

Étude de cas: Lil' Drug Store Products

Gagner 40 % de capacité

Pays : États-Unis



Interlake Mecalux et son partenaire Hawkeye Material Handling ont installé des rayonnages à palettes dans l'entrepôt de Lil' Drug Store Products à Cedar Rapids (USA). Cette solution a permis à l'entreprise d'améliorer aussi bien sa capacité de stockage que ses processus logistiques, notamment le réapprovisionnement de la marchandise. Lil' Drug Store Products est le premier fournisseur américain de produits de santé et d'hygiène pour les magasins de proximité, stations-service et autres établissements.

Une croissance fulgurante

Fondée en 1974 et possédant plus de 135 000 magasins partout aux États-Unis, Lil' Drug Store Products commercialise tout type d'articles : des médicaments vendus sans ordonnance comme des antidouleurs ou des pastilles pour la toux, en passant par des baumes à lèvres ou des solutions d'entretien pour lentilles, mais aussi des snacks, des accessoires automobiles, comme des diffuseurs de parfum ou des outils de base.

La croissance de l'activité ces dernières années est l'un des principaux points forts de l'entreprise. Lil' Drug Store Products a développé son marché de sorte qu'elle est devenue le principal fournisseur pour les magasins de proximité. Son engagement pour dynamiser l'innovation et sa volonté de répondre aux besoins changeants des consommateurs ont permis un accroissement de ses ventes.



Tom Klein Directeur du site de distribution et logistique de Lil' Drug Store Products

« Installer des rayonnages plus élevés, dotés d'allées étroites nous a permis d'augmenter de 40 % la capacité de stockage sur une surface pratiquement identique à celle de l'entrepôt précédent. De plus, la conception de l'installation nous a aidés à accélérer les tâches de réapprovisionnement de la marchandise ».

Un nouveau design

Le succès obtenu et la récente progression des ventes ont forcé Lil' Drug Store Products à agrandir son site de distribution de Cedar Rapids, dans l'Iowa. Son but était

d'installer une solution de stockage qui s'adapterait de manière efficace aux particularités de ses produits, tout en étant capable de faire face à la croissance. En partenariat avec Hawkeye Material Handling,

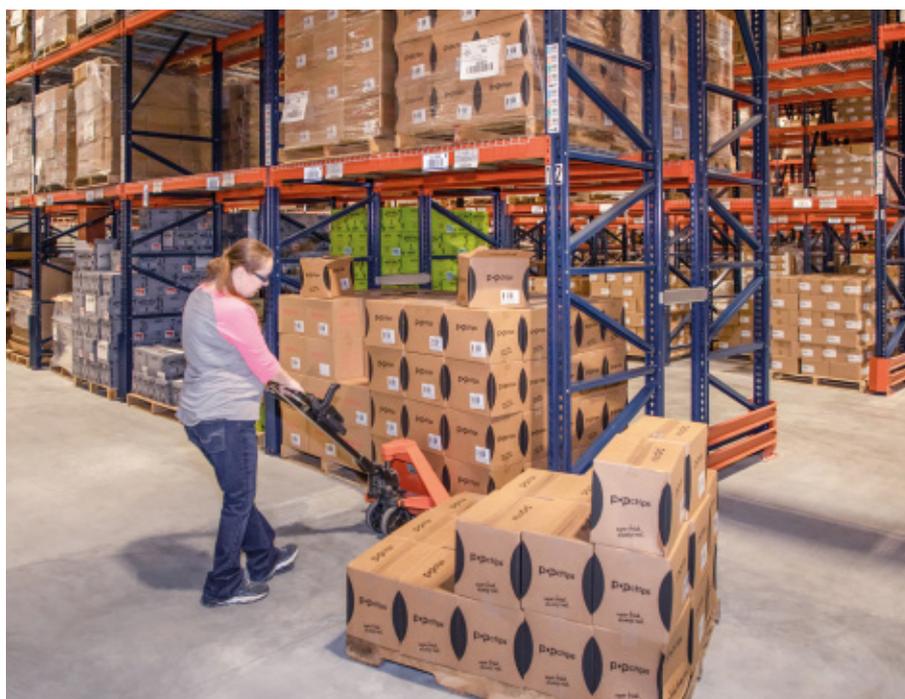


Interlake Mecalux a étroitement collaboré avec le directeur du site de distribution et avec le chef de projets de Lil' Drug Store Products afin de concevoir des rayonnages performants, rentables et répondant aux besoins de distribution de l'entreprise.

