



Dossier de presse

Le Centre de distribution de pièces de Bergerat Monnoyeur à Amblainville : l'excellence logistique au service de la performance client

Amblainville, novembre 2025 – Bergerat Monnoyeur fait de la performance une exigence quotidienne. En combinant machines adaptées, technologies innovantes, services connectés, garanties contractuelles et accompagnement sur mesure, l'entreprise assure à ses clients fiabilité, efficacité et productivité optimale.

Au cœur de cette promesse : le **Centre de distribution des pièces d'Amblainville**, véritable maillon stratégique garantissant la disponibilité rapide et fiable des pièces de rechange, condition essentielle à la continuité des opérations des clients.

Un chantier hors du commun

L'entreprise Bergerat Monnoyeur a délocalisé son site de Saint-Denis (Seine-Saint-Denis) pour s'installer dans la zone d'aménagement concerté (ZAC) des Vallées, à Amblainville, au bord de l'A16.

- Plantation du 1^{er} arbre : 4 avril 2023
- Ouverture du site et premières pièces livrées : 2 avril 2024
- Montée en cadence jusqu'à l'été 2025
- Investissement : 36 millions d'euros

Le bâtiment, conçu pour réduire au maximum son empreinte carbone et énergétique, intègre 10 000 m² de panneaux photovoltaïques et de nombreux espaces verts. Ce projet ambitieux, autosuffisant d'un point de vue énergétique, vise à optimiser la sécurité et l'excellence opérationnelle tout en accompagnant la croissance de Bergerat Monnoyeur sur les 30 prochaines années.

Un hub logistique unique en Europe

Situé au cœur du dispositif de distribution des pièces pour la France, la Belgique, le Luxembourg et les zones export, le site d'Amblainville s'étend sur 14 500 m² et se distingue par une organisation logistique de pointe.

L'entrepôt de 13 000 m² est divisé en deux cellules :

- Cellule 1 : automatisée (6 000 m²), dédiée aux petites pièces
- Cellule 2 : rackée (7 000 m²), dédiée à la réception et aux pièces lourdes ou volumineuses

Les grandes étapes logistiques

Étape 1 : Réception/stockage et atelier presse à chaînes (Cellule 2 – 7 000 m²)

La cellule 2 accueille les références volumineuses et spécifiques. D'une hauteur de 12,5 m, elle compte 11 000 emplacements, soit une capacité de 10 000 palettes. On y stocke notamment les huiles, batteries, vitres, godets et trains de chaînes.

Les opérations clés :

- Réception quotidienne des pièces et du stock de réserve
- Contrôle qualité des arrivages et mise en stock
- Assemblage des trains de roulement dans un atelier dédié

Étape 2 : Stockage et préparation automatisée (Cellule 1 – 6 000 m²)

Cette cellule entièrement automatisée est dédiée aux pièces les plus sollicitées. Elle se divise en deux zones :

- Le Mini-load : 2 allées, 2 robots navettes et 8 800 boxes. Ce système gère les colis complets, où les bacs sont déplacés verticalement et horizontalement pour le stockage et la préparation sans prélèvement, avec une vitesse de pointe à 35 km/h.
- La PTS (Picking Tray Station) : 3 allées, 4 niveaux, soit 12 sections, 72 robots navettes et 44 000 bacs. Les bacs sont stockés en double profondeur et déplacés sur rail à l'aide des robots navettes. Cette zone assure le stockage et la préparation en continu.

Chaque jour, 2 500 lignes de pièces sont réceptionnées et mises en stock par 8 postes de travail. L'automatisation garantit une précision dans les opérations de picking et un flux constant entre stockage et expédition.

Étape 3 : Atelier flexible

L'atelier flexible assemble et expédie en J0 jusqu'à 100 flexibles hydrauliques par jour. Cette unité réactive répond immédiatement aux besoins spécifiques des clients et des techniciens de maintenance. Chaque flexible est contrôlé avant envoi afin de garantir la conformité et la fiabilité des équipements sur le terrain.

Étape 4 : Préparation de commande

Grâce au système GTP (Goods-to-Person), l'organisation logistique a été repensée : la pièce vient à l'opérateur, et non l'inverse. Les transferts sont assurés par convoyeurs automatiques, permettant aux opérateurs de rester sur un poste fixe ergonomique.

- 4 postes GTP, chacun capable de traiter 375 lignes/heure, soit 1 500 lignes à l'heure au total
- Réduction des déplacements humains et amélioration de la productivité
- Diminution des risques de TMS (troubles musculo-squelettiques) grâce à la robotisation
- Optimisation du suivi des commandes grâce à une traçabilité en temps réel

Étape 5 : Expédition

L'expédition est hautement automatisée et comprend plusieurs contrôles qualité :

- Dépose automatique des documents et des étiquettes de transport.
- Contrôle pondéral pour vérifier la cohérence entre le poids du colis et le contenu annoncé.
- Système Jivaro : ajustement automatique de la taille des cartons, découpe des angles, pliage et fermeture.
- Dispatch par transporteur : tri automatique des colis selon le réseau de livraison.

