Jeudi 4 Juin 2026
Visite de Damart
155 Bd Clemenceau à HEM



Rappel historique:

Le tout début date de 1955 avec les 3 frères **Despature** et une **filature** plutôt orientée coutil et doublure de tailleurs.

Par la suite, une tante, percluse de rhumatismes s'intéresse à la **triboélectricité**.

En 1953, ses neveux mettent au point le **thermolactyl** *(mélange de fibres acryliques et chlorofibres)*. Après validation par le milieu médical, ils font éditer dès 1954 leur 1er catalogue de vente par correspondance sous le nom de **Damart** *car l'usine se trouvait rue Dammartin à Roubaix*.

La rigueur de **l'hiver 54** *(abbé Pierre)* favorise son succès !

Le 1er magasin physique est créé à Paris en 1957.

D'abord uniquement **sous-vêtement,** la marque élargit plus tard ses collections à la **lingerie** puis au **chaussant** et au **prêt à porter.**

Des **textiles « intelligents »** rafraîchissants *(Océalis, Climatyl, Lineastyl by Damart)* viennent compléter les matières à partir de 2000.

En 2002, le « Groupe Damart » qui comprenait aussi **Somfy** *(moteurs et automatismes pour les fermetures du bâtiment),* scinde ses deux branches et la partie textile est rebaptisée **Damartex**.

En 2008, la production française est délocalisée dans une usine neuve à Zriba (60 km de Tunis) qui fabrique désormais la totalité des sous-vêtements thermolactyl.

Les autres fabrications sont achetées à la grande importation *(Bangladesh, Inde, Pakistan et dans quelques pays de l'est (Hongrie))*.

En 2008 également, une **ligne sport** apparaît, soutenue par l'image de quelques champions comme Christine Aron et Brian Joubert.

Depuis quelques années, Damart essaie de rajeunir vigoureusement son image et sa clientèle.

Petite révision pour justifier notre association textile …

La **nature chimique de la fibre thermolactyl**
est principalement constituée de
fibres acryliques et de **chlorofibres**.

L'acrylique, apporte **douceur** et **légèreté**.
La chlorofibre apporte ses propriétés d' **isolation thermique**.

Le **thermolactyl** génère de la **chaleur active** grâce à la
triboélectricité,
un phénomène où le frottement entre deux matériaux différents
produit une **électricité statique** qui génère
de la **chaleur corporelle**.

Cette technologie permet de maintenir une
température corporelle stable
même dans des conditions froides, en combinant
production de chaleur par friction
et
la **rétention d'air** entre les fils.

Les fibres **acryliques** et les **chlorofibres** sont teignables avec des colorants **cationiques** (dispersés aussi possibles pour les chlorofibres).



Début de la visite

Cette visite a été négociée par Didier, notre **Président,** auprès de notre très ancienne membre Françoise BASUYAUX qui accueille les 17 membres du groupe Nord-Belgique mais les commentaires de la visite sont ensuite assurés par Aurélie LEMAN responsable des « Flux sortants ».

(sans parenté avec notre ancien membre Bernard décédé en début d'année 2026),

Nous enfilons les chasubles « haute visibilité » de rigueur et commençons notre découverte de ce très important centre logistique implanté en 1987 et qui emploie presque 175 personnes. (horaire principal de 4h00 à 14h00 *sauf réception des derniers camions jusque 15h30*)

L'ancien site du 160 Bd de Fourmies *(230 personnes)* à Roubaix existe encore et abrite la Direction Administrative et les fonctions supports.

Il est maintenant complété par un magasin de vente en complément du magasin de Roncq qui remplace le magasin de Roubaix Centre-ville aujourd'hui fermé.

Il y a quelques années, l'utilisation des différentes surfaces a été optimisée après un jeu de « chaises musicales ».

C'est ainsi que nous verrons certes au cours de la visite une partie du **contrôle qualité**
mais **pas** l'atelier de **métrologie** qui est resté Bd de Fourmies.