Il en découle un nouveau site de distribution de 25 000 m², dont 75 % est occupé par 14 allées de rayonnages à palettes de 8,2 m de haut et 12,8 m de long. La capacité de stockage totale est de 3 908 palettes de 1 000 x 1 200 mm (palette américaine ou périmétrique) d'un poids unitaire maximal de 1 000 kg.

Les rayonnages à palettes : polyvalence et sécurité

Les rayonnages à palettes de Mecalux sont parfaits pour stocker les 700 références de produits finis que Lil' Drug Store Products distribue chaque jour, en particulier les médicaments en vente libre, les snacks, les



ou les bonbons contre la toux. Les palettes reçues sont placées temporairement au sol, où les opérateurs, à l'aide de terminaux RFID, mettent l'inventaire à jour et vérifient la marchandise avant de la déposer dans les rayonnages. Les articles destinés au picking sont stockés au niveau inférieur, en laissant les niveaux supérieurs pour la marchandise de réserve.

Afin de ne pas interférer dans les opérations de picking et de réapprovisionnement, les opérateurs parcourent les allées paires pour réaliser le picking directement des palettes et les allées impaires pour réapprovisionner la marchandise. « Cela nous permet de réapprovisionner les produits sans interrompre la préparation de commandes », souligne Tom Klein, directeur du site de distribution et logistique chez Lil' Drug Store Products. « La conception des rayonnages et des opérations permet d'accélérer le processus de réapprovisionnement, étant donné que nous stockons la marchandise de réserve non seulement sur la partie supérieure des rayonnages, mais aussi sur la palette située derrière celle servant au picking », ajoute-t-il.

Une fois que les opérateurs ont terminé de collecter tous les articles nécessaires pour compléter la commande, ils la transfèrent à la zone des expéditions, où elle sera ensuite chargée dans le camion en fonction de la commande et de l'itinéraire.

L'installation de ces rayonnages à palettes a aidé Lil' Drug Store Products à augmenter

la capacité de stockage de 1 200 palettes : « Notre nouvel entrepôt occupe quasiment la même superficie que notre ancien site », assure Tom Klein. La principale différence étant que « les nouvelles allées plus étroites et les rayonnages plus élevés nous ont permis d'augmenter notre capacité de plus de 40 %. En même temps, nous avons conçu l'entrepôt afin qu'il nous offre une meilleure performance dans toutes les opérations, notamment le réapprovisionnement de la marchandise », ajoute-t-il.

Le directeur du site de distribution et logistique de Lil' Drug Store Products vante également la simplicité de la conception du nouvel entrepôt : « chez nous, le picking se fait directement sur les palettes et la plupart de nos commandes comprennent des cartons complets. C'est pourquoi il n'a pas été nécessaire d'installer une solution automatique ». En ce sens, Tom Klein salue le fait que « Hawkeye Material Handling comme Interlake Mecalux nous ont proposé la solution dont nous avons réellement besoin, au lieu de nous mettre la pression pour que nous installions un système de stockage beaucoup plus complexe et coûteux. »

Enfin, le directeur du site ajoute : « j'apprécie les différentes options de configuration et de conception de processus que Hawkeye Material Handling et Interlake Mecalux nous ont proposé durant le processus de conception de notre entrepôt. Elles ont contribué à offrir une solution plus performante, fiable et qui correspond à notre budget ».



Les avantages pour Lil' Drug Store Products

- **L'augmentation de la capacité de stockage** : les rayonnages à palettes installés ont augmenté la capacité de stockage de 1 200 palettes sur une surface pratiquement identique à la précédente, pour atteindre 3 908 palettes en tout.
- **Un réapprovisionnement plus rapide** : la conception de l'entrepôt a permis d'accélérer toutes les opérations, notamment le réapprovisionnement de la marchandise des rayonnages.
- **La diversité des produits** : la polyvalence qu'offrent les rayonnages à palettes permet à Lil' Drug Store Products de gérer efficacement des références de différents poids et dimensions.



Informations techniques

Capacité de stockage	3 908 palettes
Dimensions des palettes	1 000 x 1 200 mm
Poids max. des palettes	1 000 kg
Altura de las estanterías	8,2 m

