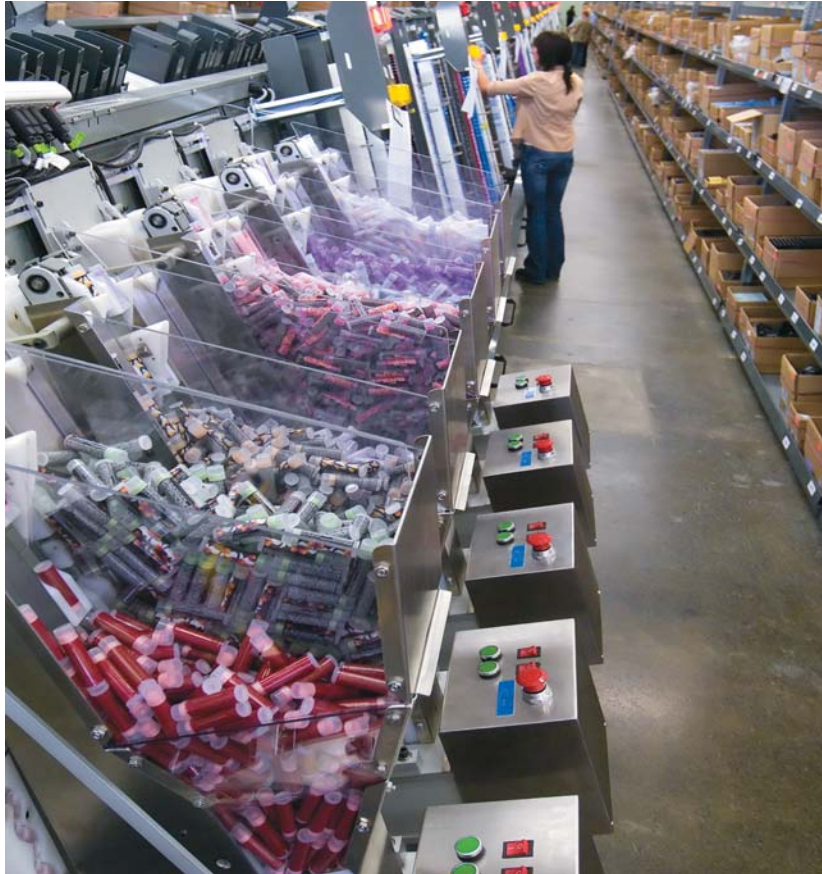


Avon se dote d'une plate-forme pour gérer la croissance



Le centre d'emballage et de distribution d'Avon à Montréal s'est refait une beauté. Un projet d'expansion entamé en août 2006 a mené à l'inauguration, en septembre, d'un complexe où l'espace et les opérations ont été optimisés en fonction des nouvelles réalités d'affaires de l'entreprise.

PAR JULIE BROUARD

Avon, le leader mondial en ventes directes de produits de beauté et produits connexes, distribue annuellement 3,5 millions de cartons (104 millions d'unités) aux représentants du Canada. Mais vendre et distribuer une telle gamme de produits à un rythme aussi élevé nécessite des opérations rodées à perfection et des processus supérieurs. En effet, la vente directe de produits de beauté nécessite la préparation de milliers de différents produits emballés selon les différentes campagnes ou promotions en cours.

La gestion des stocks, le réapprovisionnement, l'emballage et la distribution peuvent être très complexes et nécessitent une plate-forme technologique hautement flexible et d'une précision impeccable.

Avon compte présentement près de 5 000 produits (SKU). L'entreprise prévoit augmenter

ce nombre à 6 800 au cours des prochaines années.

«Nous prévoyons une augmentation de la demande et des commandes, de l'ordre de 40% au cours des deux prochaines années, affirme M. Herb Caver, directeur Opérations. Nous devons donc être en mesure de gérer une plus grande quantité de produits et de le faire plus rapidement afin de satisfaire les besoins en approvisionnement de nos représentants. Afin de bien gérer cette croissance, nous devons agrandir notre établissement et améliorer nos processus et le flux de nos opérations.»

L'établissement et la plate-forme mise en place permettront en effet à Avon Canada d'augmenter son nombre de campagnes annuelles à 26 et d'ainsi harmoniser le rythme de ses campagnes avec l'ensemble des établissements à travers l'Amérique du Nord.

Le nouveau centre d'emballage situé sur l'autoroute Transcanadienne à Montréal comporte des technologies et des solutions novatrices qui offrent à Avon toute la flexibilité nécessaire pour accroître ainsi ses activités.

«Le design du centre et la plate-forme technologique nous permettent d'optimiser le flux des opérations et d'accroître notre capacité de réapprovisionnement de 55%, poursuit M. Caver. Notre capacité d'entreposage a pour sa part augmenté de 20%.»

