



RATIONALISATION DE L'OUTIL INDUSTRIEL

(Comité de Groupe – 17 juillet 2012)

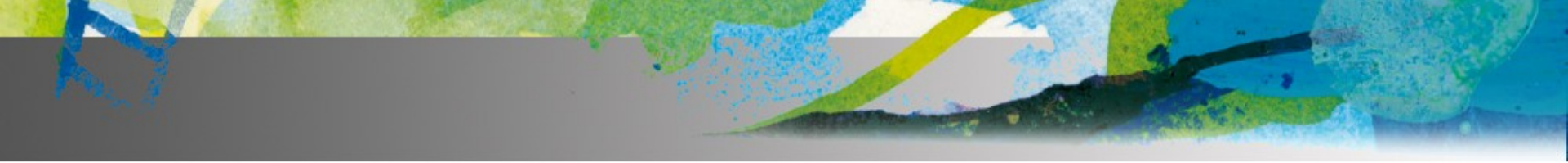




Sommaire

1. **Situation des rationalisations**
2. **Les enjeux Industriels**

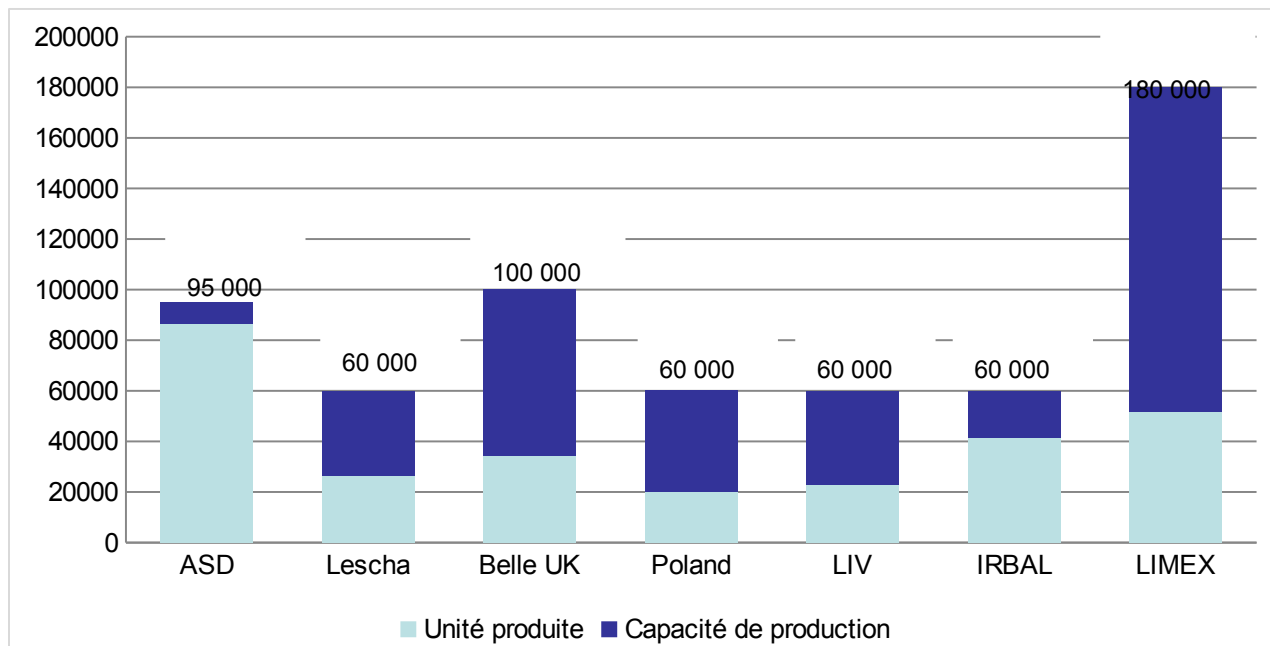




1. Rationalisations industrielles



TAUX D'UTILISATION BRANCHE BETONNIERE



Taux d'utilisation
2010 / 2011

46%

Taux d'utilisation
2011/2012

48%

Rationalisation branche Bétonnières en 2011/2012



 : Sites transformés (Lescha)

LESCHA/LIMEX



Projet: Transfert sur le site de Limex de l'ensemble de la 1er transformation (débit/découpage/emboutissage).

Avec Conservation sur site de la soudure finale, la peinture et l'assemblage

Point transfert des machines:

Les machines sont transférés chez Limex. Elles sont en service.

Gains:

✓ Lescha: 250 k€

✓ ASD: 150 k€

CAMAC



Projet: Transfert de la production de Camac vers Irbal, et de l'activité commerciale vers API.

