecté sans faille les taux de traitement des commandes depuis 2 ans ; de plus, la précision de l’entreposage — appuyée par le codage à barre et l’inventaire cyclique en continu — satisfait PF Concept. “Le niveau de service des équipes Norbert Dentressangle est très élevé et nous aide à conserver notre bonne réputation” confirme Jeroen van der Heijden.

Des faits et des chiffres

• Armand Thiery :

- 230 boutiques de prêt-à-porter à livrer dans toute la France et au Benelux
- 2 sites logistiques de 11 500 m²
- 25 personnes totalement polyvalentes
- 12 millions par an de mouvements des marchandises (entrée et sortie)
- 99,70 % de taux d’exactitude des livraisons

• PF Concept :

- 2 centres de distribution gérés par Norbert Dentressangle
- une gamme de 5 000 articles diffusée en Europe
- 30 000 palettes expédiées par an



en flux tendu et continu, c’est-à-dire 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7.

Pour le transporteur, l’enjeu consiste à assurer le transfert de 250 000 tonnes par an de billettes d’acier entre Vitoria et Bilbao — distantes de 60 km — et à tenir compte des contraintes routières importantes tant au niveau de la sécurité que de la météo. En effet, la route passe par un col qui est parfois enneigé ! Une solution spécifique est mise en place : l’acheminement de l’acier est assuré par une navette continue entre l’aciérie de Bilbao et le laminoir de Vitoria. Les moyens utilisés sont en conséquence : conducteurs en 3 x 8 au volant de semi-remorques spécifiques (28 tonnes de charge utile) et des camions en attente à chaque bout de la chaîne de

production, afin que celle-ci ne soit jamais interrompue.

Les résultats obtenus sont impressionnants : un arrêt de chaîne de 30 minutes seulement en trois ans d’activité ! La prestation transport est un maillon indispensable dans la chaîne de production, fait souligné par Daniel de Miguel, directeur des achats et de la logistique de Sidenor : “L’approvisionnement en flux tendu exigeait que notre partenaire apporte une réponse rapide et flexible. Ce fut le cas avec Norbert Dentressangle.”

• Sidenor :

- 250 000 tonnes de billettes d’acier transportées chaque année en flux continu et tendu navettes en 3 x 8, 24h/24, 350 jours par an
- 6 tracteurs, 25 remorques et 15 conducteurs