L'établissement d'Avon compte maintenant une superficie de distribution de 40 041 mètres carrés (431 000 pi. ca.), soit 19 231 mètres carrés (207 000 pi. ca.) additionnels. Une mezzanine de 158 mètres carrés (1 700 pi. ca.) a également été aménagée au-dessus des espaces de bureaux.

Outre les aménagements architecturaux qui confèrent au centre de distribution un

caractère bien distinctif, les améliorations relatives aux capacités opérationnelles de l'établissement comprennent 19 nouveaux quais d'expédition et de réception et incorporent l'ajout d'équipements de pointe qui permettront à l'entreprise de supporter sa stratégie de croissance.

PLATE-FORME TECHNOLOGIQUE À HAUTE CAPACITÉ

Le centre de distribution est doté d'un système d'assemblage mécanique (SAM) qui consiste en un système automatisé pour les articles à haute vitesse. Il peut recueillir jusqu'à 2 200 produits jetables en les éjectant sur une courroie centrale en mouvement. Cette courroie dépose les articles recueillis à l'autre extrémité dans les boîtes selon l'ordre établi.

Le niveau de productivité est exceptionnel, avec plus de 2 000 pièces cueillies par heure - travail. Le système a une capacité d'au-delà de 720 000 pièces par jour et un débit de 1 200 boîtes par heure. De plus, sa précision est pratiquement parfaite avec un taux d'erreur quasi inexistant de 0,01%.

Un système de stockage et un système semi-automatisé (OSR) offrent également un niveau supérieur de productivité pour les opérations relatives aux produits de moindre vitesse.

Cet équipement permet en effet d'atteindre une productivité et une qualité supérieures pour ce qui est de la cueillette de tous les articles de moindre vitesse. Il est automatisé et permet d'acheminer le produit à cueillir vers l'assembleur et retourne à son emplacement après la cueillette.

Il gère près de 8 500 emplacements de postes d'assemblage (unités de stock affichées) et offre un rendement nettement supérieur avec plus de 800 pièces par heure par poste de travail. Ce système automatisé effectue également les cueillettes avec une grande précision et permet de gérer les stocks de façon tout aussi précise.

«Avant l'accomplissement de ce projet, près de 60% de notre inventaire était situé à l'extérieur de notre établissement. Aujourd'hui, l'ensemble de notre inventaire est sur place, ce qui contribue à améliorer la rapidité de traitement et à réduire les coûts reliés à la location d'espace d'entreposage et à l'utilisation de camions pour acheminer les produits vers le centre de distribution.»

SYSTÈMES DE CONVOYEURS À HAUTE PERFORMANCE

Des convoyeurs de réapprovisionnement motorisés sont utilisés pour transporter les

boîtes de l'entrepôt vers la zone de cueillette appropriée sur les chaînes de montage. D'une longueur de 198 mètres (650 pieds), ils comprennent un système de triage à deux zones convenant à un large éventail de dimensions de boîtes. Il permet de trier jusqu'à 1 200 boîtes par heure.

Aux quais d'expédition, un système de convoyeur est utilisé pour trier les boîtes en carton à la porte d'expédition prédéterminée afin qu'elles soient rangées dans le bon camion. Ce système comprend un système de triage avec patins de dérivation d'une capacité de 3 000 boîtes l'heure, plus de 3 000 convoyeurs, une nouvelle technologie de convoyeur de 24 volts et sept convoyeurs télescopiques.

«Nous sommes le premier établissement Avon à mettre en place cette nouvelle plateforme, laquelle permet de gérer les produits à haute et basse vitesses. Notre projet sert donc de validation pour un concept qui sera implanté dans d'autres établissements à travers le monde et qui s'intègre dans le cadre du projet Deliver pour l'amélioration des processus de réapprovisionnement de manutention.»

Des palettiers à système d'échelles boulonnées, premiers dans leur genre au Québec, ont également été installés dans l'établissement. Fabriqué par Cresswell, ce système de palettier a été configuré et installé par Pedlex, entreprise spécialisée dans la conception de systèmes d'entreposage et de manutention.

«Ce système novateur au Québec offre une plus grande flexibilité et des économies de coût pour le remplacement ou la réparation lors de bris, explique Francis Poirier, vice-président de Pedlex. Il s'agit d'un avantage considérable, surtout lorsque l'on tient compte des exigences du nouveau guide du palettier qui oblige le remplacement ou la réparation de toute unité endommagée.»

Le système à échelle boulonnée, contrairement aux unités traditionnelles soudées, offre en effet une plus grande flexibilité à cet égard. Elle offre aussi de nombreux avantages à moyen et long termes, incluant la reconfiguration des palettiers.

La réalisation de ce projet a nécessité un investissement de 20 millions \$ (édifice et équipement) et a été complétée en moins de 14 mois. Pour mener à bien le projet, Avon avait retenu les services de Kinston Buyers (construction), DCYSM (architecture), Knapp (équipement mécanique), Deloitte (logistique) et Pedlex (palettiers). ■