Nous commençons par la **zone de réception** de toutes les marchandises *(dont certains, s'étant présentés par erreur au 206 rue de Beaumont, ont déjà vu les quais de l'extérieur).*

L'entreprise reçoit ses marchandises sous 3 conditionnements différents:

* en cartons (format A1 imposé aux fournisseurs soit 60 * 40 * 30)
* sur palettes
* sur cintres



Vue aérienne du site **Damart** à HEM

Les camions sont accueillis au bâtiment B sur 10 quais à partir de 3h30 du matin, uniquement sur RV avec une fourchette de tolérance de 30 mn.

Cet entrepôt reçoit tous les articles à destination finale des clients (Vente à Distance et magasins Damart *(100 en France et 50 en Belgique)*) et toutes les marchandises nécessaires à l'activité (emballages, fournitures, etc).

1 carton = 1 seule référence !

(modèle-taille-coloris)

Damart dispose d'un 2ème entrepôt à Dottignies *(Belgique)* pour les cadeaux.

Une partie des cartons est acheminée par cette rampe au magasin automatisé (CISA) jusqu'à saturation, le reste est mis sur palettes pour manutention manuelle.

Nous voyons ci-contre la rampe d'accès motorisée des cartons vers le magasin automatisé .

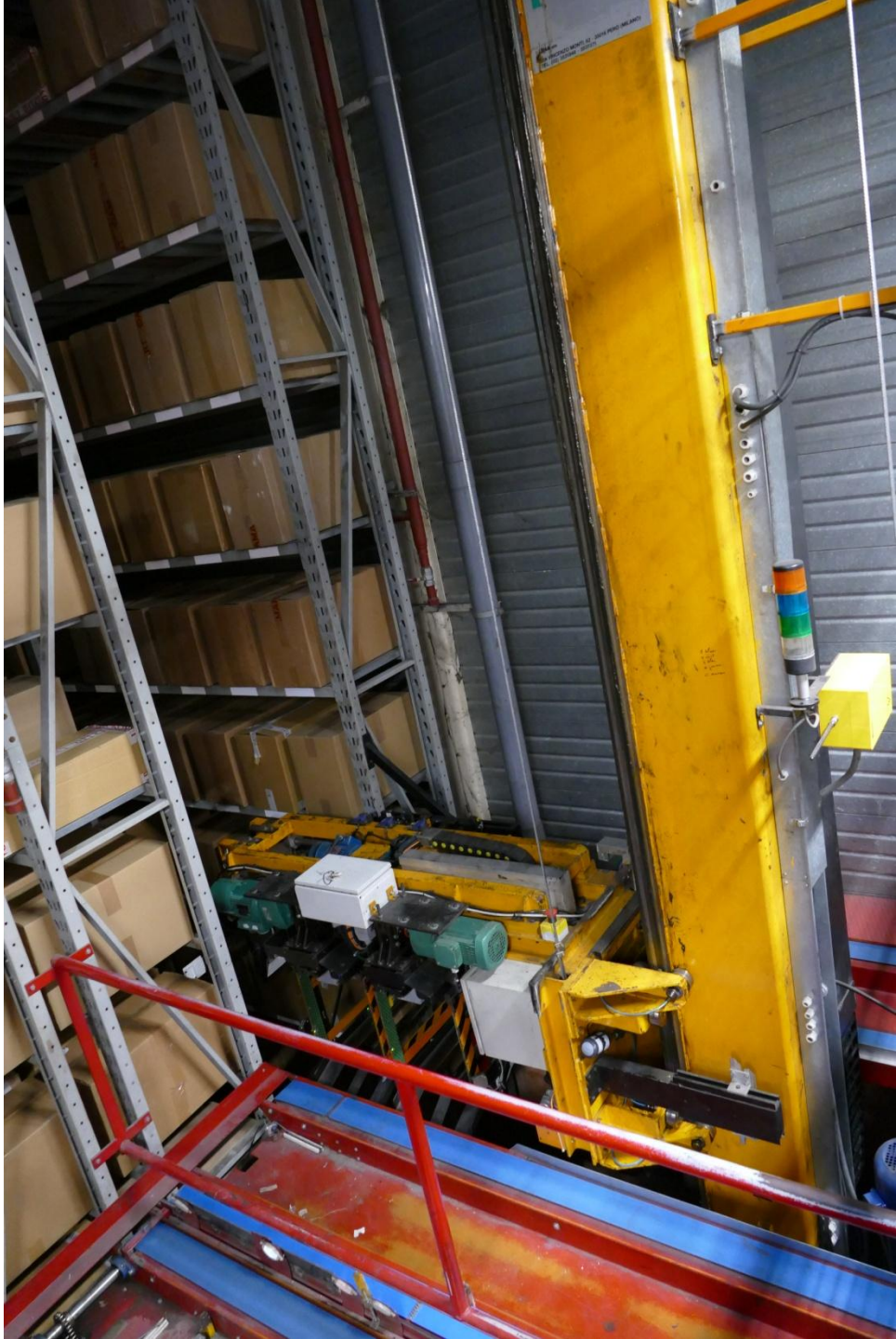




69000 emplacements de cartons,
24 m de hauteur,
9 racks de stockages,
donc **8 allées** assez étroites
où circulent **8 robots transstockeurs**.



Ce stockage automatique *(coût élevé)* est utilisé en priorité jusque « saturation ». L'excédent est magasiné manuellement.



Nous arrivons ensuite dans cette zone où la **manutention** des cartons est **manuelle**.
Le bâtiment comporte **3 étages**.
A l'intérieur des cartons, chaque article est identifié par un ruban papier.
Seuls les **articles blancs ou très clairs** sont protégés par un **film** en **maïs biodégradable**.

Un lot juste réceptionné est réputé « bloqué» tant qu'il n'a pas reçu l'aval du contrôle qualité.

Le taux de prélèvement pour contrôle d'un lot est défini selon une note d'évaluation qui qualifie en permanence chaque fournisseur en fonction du taux de non-conformité constaté lors des livraisons précédentes.

Les différents critères de notation sont essentiellement la conformité de:
* l'**étiquetage** et du **vignettage**
* la **couleur**, l'**aspect** et le **toucher** à partir de **l'article de référence** à la disposition des contrôleuses