Point transfert des machines:

- ✓ Camac continue de fabriquer jusqu'à fin août afin de constituer un stock de sécurité

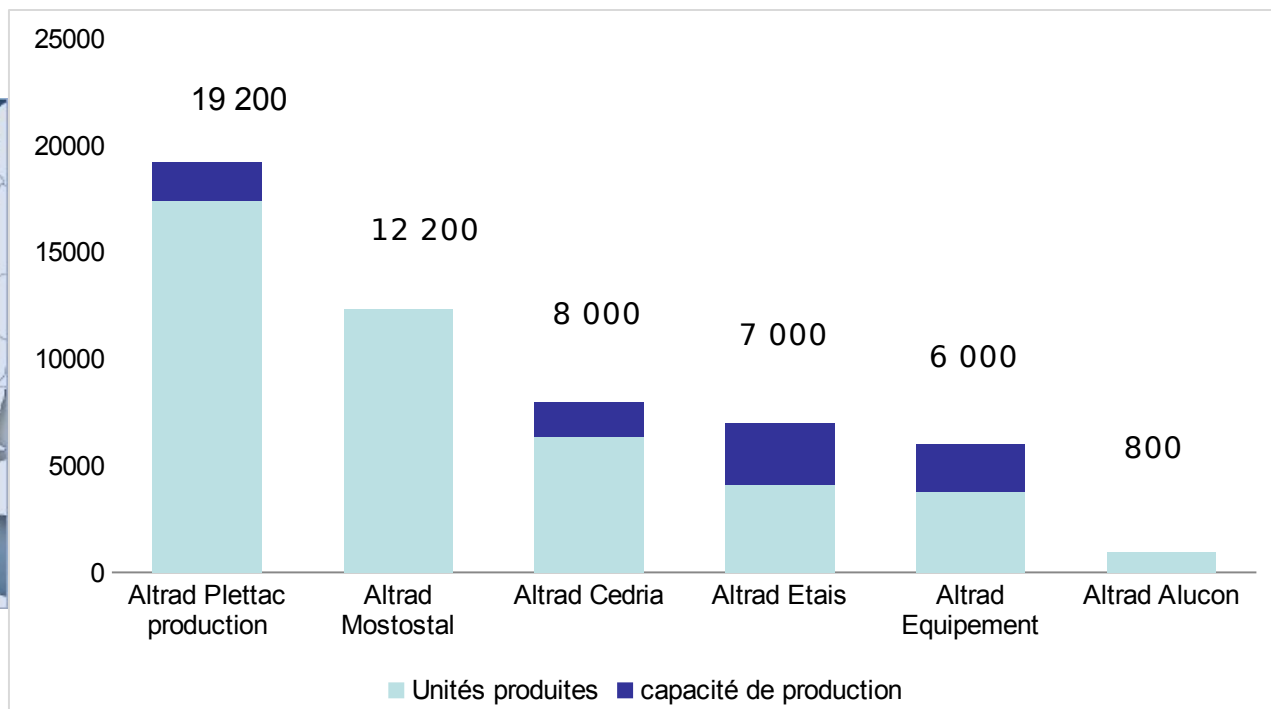
- ✓ Transfert des machines à compter de septembre, pour une reprise de production par Irbal début décembre

TAUX D'UTILISATION BRANCHE BETONNIERE TROP FAIBLE

Nécessité de continuer l'optimisation industrielle de la branche:

- ✓ Réflexion à mener sur l'évolution du site industriel de LIV

TAUX D'UTILISATION BRANCHE ECHAFAUDAGE



Taux d'utilisation
2010/2011

84%

Taux d'utilisation
2011/2012

84%

Altrad Equipement/CEDRIA

Projet: Transfert d'heures directes d' Altrad Equipement vers Altrad Cedria

Projet 2011/2012

- L'ensemble des références ont été industrialisé
- Le site de Borj Cedria est à saturation industrielle.
- Mise en place d'un réseau de sous traitant permettant de continuer le transfert des heures de production
- Un nouveau projet de bâtiment doit être mis en place en 2012 afin de doubler la production pour l'année 2013.

Projet 1 : Diminution du taux horaire d'Altrad Equipement avec la fermeture de l'atelier 3

Situation à ce jour :

- ✓ Atelier fermé, les outils ont été transférés, la production est arrêtée

- ✓ Les presses sont en cours de démontage

Action à venir:

Transfert de l'activité retouche dans cet atelier: prévu pour septembre

Projet 2 : Transfert de fabrication tribunes démontables

Situation à ce jour :



Altrad Equipement:



Fabrication de tribunes démontables



Taux horaire élevé (>50€/h), difficultés commerciales face aux couts de fabrication



Altrad Famea ECA:



Fabrication de tribunes télescopiques, charge de travail non constante sur l'année



Taux horaire réduit (33 €/h)



Compensation du manque de charge en se positionnant comme sous traitant, manque de visibilité

Projet 1 : Optimisation des capacités de production du site par l'intégration de produits à destination du groupe et arrêt partiel de l'activité de sous traitance

Point fort:

- ✓ Matériel : poinçonneuse, plieuse, cisaille
- ✓ Humain : faible cout horaire, petite structure (réactivité, polyvalence)

Intégration de nouveaux produits :

- ✓ Plinthes acier (fixes et télescopiques) – 500 h
- ✓ Tribune démontable – 4000 h
- ✓

Projet 1 : Augmentation de la capacité de production des planchers

Moyen :

