

Stockage : le maillon fort de la ligne de production

L'optimisation des flux dépend en grande partie de la capacité à bien gérer les stocks de matières premières. Que ce soit dans la miroiterie ou la menuiserie, la semi, voire l'automatisation complète des dispositifs, est un allié de poids. Productivité et sécurité au travail sont les grands gagnants des avancées technologiques de ces dernières années.



Les transstockeurs optimisent le stockage de références de plus en plus nombreuses - Usine K•Line de Saint-Vulbas dans l'Ain

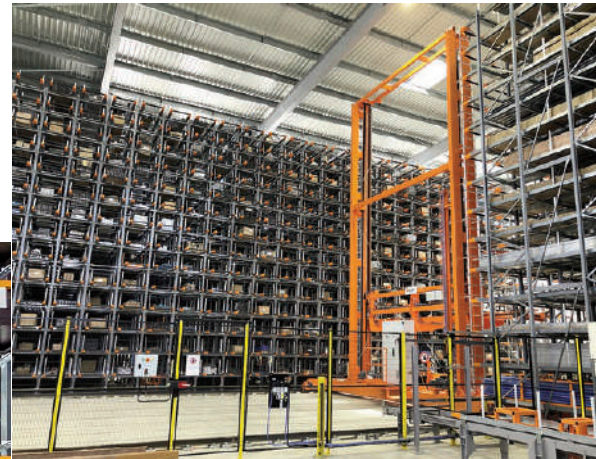
“ C'est un basique de toute activité humaine : organiser l'espace pour mieux l'optimiser ”

Un principe qui prévaut également dans la production industrielle. Et le secteur de la menuiserie, souvent vu à la traîne par rapport à celui de l'automobile ou de l'agro-alimentaire est

en passe de combler son retard. Pour y parvenir, les fabricants de solutions de stockage redoublent d'inventivité pour toujours mieux s'adapter à la réalité du terrain. C'est le cas de Tecauma, une entreprise spécialisée dans la conception, la fabri-

cation, l'assemblage et la mise en route de machines spéciales, en particulier des solutions de manutention et de stockage automatisées et robotisées. La société basée aux Essarts en Vendée est un des leaders du secteur de la menuiserie industrielle.

Mais tel n'a pas toujours été le cas. Car le marché historique de Tecauma qui se lance en 1977 a d'abord été celui de la brique et de la tuile où l'entreprise commence par proposer des solutions d'empilage, de convoyage et de manutention.



Toujours plus haut : Tecauma a installé un transstockeur de 14 m de haut dans le nouveau bâtiment de Tellier-Brise-Soleil à Chemillé-en-Anjou (49) ; un atout majeur pour l'entreprise qui s'industrialise et lui permet notamment d'augmenter ses capacités de volume et facilite le rangement des profils aluminium en amont de la fabrication des brise-soleil



Les solutions de stockage vertical de Tecauma sont une alternative plus abordable aux dispositifs plus complexes tels que les transstockeurs

dans les années 2000 dans le secteur de la fermeture qui représente désormais 60 % de son chiffre d'affaires. Aujourd'hui encore, la société qui comprend 75 collaborateurs est multisecteurs et continue d'offrir dans les matériaux de construction, mais aussi dans le domaine de la métallurgie avec notamment son Robotflex, un robot polyarticulé qui permet d'alimenter des centres d'usinage ou des fraiseuses à commande numérique. Avantage

de ce portefeuille multicartes : les passerelles technologiques entre les trois secteurs d'activité. « Nous avons commencé modestement il y a vingt ans dans le secteur de la menuiserie industrielle en proposant des convoyeurs car nous étions géographiquement proches de gros acteurs du marché, tels que K•Line ou Lapeyre », résume Gervais Gendre, ingénieur technico-commercial et chef de marché menuiserie chez Tecauma. « Nous avons très vite étoffé notre gamme de



Chez TIV, une installation Hegla unique au monde accueille, coupe, alimente sur deux niveaux deux lignes d'assemblage de vitrages isolants via un tri dynamique en un flux continu 4.0 capable d'assumer jusqu'à 3 coupes en simultané de panneaux de 2,50 x 4,50 m ; elle regroupe le magasin de stockage du verre "Remaster", le pont de coupe "RapidLam", le retourneur l'ascenseur et le convoyeur ; à l'arrivée, productivité, sécurité et qualité exceptionnelles alignées dans la philosophie du groupe, "Tout en ligne et ne plus toucher le verre". Sur un étage, la Streamlam réduit de 50 % l'occupation au sol et permet ici d'économiser 1 000 m² supplémentaires de surface

solutions en proposant notamment des cadreuses-visseuses automatisées. Sur les trois marchés sur lesquels nous sommes installés, les dispositifs de stockage et de convoyage se ressemblent, avec toutefois des spécifications particulières propres à chaque activité en termes notamment de charges et de cadences ».

