



# **COMPTE-RENDU DE LA RÉUNION DE PRÉSENTATION DU PROJET RACKS : PLANS + MISE EN PLACE + ORGANISATION ET PROCÉDURE DE FABRICATION**

Lundi 2 mai 2011

Le plan du secteur (layout) a été présenté. Ce sera le secteur 4073, îlot 73.  
Projet qui doit occuper, tout compris (emplois directs et indirects) 88 emplois.

## **Situation géographique dans l'usine et mise en place :**

entre les poteaux N3-N5-T5-T3. Du coup le secteur de l'emballage et la machine à laver seront déplacés. Le chantier devrait commencer dans les jours qui viennent. Il est prévu que tout se mette en place d'ici fin juin : arrivée des machines commandées, aménagements du secteur. Début juillet, ce sont les premiers essais qui sont programmés. Le début de la production se fera au retour des congés, en deux temps : dès le 8 août pour le découpage, pliage et dès le 16 août pour le soudage et finitions.

## **Le process de la fabrication des racks a été présenté :**

D'abord réception de la matière sur les quais (poteaux R2-P2) : utilisation des ponts 3T.

Découpage matière sur machine laser 3D pour les barres, chargement automatique

Découpage matière sur machine laser 2D pour les plaques, chargement automatique

Découpage + encochage avec deux machines grugeuses

Pliage des éléments découpés (4 presses 30T et 1 presse 60T)

L'essentiel des transports matières et manutention se feront par des petits engins manuels (genre transpalettes, IMS). Il n'y aura pas de chariot élévateur dans tout le secteur.

*Environ 3 à 5 salariés par équipe sur cette partie du secteur, soit entre 12 et 15 puisque la production devrait se réaliser en 3 équipes (2x8 + nuit).*

Puis une zone centrale de préparation des kits de sous-ensembles (1 ou 2 salariés par équipe) pour les opérations de soudage. 10 postes à souder, il y aurait entre 5 et 10 salariés par équipe (soit entre 15 et 30 sur les 3 équipes).

Une fois finis, les racks seront expédiés vers une entreprise sous-traitante pour être peints. L'atelier peinture n'est pas prévu pour FAI du fait qu'il fallait une certification qui était trop longue à obtenir. Or, le projet doit démarrer très rapidement.

Puis ils reviendront pour l'assemblage, les finitions, les retouches, le graissage, le marquage, le test final. Ce qui représenterait 2 ou 3 salariés par équipe.

## **Question formations :**

3 groupes de soudeurs ont été formés soit 28 personnes.

6 pontiers seront formés (par l'Apave, 2 jours)

2 salariés seront formés par le fournisseur sur les découpeuses laser. Ces 2 salariés formeront à leur tour les autres collègues (formation interne).

## **Question effectifs :**

Les chiffres concernant les postes de travail, les besoins en effectifs, les métiers différents restent assez vagues. La maintenance sur les machines laser serait assurée par le fournisseur (venant de Bruxelles). Une formation sur ces machines serait donnée à des collègues de maintenance de l'usine de manière à assurer les petits dépannages. Globalement, la maintenance sur le secteur serait assurée par une maintenance centralisée. Il n'y aura pas de maintenance spécifique sur le secteur.

Voir le plan ci-joint (pour information même si tout n'est pas lisible).

*Des précisions seront apportées rapidement. Prochaine réunion ce vendredi 6 mai.*