

VÉHICULES INDUSTRIELS

Faun Environnement prépare l'avenir

ARDÈCHE - Guilherand-Granges

En investissant pas moins de douze millions d'euros dans la modernisation et dans l'accroissement de son outil de production ainsi que dans le développement de son offre de services et de solutions innovantes, le groupe ardéchois Faun Environnement spécialisé dans la conception et dans la production de bennes à ordures ménagères se donne les moyens de conforter son leadership sur un marché aussi exigeant que versatile.

Concevoir et produire des matériels permettant d'assurer en toute sécurité la collecte des déchets ménagers et industriels en limitant autant que possible les nuisances et l'impact environnemental qu'engendre ce type d'activité est le leitmotiv de l'entreprise Faun Environnement.

Implantée en Ardèche depuis le rachat en 1995 de l'entreprise Granges Frères (créée, elle, en 1922 autour d'une activité originelle de carrossage), celle-ci fait aujourd'hui figure de leader européen sur ce marché avec en moyenne, entre 600 et 800 matériels produits chaque année pour un chiffre d'affaires de près de 100 millions d'euros.

Ce leadership, elle le doit notamment à sa propension à proposer à ses clients (soit des collectivités locales, soit des entreprises spécialisées) des matériels les plus performants possible, correspondant parfaitement à leurs attentes et à leurs besoins.

Qu'ils soient basés en France ou à l'étranger (appelés à se développer, les ventes à l'international représentent 15 % du CA), les clients de l'entreprise ardéchoise disposent aujourd'hui d'une gamme très complète, adaptable sur tous types de châssis et surtout, équipées de nombreuses solutions technologiques.

Développées en interne, celles-ci permettent d'optimiser la collecte à l'image du système de récupération d'énergie (Cin'Energie) qui permet d'actionner le basculeur avec le moteur à l'arrêt ou bien encore de la solution de maintenance à distance (lconnect) et prochainement

du système de pesage embarqué et connecté (Faun DATA Systèmes).

Le business model mis en place explique également le succès de l'entreprise. Contrairement à ses concurrents, Faun Environnement a fait le choix de fabriquer les principaux éléments (le châssis, la porte et le basculeur) qui constituent une benne à ordures, ce qui nécessite de disposer d'un outil de production suffisamment performant. Et c'est justement pour accroître les capacités que des investissements d'un montant global de 12 millions d'euros sont en cours de réalisation.

Des moyens de production accrus

Une partie de cette enveloppe concerne les moyens de production, lesquels ont été enrichis d'un nouveau centre de découpe-laser de 6 kilowatts entièrement automatisé, de deux robots de soudure et d'une ligne robotisée pour le soudage des portes (ce qui implique le renforcement de certaines compétences humaines) et d'une nouvelle presse-plier.

« Nous ne sommes pas assembleurs mais véritablement fabricants. C'est pourquoi ce programme d'investissement a pour fil conducteur une production unitaire en flux. Il s'agit, pour tout véhicule conçu, d'optimiser les délais à chaque poste de fabrication et d'assemblage. Ceci impose d'aller chercher des moyens de production à la fois flexibles justifiant de changer d'outils le plus rapidement possible et capacitaires autorisant à produire une large diversité de pièces » résume Etienne Blaise,



Entre 600 et 800 matériels sont produits chaque année par Faun Environnement sur son site de Guilherand-Granges où évoluent près de 400 personnes. Ci-dessous : le tout nouveau centre de services dédié à la maintenance et à la location.

président de Faun Environnement. Et ce dernier de préciser: « Au travers ces investissements, nous préparons l'avenir, nous anticipons notre croissance. Ils vont également contribuer à réduire la pénibilité de certaines tâches ».

Une logistique interne optimisée

L'extension des bâtiments a également permis de créer deux nouveaux magasins automatisés, un de 1 600 m² dédié aux petites pièces stockées dans des bacs (visseries, raccords, etc.), l'autre de 1 200 m² étant, lui, réservé aux pièces lourdes ou volumineuses conservées sur palettes.

Équipés de panneaux photovoltaïques, ces nouveaux équipements fonctionneront selon le principe « Good To man » et permettront donc d'acheminer les articles jusqu'aux lignes de production où ils ont été auparavant appelés, ce qui de fait, va contribuer à limiter les déplacements chronophages d'opérateurs à l'intérieur de l'usine.

La création de ces deux nouveaux magasins (de respectivement 9 900



emplacement et 1 600 palettes) a également permis d'aménager un nouveau hall de production et de réintégrer certaines activités de chaudronnerie jusqu'à présent sous-traitées.

Développer l'offre de services

Ces douze millions d'euros ont également financé la construction, sur un terrain de 4 500 m² attenant

à l'usine, d'un nouveau centre de services (le 7^{ème} que compte le groupe en France selon une volonté de mailler le territoire).

Celui-ci se compose d'un atelier de 800 m² où sont effectuées des opérations de maintenance des bennes à ordures, de bureaux dédiés à l'activité « location » et de locaux sociaux sur 300 m².

Frédéric Rolland



À gauche : le nouveau centre de découpe laser de 6 kilowatts, entièrement automatisé. À droite, un des deux nouveaux robots de soudure. Au centre, le nouveau magasin de stockage, lui aussi, entièrement automatisé avec au 1^{er} plan, un des 17 chariots robotisés utilisés pour transporter les pièces. Imprimé depuis Calameo.com lequel consiste à acheminer les pièces demandées jusqu'au préparateur à l'origine de la commande.