Des transstockeurs toujours plus hauts

Il faut dire que Tecauma possède une organisation qui lui permet de maîtriser la chaîne complète de ses solutions qui comprend également le montage avec ses propres équipes. Un bureau d'études mécanique, un bureau d'études automatique, des informaticiens, des roboticiens : tout est pensé en interne de A à Z. Une prise en main essentielle pour coller à la demande du client. C'est d'ailleurs un client particulier qui a fait bouger les lignes chez l'industriel vendéen : l'entreprise Janneau. En 2007, cette der-

nière formule une demande à Tecauma : elle a besoin de s'équiper d'un transstockeur mais aucun fabricant français ne fournit ce type de matériel. Tecauma se met alors à la tâche et lui livre son premier transstockeur qui sera le premier jalon pour le lancement d'une gamme à part entière baptisée Tec'Up et qui reste aujourd'hui encore la fierté de l'entreprise. D'autant que conçu d'abord pour la menuiserie industrielle et le stockage des profilés aluminium, le Tec'Up trouvera très vite preneur dans le secteur de la métallurgie pour le stockage des produits acier. Aujourd'hui, Janneau possède trois de ces machines, tandis qu'une trentaine sont actuellement en activité dans l'Hexagone. Et depuis 2007, la solution a su évoluer. En effet, si le Tec'Up H8 se limitait à une hauteur de bâtiment de 8 m, les versions suivantes ont vite permis d'atteindre 12 m. Ce produit possède une interface informatique évolutive qui permet d'entrer directement en communication avec

l'ERP du client », détaille Gervais Gendre. « Nous avons pensé le Tec'Up spécifiquement pour les menuisiers qui fabriquent des fenêtres pour notamment le stockage de produits longs, mais aussi le stockage à plat des ouvrants. Nous sommes par ailleurs en train de travailler sur un nouveau transstockeur qui répond à une commande et qui par la suite sera intégré à notre gamme ». La force de Tecauma s'appuie sur une base très standard avec une adaptation très personnalisée en fonction des impératifs industriels. Les zones de chargement et de prélèvement sont ainsi calées sur les nouveaux process, et notamment sur un besoin de stockage plus haut pour des produits plus longs. Mais aussi plus nombreux. Avec la multiplication du nombre de références, il a aussi fallu s'adapter. « Quelques années en arrière, les clients avaient du mal à comprendre le retour sur investissement d'un transstockeur, mais celui-ci s'est peu à peu imposé comme un outil indispensable, car stocker

mieux veut dire stocker moins », poursuit Gervais Gendre. « A ce premier avantage de gestion optimisée du stock s'est ajoutée la diminution des manipulations car ce n'est plus l'opérateur qui cherche les références, mais les références qui viennent à l'opérateur. Dans une période où la main d'œuvre qualifiée fait cruellement défaut, ce type de dispositif permet aussi de travailler avec moins de personnel tout en garantissant le bon approvisionnement des centres d'usage ». Un avantage notoire bien compris par l'entreprise Fybolia qui s'est récemment équipée de deux transstockeurs Tecauma. Une tendance de fond car désormais, ce type de solution de stockage automatisé ne concerne plus seulement les gros faiseurs. Par ailleurs, Tecauma qui joue la carte du Made in France, reste à ce jour le seul fabricant hexagonal de transstockeurs. Mais le vendéen est loin d'avoir tout misé sur un seul produit. Il propose également du stockage de produits lourds avant et après usinage avec

des solutions par luge et par casier, avec aussi du stockage à l'horizontal de cadres assemblés. La tour de stockage s'apparente quant à elle à un transstockeur, à la différence que sa capacité de stockage vertical est bien moindre.