- les diverses **dimensions spécifiques** du patronage.

Les mesures et commentaires sont d'abord copiés sur papier par l'opératrice puis saisis dans le système informatique, l'interface étant accessible par chaque fournisseur pour ses propres produits.



Stockage manuel à hauteur d'homme



Salle de **stockage en palettes « grande hauteur »** (fournitures, encarts, sachets etc)
Hauteur 14m



Les usagers de ces engins spectaculaires sont titulaires d’une habilitation spéciale.



Salle de **stockage cintres**



Contrôle QUALITE



Contrôle QUALITE

Contrôle QUALITE

C’est un poste où les variations de charge sont très importantes au long de l’année.

Les contrôles portent sur:

Conformité des indications sur les emballages et des vignettes sur les articles

Conformités des dimensions en différents points des vêtements, hauteur largeur, encolure, poitrine etc par comparaison avec la fiche technique

Toucher et coloris par comparaison avec un article type de référence

Les résultats sont saisis manuellement puis retranscrits dans une interface informatique accessible aux fournisseurs.

Damart vend environ 3000 références *(modèle/taille/coloris)* rien qu’en sous-vêtements. !



Contrôle QUALITE



Sortie du magasin auto CISA par convoyeur

Activité approvisionnement

C'est l'opération qui consiste à aller chercher dans les différents stocks, les produits qu'il faut préparer et expédier aux clients.

Pour la **Vente à Distance**, 10% des commandes sont prises par téléphone, mais 60 % le sont encore par courrier, *(dans les 2 cas avec donc re-saisie manuelle dans le syst.info.)*, les 30% restants par internet.
L'ordinateur mouline chaque nuit la prise de commandes de la veille et récapitule la liste exhaustive de ce qu'il faut préparer pour les expéditions vers les clients. Les commandes vers les magasins sont traitées par zones géographiques, France-Sud d'abord puis reste de la France, puis belgique.

Pour les **magasins Damart**, la «supply-chain » a défini pour chaque référence *(modèle-taille-coloris)* le stock permanent qu'il souhaite maintenir dans son magasin *(probablement adaptable selon l'évolution des ventes et l'avancement dans la saison).*

Par l'enregistrement des ventes de la journée, l'ordinateur récapitule chaque nuit les quantités qu'il faut réapprovisionner auprès des magasins pour remplacer ce qui a été vendu la veille.

