

SD SERVICES ALLIE RECRUTEMENT ET FABRICATION NUMÉRIQUE

CAPACITÉ DE PRODUCTION ET PRODUCTIVITÉ ACCRUES

Croissance spectaculaire pour SD SERVICES, entreprise familiale spécialisée dans l'aménagement de véhicules utilitaires. **Première à proposer un tel service** dès 1987, elle compte aujourd'hui treize agences en France. « *Ce succès explique l'évolution du site de Gevrey-Chambertin (Côte d'Or) qui a pris en charge l'ensemble de la chaîne de production* » relate **Michel Stamenoff**, président de l'entreprise. De la conception à la livraison en passant par la fabrication de ces aménagements, tout est réalisé dans l'usine bourguignonne. **En 2012, l'histoire s'accélère.** Pour répondre à une demande croissante, SD SERVICES décide d'acquérir un terrain de 30 000 m² supplémentaires ainsi qu'un local de 7 500 m². « *Les systèmes de production sont cependant en voie d'obsolescence et les capacités de production deviennent insuffisantes* », poursuit le responsable. Qu'à cela ne tienne : **quatre centres d'usinage de dernière génération** pour le travail du bois sont

installés, une démarche d'investissement productif qui reçoit en 2013 le label *Productivez !* Son objectif : produire mieux mais surtout plus vite les **22 000 aménagements de véhicules utilitaires réalisés chaque année !**



► SD SERVICES

Gevrey-Chambertin
(Côte d'Or)

Chiffre d'affaires : 36,5 M€

Effectif : 243 personnes
(dont 75 sur le site de production)

Activité : Aménagement de véhicules utilitaires

Date de création : 1987

“ 4 centres d'usinage dernière génération + 26 nouveaux salariés = volume de production doublé. C'est cette foi en un travail d'équipe entre l'homme et la technologie que le Label Productivez ! vient récompenser ”

Une partie du processus de production, jusqu'alors réalisé de manière manuelle ou artisanale est industrialisé. Les postes clés sont automatisés. « *Nous sommes directement passés à l'usine numérique !* », s'enthousiasme le responsable. Le bureau d'études crée les aménagements avec le logiciel de CAO (conception assistée par ordinateur) en fonction du type de véhicule à équiper. Une fois l'aménagement conçu, les différents gabarits de pièces à fabriquer sont répartis afin d'exploiter au maximum la planche de contreplaqué. Une zone de prototypage associée au bureau d'études permet de repérer les éventuels défauts de conception et de corriger les données. Les cotes sont ensuite transmises aux machines-outils, chacune étant capable de réaliser des types de découpe variés et des pièces spécifiques, ce qui permet d'adapter la fabrication de manière plus aisée au modèle de véhicule équipé ainsi qu'aux demandes de personnalisation des clients. **L'organisation de la production se fait en flux tendu.** Résultat : les pièces ne restent que très brièvement en zone tampon, entre la production et l'assemblage. Les outils de traçabilité

et la logistique interne mis en place jouent ici un rôle stratégique. Pour Michel Stamenoff, l'intégration d'équipements performants est un critère important, mais pas suffisant. « *L'optimisation de l'outil de production doit aller de pair avec les recrutements* », affirme le responsable. Le nombre de salariés de l'entreprise est ainsi passé de 178 en 2010 à 243 aujourd'hui, dont 75 sur le site de Gevrey. A lui seul, **l'investissement dans les 4 centres d'usinage a entraîné l'embauche de près de 30 nouveaux salariés**, dont 22 en production et deux au bureau d'études. Moyennant quoi, les **volumes de production ont pu être multipliés par deux** et les délais de livraison sensiblement réduits. Le développement durable n'est pas oublié. L'amélioration de la production et le comportement éco-responsable de l'entreprise assure des économies de matière première et sa valorisation en fin de vie.

“ Si l'export n'est pas encore un projet à court terme, nous y réfléchissons sérieusement et envisageons, pourquoi pas, de nouvelles perspectives... ”
Michel Stamenoff, président

