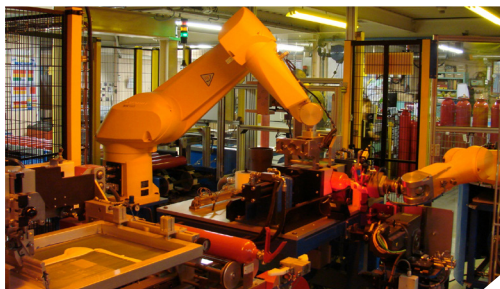


USINES DESAUTEL DIVISE PAR CENT LE TEMPS DE CYCLE

AMÉLIORATION DES CONDITIONS DE TRAVAIL, GAINS DE PRODUCTIVITÉ

Comment augmenter ses capacités de production pour répondre à une hausse croissante des demandes et améliorer sa compétitivité ? Entreprise familiale fondée en 1932 à Meyzieu (Rhône), DESAUTEL a trouvé la bonne réponse à cette question. Spécialisée dans la production de **matériels de protection contre les incendies**, elle a décidé d'investir en 2012 dans **une ligne d'assemblage automatisé** de ses extincteurs CO₂. Une démarche engageante pour cette PME, qui emploie 78 salariés et a réalisé un chiffre d'affaires de 22,25 millions d'euros en 2013. « *Nous avons réfléchi un an pour réaliser le meilleur cahier des charges possible et un an encore pour choisir nos partenaires* », précise **Christian Thery**, directeur général de cette entreprise qui utilise déjà une dizaine de robots. L'investissement qui a reçu le label *Productivez !*, visait particulièrement l'amélioration des conditions de travail et du niveau de compétence d'une équipe très peu touchée par le "turn over". Le projet d'investissement réalisé est d'ailleurs né d'un "plan d'action de prévention de la pénibilité."



Un projet mené à trois : un intégrateur français a été chargé de toute la partie robotique (machine spéciale), un fournisseur italien a réalisé l'équipement très spécifique de sérigraphie automatique qui comprend l'utilisation de nouvelles technologies mécaniques et UV et un autre constructeur français a fourni les machines d'emballage (remplissage automatique en CO₂).

► USINES DESAUTEL

Meyzieu (Rhône)

Chiffre d'affaires : 22,25 M€

Effectif : 78 personnes

Activité : Métallurgie
(sécurité incendie)

Date de création : 1932

“ Le Label *Productivez !* vient ici récompenser une optimisation très innovante de l'outil de production au coeur d'une stratégie globale d'amélioration des conditions de travail ”

Car l'efficacité du fonctionnement de cette ligne est liée, indépendamment de la mécanique et de la robotique, à **la maîtrise du dialogue entre les différents équipements**. La mission de l'intégrateur principal a d'ailleurs consisté en la mise en place de la communication entre chaque machine pour créer un ensemble cohérent. L'équipement de sérigraphie devait notamment être positionné en coeur de ligne. Il a donc fallu **installer les outils nécessaires à ses échanges avec la partie robotique** de la ligne. Cette dernière est également dotée d'un système de surveillance par caméra, garant de la qualité des produits. L'investissement porte ses fruits : la nouvelle ligne permet en effet de passer d'un flux de production discontinu, avec de nombreux en-cours, à un flux continu. « *Le cycle de production atteignait vingt-quatre heures entre la prise d'un produit au début du processus et la sortie du produit fini emballé* », calcule Christian Thery. « *Aujourd'hui 15 minutes suffisent.* » **Les en-cours, portés par les chariots, ont été supprimés et remplacés par du convoyage automatique.**

Pour les trois personnes travaillant sur la ligne, la charge totale journalière est passée de 26000 à

6 000 kg, soit **une baisse de 77 % des charges embarquées**. Par ailleurs, la campagne de formation de vingt jours par personne organisée dans le cadre de l'investissement, a permis **une réelle montée en compétence des salariés**. De simples opérateurs de production sur des machines très peu automatisées, ces derniers sont devenus des pilotes de ligne robotisée. « *Le flux tendu et la diminution drastique du temps de cycle sont une aubaine pour faire face à l'augmentation croissante des commandes de 5 à 10 % par an* », conclut Christian Thery, qui annonce de nouveaux projets tout aussi ambitieux pour les prochaines années...

“ Avec un cycle de production passé de 24 heures à 15 minutes, nous pouvons désormais envisager sereinement l'augmentation croissante des commandes de 5 à 10 % par an ”
Christian Thery, directeur général