Damart livre les magasins de France et Belgique par transporteurs externes et la VAD par La Poste *(vente à distance)* .
Si les produits sont en stock, la VAD est livrée en 3 à 7 jours.
Les colissimos sont livrés à J+1, et les normaux entre 3 et 7 jours.
Les magasins sont livrés tous les jours du mardi au samedi.



Ici une des **salles de Prélèvement**

Les surfaces ont été classées en 4 zones K J M et L. *(55 000 emplacements au total)*

Pour la VAD *(cde téléphone, courrier et Web)*, le prélèvement est organisé par rafales, Marketplace, Colissimo et normaux.

Les articles dont les besoins sont les plus courants, ont été stockés dans les emplacements les plus facilement accessibles pour privilégier l'ergonomie du travail *(au plus près de l'allée centrale pas trop haut ni trop bas)*.
Le circuit de ramassage manuel est aussi optimisé informatiquement.



Les cartons vides sont évacués par **balancelles**. (réutilisés pour les retours)



mise des articles en **pochettes** (articles VAD) pour tri automatique ultérieur
Ces pochettes alimentant au hasard le circuit de tri seront regroupées par commande



Zone de triage automatique emballage pour VAD (pochettes)



Salle d’emballage pour VAD



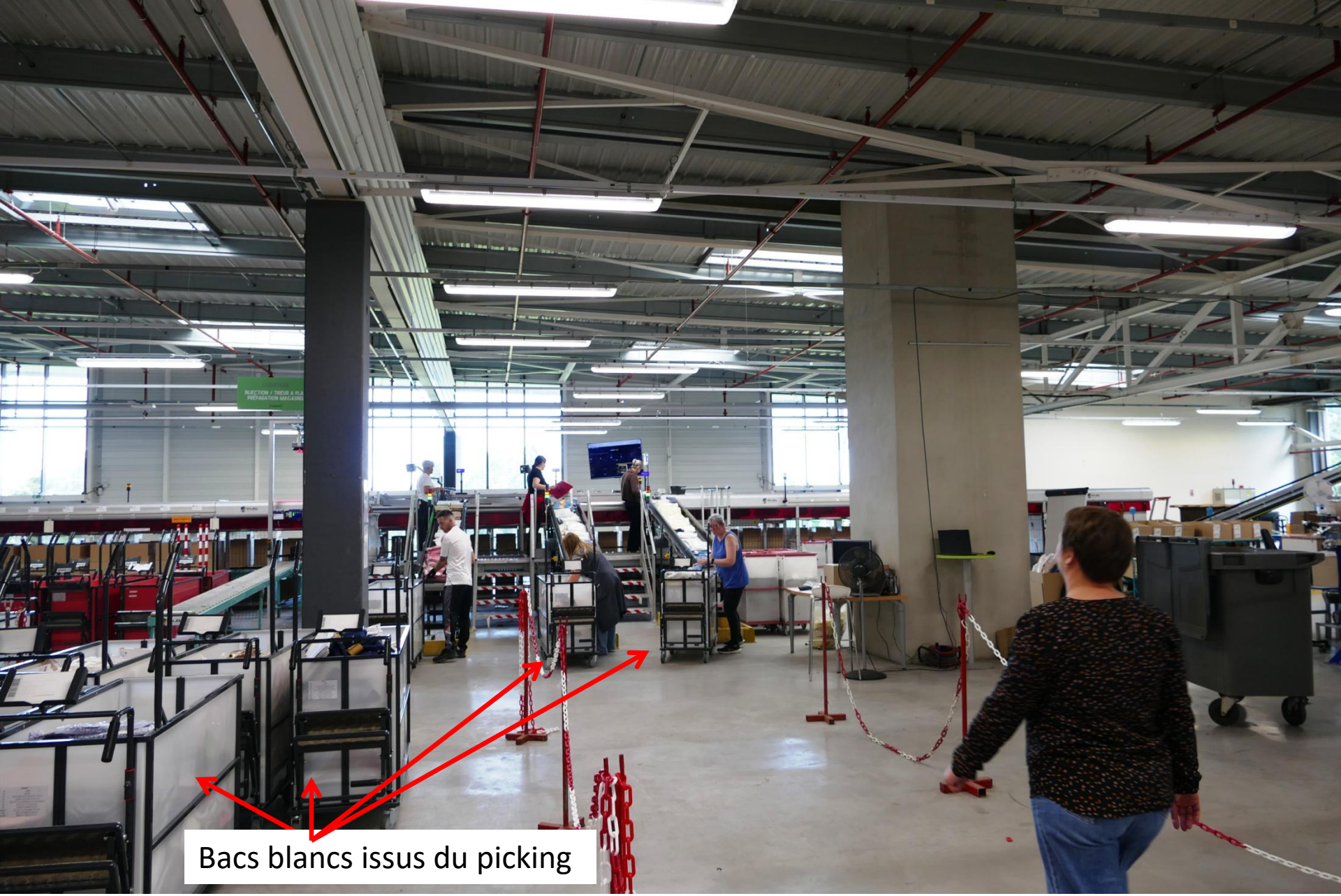
Poste d’emballage VAD



Evacuation des colis emballés



Nouvelle **machine de tri automatique** pour la livraison des magasins



Nouvelle **machine de tri automatique** pour la livraison des magasins

Les articles prélevés pour les magasins, précédemment lors du picking *(collecte)*, *et maintenant contenus dans les bacs blancs* *(à gauche sur la photo),* sont déposés en bas des convoyeurs à rouleaux.
En haut de chacun des 3 convoyeurs, un salarié dépose les articles dans des plateaux vides circulant sur le circuit à raison d'1 article par plateau et « code barre sur le dessus ».
Des scanneurs identifient automatiquement la référence de chaque article et fera basculer le plateau à l'aplomb du carton affecté à cette commande.
(Malgré plusieurs essais, le photographe n'a pas réussi à saisir un article en vol…)