Chaque jour, **2 000 à 2 500 colis** sont expédiés, couvrant **80 000 références en stock**. Grâce à un dernier cut-off à 18h et un départ à 19h, les livraisons sont assurées **le lendemain dès 7h**. Cette réactivité illustre l'engagement de Bergerat Monnoyeur à maintenir une **disponibilité sans faille** des pièces critiques.

Atelier Reman : le réemploi au cœur de la logistique

Le site intègre un atelier Reman dédié à la réception des pièces de rechange usagées, collectées, inspectées et expédiées pour être reconditionnées afin de retrouver leur performance d'origine, puis remises dans le circuit pour être réemployées, contribuant ainsi à la réduction des déchets et à la baisse de l'empreinte carbone.

Une organisation au service de la qualité et de la réactivité

Avec **110 collaborateurs spécialisés** (dont 60 dans la partie entrepôt), répartis sur les fonctions clés – exploitation, supply chain, QSE (qualité, sécurité et environnement), transport, maintenance, SAV & service commercial pièces – le site d'Amblainville incarne la performance logistique de Bergerat Monnoyeur.

Conçu pour allier **sécurité, efficacité et satisfaction client**, le site garantit une **expédition rapide**, une **traçabilité complète** des commandes et un **suivi connecté** en temps réel.

Cette organisation d'excellence permet de **réduire les temps d'immobilisation** des machines et de **renforcer la compétitivité** des clients au quotidien.

Ce dispositif est complété par le réseau Bergerat Monnoyeur, le plus étendu du marché, avec 950 techniciens répartis sur 40 ateliers certifiés et disposant de 650 véhicules de service.

Des engagements concrets auprès des clients

Cette organisation logistique est un des maillons d'une chaîne de services intégrés qui permet à Bergerat Monnoyeur d'accompagner ses clients à chaque étape – bien s'équiper, mieux produire et maintenir la performance dans la durée – et de s'engager auprès d'eux à travers des **garanties contractuelles fortes**, parmi lesquelles :

- **Connectivité permanente** des machines (installation, maintenance et remplacement des boîtiers).
- **Maîtrise de la consommation de carburant**, avec remboursement en cas de dépassement.
- **Expédition des pièces sous 24h**, assortie d'un remboursement jusqu'à 1 000 € en cas de retard.
- **Maintenance certifiée**, avec techniciens agréés et pièces d'origine garanties.
- **Diagnostic à distance le jour même**, pour une remise en service accélérée.

- **Priorité d'intervention dépannage**, afin de réduire au minimum les arrêts machines.

Amblainville, vitrine de l'excellence opérationnelle

En plaçant son **Centre de distribution d'Amblainville** au cœur de sa stratégie, Bergerat Monnoyeur illustre sa capacité à transformer la logistique en **levier de performance client**. Chaque expédition, chaque intervention, chaque donnée collectée contribue à un objectif unique : garantir **la rapidité, la fiabilité et la qualité de service** qui font la différence sur le terrain.

Véritable vitrine du savoir-faire de Bergerat Monnoyeur, le site d'Amblainville incarne la synergie entre innovation technologique, excellence logistique et engagement client, une équation gagnante au service de la performance durable.

Chiffres clés du site d'Amblainville

Surface totale	14 500 m ²
Cellule 1 automatisée	6 000 m ²
Cellule 2 rackée	7 000 m ²
Nombre de robots navettes	74
Longueur totale des convoyeurs sur le site	1,3 km
Références en stock	80 000
Colis expédiés/jour	2 000 – 2 500
Dernier cut-off	18h (départ 19h, livraison J+1 dès 7h)
Collaborateurs	110
Zones desservies	FR / BE / LU / zones export

À propos de BERGERAT MONNOYEUR

Bergerat Monnoyeur est le concessionnaire Caterpillar en France depuis 96 ans (1929). Le siège est situé à Saint-Denis (93200), 6 directions régionales assurent la proximité avec ses clients. Pour la distribution de la gamme compacte, Bergerat Monnoyeur s'appuie également sur un réseau de partenaires proposant un service de proximité fiable dans les secteurs de la Construction, Espaces Verts, VRD ou Agricoles.

- Vente de machines neuves & d'occasion
- Location courte et longue durée
- Au service de 36 000 machines chaque jour
- Large réseau de concessionnaires agricoles et petites machines
- 950 techniciens, 40 ateliers certifiés par Caterpillar, 650 véhicules de service

Voir tous les points d'accueil du réseau Bergerat Monnoyeur sur : <https://www.bm-cat.com/fr-fr/>

Contact presse

Charlotte ROUDOVSKI

+33 (0) 6 42 10 28 52

Charlotte.roudovski@b-m.fr