

## SIMETO JONGLE AVEC LES TÔLES GRÂCE AU LASER-POINÇONNAGE

FLEXIBILISER LA PRODUCTION ET GARANTIR LES DÉLAIS DE LIVRAISON

Des délais de production toujours plus serrés, une quête de qualité proche de la perfection, des prix sous pression... Sous-traitant mécanique spécialisé dans la tôlerie de précision, SIMETO est soumis continuellement aux impératifs de ses donneurs d'ordres aéronautiques ou électroniques, secteurs civil et militaire, sur **des marchés de plus en plus exigeants**. « Il n'est pas rare d'avoir à fabriquer en dix jours ouvrés des pièces complexes en petites et moyennes séries », confirme **Vincent Berthaud**, co-gérant de cette PME de 40 salariés et 3,74 millions de chiffre d'affaires située à Séggré. Alors, pour renforcer sa compétitivité, elle décide d'installer **une ligne combinée laser-poinçonnage robotisée**. Après une formation des salariés, cette installation réalisée en deux mois et demi, produit les premières pièces. Un investissement de 1,52 millions d'euros qui a reçu le label *Productivez !*, considéré par l'entreprise comme une reconnaissance de ses efforts pour maintenir la production en France. « Pouvoir imbriquer plusieurs types de pièces de différents clients, en combinant les



formes et les épaisseurs de tôles, est un changement fondamental de notre mode de production », indique Vincent Berthaud.

### ► SIMETO

Séggré  
(Maine-et-Loire)

Chiffre d'affaires : 3,8 M€

Effectif : 40 personnes

Activité : Aéronautique,  
électronique, secteurs civil  
et militaire

Date de création : 1999

**« Ce nouvel investissement, pour lequel nous avons reçu le label *Productivez !* valorise la mise en oeuvre d'une stratégie qui nous permet de produire en France »**

**L'entreprise a beaucoup gagné en flexibilité.** Des tâches pénibles ont été supprimées. Manutention des feuilles, dégrappage, stockage des squelettes, triage des pièces... sont autant d'opérations manuelles qui ont été automatisées. **Le flux des pièces découpées s'en trouve amélioré.**

La ligne gère l'approvisionnement en feuilles, stockées dans l'une des 58 palettes. Les outils sont chargés automatiquement, en fonction de l'épaisseur à usiner, par un robot. La machine se charge de tout : découpe et poinçonne, sort les pièces les unes après les autres, les trie sur palettes et range les palettes dans les racks du stockeur. Cette installation robotisée dotée d'une caméra travaille sans surveillance le week-end. « Le gain de productivité est déterminant », confirme Vincent Berthaud. « Avant, le travail était organisé en deux équipes de huit heures chacune, avec deux salariés. Aujourd'hui, l'un a été formé à la programmation de la ligne. Le second pilote l'ensemble. » **Le temps de production est passé de 12,5 à 19,75 heures/jour**, soit quasiment un jour complet. « Nous évaluons les gains de productivité à 30 % et le taux de respect des délais a bondi de 69 % à 87 % », ajoute avec satisfac-

tion le responsable. Ce ne sont pas cependant, les seules bonnes nouvelles pour la compétitivité de l'entreprise. La sous-traitance de la découpe laser, autrefois externalisée, a pu être réintégrée. Soit une centaine d'heures de travail. Exploite aussi côté recrutement. Des jeunes et moins jeunes qui ne trouvaient pas de poste dans leur secteur, ont été embauchés par l'entreprise qui les accompagne dans leur reconversion. **L'investissement a en outre permis à SIMETO d'asseoir sa démarche environnementale** en remplaçant sa presse hydraulique par une version équipée d'un moteur électrique. Moins d'entretien et plus de vidange d'huile hydraulique, soit plus de rejet. Autant de bonnes nouvelles qui permettent d'appréhender l'avenir sereinement. La société prévoit cette année encore, une croissance de 5 % de son chiffre d'affaires...

**« Le temps de production est passé de 12,5 à 19,75 heures/jour. Nous prévoyons cette année encore une hausse de 5 % de notre chiffre d'affaires »** Vincent Berthaud, co-gérant