Comme la fiche technique de chaque article comporte son poids et son volume, le système cumule les volumes des articles déjà déposés dans chaque carton et peut donc déclencher **l'éjection d'un carton plein** et son **remplacement par un carton vide**.
Damart a choisi d'utiliser des cartons sans rabats, donc composés de 2 parties, la base et le couvercle.
1 machine automatique met en forme la base *(à proximité de l'entrée du trieur)* et une autre à la sortie finale avant expédition.

Certains postes opérateurs étant fastidieux et peu valorisants, la hiérarchie veille à permuter les postes plusieurs fois pendant la journée.



Nouvelle **machine de tri automatique** pour la livraison des magasins



Carton attendant de recevoir des plateaux supérieurs les articles correspondant à sa commande.



Formeuse des « bases » de cartons



Cartons vides en attente de remplacer des cartons pleins

Sur la 2ème rangée plus à droite, les cartons sous le convoyeur de plateaux, en attente de recevoir leurs articles.



Tous les articles contenus par 1 carton font maintenant partie d’une même commande pour un même magasin.

Tous les articles contenus par 1 carton font maintenant partie d'une même commande mais les articles ne comportent encore aucune étiquette de prix.

Hors **le prix d'un même article varie selon le circuit de distribution**.

Ce n'est donc que maintenant que le prix peut être étiquetté ou calabronné.



Ajout de **l’étiquette de prix** (emplacement selon un process défini par genre d’article)



Emplacements cadeaux en salle d'emballage



Formeuse des couvercles de cartons (coiffeuse)



Carton complet (base + couvercle) prêt à l’expédition.

2 heures ont déjà passé !

La visite est certes passionnante, mais le président doit nous faire respecter les engagements du restaurant du **Fort de Mons** qui nous attend pour midi.

C'est pourquoi nous en resterons là et court-circuiterons la salle d'expéditions.

Nous exprimons nos vifs remerciements à Françoise et Aurélie dont nous prenons congé pour cette fois, en nous rappelant que le site du Bd de Fourmies fera probablement l'objet d'une visite ultérieure .

Ph. Leleu