

Moderniser la production et anticiper la manutention

Depuis 1910, pas moins de 4 générations de menuisiers se sont succédé à la tête de l'entreprise familiale. La Menuiserie Blanc fabriquait alors des portes, des escaliers et des fenêtres à Montbrison. Trop à l'étroit dans ses locaux du centre-ville, désireux de développer l'activité autrement, Eric Blanc, l'actuel PDG a choisi d'installer la production, non loin, à Savigneux (42). Ce déménagement a été l'occasion de mûrir un nouveau process, centré sur l'activité de production de fenêtres à double et triple vitrage.

Le défi que l'entreprise choisit de relever consiste à passer de l'artisanat à l'industrialisation. Pour cela, pas un thème n'est oublié ou dissocié de l'autre : qualité, développement durable et bien entendu sécurité, font partie de la réflexion.

Le bâtiment retenu est une ancienne fabrique de remorques, dotée d'importants ponts roulants. *"Le port de charge est une question essentielle,* dit Eric Blanc, *depuis l'avènement des maisons passives, les fenêtres sont de plus en plus grandes, donc de plus en plus lourdes et elles nécessitent toujours beaucoup de précaution".* Qu'importe la taille de la fenêtre produite, l'outil de production s'adapte : un "monte et baisse" détecte automatiquement la dimension des cadres de fenêtres et permet un travail de préparation en position debout (photo 1). Un robot endomorphe (7 axes) applique ensuite la peinture. L'avancée est conséquente puisqu'auparavant il fallait plusieurs personnes, juchées sur une estrade, pour mettre en position les éléments ou alimenter le poste en peinture.

Plus loin dans l'atelier, 2 potences permettent la préhension des fenêtres constituées (photo 2). Un seul homme œuvre désormais alors qu'avant,



Le "monte et baisse" du poste de peinture

explique l'un des vitriers de métier de la menuiserie, *"il fallait être plusieurs pour positionner les vitres, avec un grand risque de casse, de chute et plus de fatigue en fin de journée".*

La question de la manutention est aussi posée sur les chantiers. Les poseurs disposent d'un robot (photo 3) capable de soulever jusqu'à 280 kg. Le robot doit arriver au moment voulu par les équipes. L'utilisation de l'engin nécessite en amont un travail de préparation et de planification des chantiers.

"L'analyse des manutentions a été un des facteurs essentiels de la réussite de ce transfert" conclut Dominique Giunta, technicien-conseil de la Carsat Rhône-Alpes.



L'industrialisation de l'atelier a permis l'installation d'outils de préhension performants. Ci-dessus, une potence de manutention : un seul opérateur positionne sans effort et sans risque un élément pesant plusieurs dizaines de kilos. Il fallait de 2 à 4 personnes auparavant.

Le robot de manutention utilisé généralement sur les chantiers.

