



LES ENTREPÔTS « SEC »

Les établissements exclusivement destinés à des opérations de stockage de moyenne ou longue durée sont peu qualifiés d'établissements industriels (EI)¹ par le juge.

Dans sa décision SA Larivière du 27 février 2006 (n° 267181), le Conseil d'État n'a pas qualifié d'EI un centre distributeur de matériaux de couverture (ardoises, tuiles, bois, toitures métalliques...) disposant pour les besoins de son exploitation d'un hangar de 920 m², de bureaux de 290 m², d'appentis de 67 m², d'aires de stockage de 3 100 m², la surface pondérée s'établissant à 1 621 m² pour l'assiette des impôts locaux. Le juge a relevé que les moyens matériels étaient peu importants : deux camions de livraison, deux voitures et de deux « Fenwick » ; deux transpalettes, cinq machines à emballer et des étagères.

Le caractère industriel des entrepôts et la prépondérance des outillages se déduisent particulièrement du cadencement des opérations et de l'omniprésence de l'outillage et de l'informatique, à chacune des étapes essentielles du processus d'exploitation de l'entrepôt.

Le juge détermine l'origine de la capacité des établissements à traiter habituellement d'importants volumes de marchandises dans des délais restreints en recherchant si cette capacité repose sur les qualités particulières des personnels employés ou sur les équipements qu'ils utilisent au quotidien².

Comme le rappelle la doctrine administrative et conformément aux solutions jurisprudentielles rendues à ce jour, la présence d'un matériel informatique ne confère pas, à elle seule, à l'établissement un caractère industriel [BOI-IF-TFB-20-10-50-10-20120912 n°10].

C'est l'utilisation combinée de ces outils informatiques avec les autres moyens techniques qui permettra, le cas échéant, de caractériser le rôle prépondérant de ces outillages.

Sont notamment visés les outils informatiques spécifiques dont le prix de revient s'élève parfois à plusieurs millions d'euros, et dont le rôle ne se résume pas à un simple logiciel de gestion des commandes. Ces outils informatiques intègrent souvent des systèmes de guidage vocal permettant, via des terminaux informatiques embarqués, de transmettre des instructions à chaque opérateur au fur et à mesure du déroulement des opérations, conduisant ainsi à une manipulation entièrement informatisée et mécanisée des produits réceptionnés, stockés puis réexpédiés.

En définitive, tout en relevant le rôle non négligeable voire indispensable des personnels, le juge reconnaît un rôle prépondérant aux moyens techniques utilisés lorsque la mécanisation ou l'automatisation de tout ou partie des opérations n'a pas seulement pour finalité de faciliter le travail des personnels et de limiter la pénibilité de leurs tâches, mais vise surtout à accroître significativement, par la gestion optimale des flux de marchandises, la productivité des opérations de distribution et de réapprovisionnement³.

1/Hors entrepôts pétroliers / pétrochimiques qui nécessitent des installations liées à la nature des produits traités et dont la situation est proche de celle des entrepôts frigorifiques.

2/Et qui leur permettent de gérer les stocks par scannage des produits, ce qui assure leur traçabilité, les réapprovisionnements et le guidage des personnes chargées de prélever les produits, ainsi que l'optimisation des surfaces de stockage ; d'acheminer par convoyeurs, ou le cas échéant par paletiers ou chariots, depuis les lieux de stockage vers les quais d'expédition, via le conditionnement, les produits et les cartons ; de simplifier la préparation des commandes, la lecture des codes-barres et le système informatisé permettant aux opérateurs de savoir dans quel carton mettre chaque produit ; d'automatiser le contrôle des colis par la vérification de leur poids.

3/Cf. notamment : CAA Nantes, 14 juin 2017 n° 15NT03363, SAS Alloga France : Dans cette affaire, les outillages et installations techniques mis en œuvre dans un entrepôt de 19 450 m² permettaient à la société, qui affectait à l'activité de préparation de commandes, exercée dans les locaux à évaluer, au plus cent quatorze salariés employés au cours des années en litige, d'acheminer deux mille cinq cents colis de détails, cinq mille colis standards et soixante palettes complètes par jour.

EXEMPLES DE GRANDS ENTREPÔTS QUALIFIÉS D'ÉTABLISSEMENTS INDUSTRIELS

Type d'entrepôt	Décision	Consistance des locaux et moyens	Critères principaux mis en avant
« sec »	CE 10/02/2006 n° 270766	L'établissement se compose d'une part de bâtiment d'une superficie de 37 000 m ² , de matériels, fixes et mobiles, de stockage, de levage et d'emballage dont la valeur est estimée à 3,3 M€ (palettiers/racks : 1,8 M€ ; élévateurs : 1,2 M€ ; filmeuses : 300 K€) et, d'autre part, d'ouvrages fixes de desserte et de stationnement, d'une superficie de 7 000 m ² , comprenant notamment des quais de déchargement pour les véhicules des fournisseurs et des transporteurs.	Compte tenu des surfaces très importantes de stockage et de la hauteur des racks, l'activité ne pouvait être exercée sans moyens mécaniques.
« sec »	CAA Lyon 03/04/2014 n° 12LY20069	Bâtiment d'une surface de 11 110 m ² dont 3 000 m ² d'auvent extérieur et 200 m ² de bureaux. Utilisation de 7 chariots élévateurs dont 3 plus importants pèsent huit tonnes et de 12 transpalettes autoportées permettant d'entreposer près de 1 650 palettes, soit le contenu de 55 camions, sur des racks comportant trois niveaux sur une hauteur de 4,50 m	Équipements et utilisation d'un système informatique offrant la possibilité de consulter les plannings d'expéditions, de renseigner les heures d'arrivée, de départ, le nombre de palettes et d'éditer les lettres de voiture pour les transporteurs, permettent d'assurer ainsi une rotation quotidienne de 3 000 palettes sur le site. Compte tenu de l'importance et de la vitesse de la rotation des marchandises et du volume de ces dernières, il ne résulte pas de l'instruction que l'intervention du personnel jouait dans cette activité un rôle prédominant.
« sec »	CAA Lyon 31/08/2017 n° 15LY02228	Entrepôt d'une superficie de 37 000 m ² organisé en plateforme logistique pour le stockage et la distribution des produits vendus par ses différents établissements. L'établissement est équipé : d'une cinquantaine d'engins de levage et de manutention (gerbeurs, transpalettes, chariots élévateurs) ; d'une zone de préparation « pick to light » pilotée par un système informatique gérant le déplacement des préparateurs qui circulent sur des chariots spécifiques et disposent d'un convoyeur équipé d'un lecteur de code barre et d'une balance ; d'une zone de préparation comportant deux transstockeurs circulant sur un rail central pour prélever et déposer les bacs contenant les articles, entièrement automatisée et ne nécessitant que deux préparateurs pour sa gestion.	L'ensemble de ces installations permet de traiter 400 bacs de marchandises par jour pour un flux quotidien d'environ 23 camions soit un total de 7 500 affrètements sur l'année.