Investissement d'une deuxième ligne à planchers pour un montant total de **1.100 k€** chez MOSTOSTAL pour passer de **300.000** planchers à **640.000** planchers

Point à date :

- Ligne de poinçonnage en cours d'installation
- Robot de soudure installé
- Mise en service prévu en aout

Impact sur le prix de revient:

Projet 2 : Baisse du cout de fabrication par sourcing des ferrures en Chine

Point à date :

- L'ensemble des gammes et nomenclature ont été envoyé
- Négociation avec les fournisseurs

Point à venir :

- Envoie d'échantillon pour validation par Mostostal

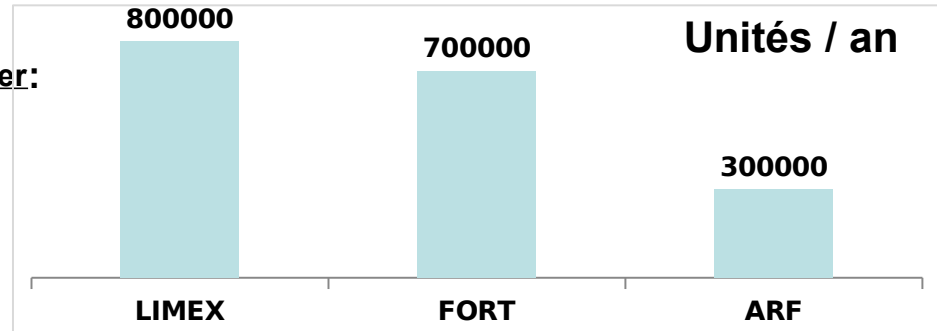
Impact sur le prix de revient:

- Gain global de 300k€

Situation branche brouette



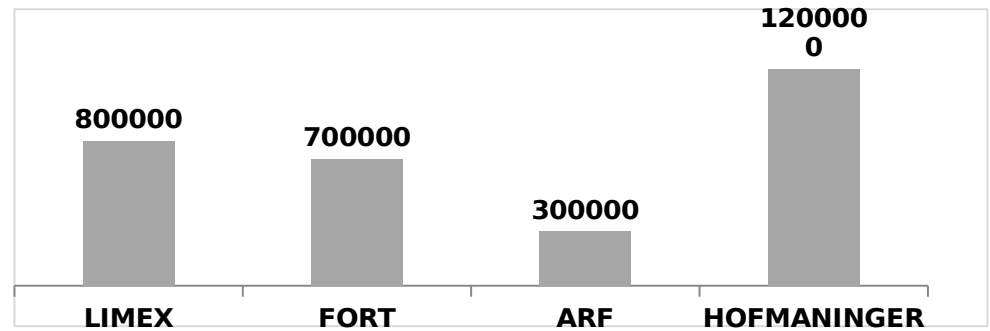
d'Hofmaninger:



Taux d'utilisation total groupe: 55%



d'Hofmaninger:



Taux d'utilisation total groupe: 45%

Projet Hofmaninger (brouettes)

Projet : Intégration d'Hofmaninger (Autriche) dans notre maillage industriel

Nous avons acquis au 1er décembre la société Hofmaninger qui était jusqu'à maintenant fournisseur (coffres pour FORT) et client du groupe.

Cette société très automatisée dispose d'un outil multiple et surdimensionné et d'un taux horaire élevé (45/55 €)

Cette acquisition va nous permettre de réaliser un redéploiement industriel sur l'ensemble de la branche

Projet rationalisation branche brouette

Projet 1 : atteinte de la charge maximal sur les lignes de production automatisées d'Hofmaninger.

Hofmaninger :

✓ Taux horaire élevé

✓ Lignes de prod

		Taux utilisation	Capacité dispo auto
de production s	Hofmaninger	55%	290 000 coffres
	Groupe	55%	

Taux d'utilisation sur le seul périmètre des lignes de production automatisées d'Hofmaninger :

Projet rationalisation branche brouette - 1

Action à mener:

✓ Etude de faisabilité technique de transfert de production de coffres vers Hofmaninger

✓ Etude de rentabilité des transferts

✓ Etude d'accès à lignes automatisées



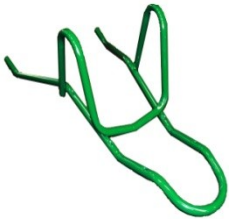
Projet rationalisation branche brouette - 2

Projet 2 : rationalisation des fabrications et des achats au niveau groupe.

- ✓ Rationalisation des composants entre filiales (coffres, châssis, jantes, pièces plastiques, pneus,...)

- ✓ Etude industrielle et prix (Europe / Chine)

- ✓ Mise en place d'une logistique pour les composants chinois



Projet 3 : brouette hybride

Constat:

- ✓ Arrivée sur le marché de brouettes low cost en provenance de Chine, de faible qualité
- ✓ Difficulté de concurrencer le prix des brouettes chinoises avec la qualité actuel des produits du groupe

Actions à l'étude:

- ✓ Fabrication d'une brouette low cost correspondant au attentes clients en terme de qualité et de prix

Cahier des charges:

- ✓ Ne pas concurrencer les produits existants

Objectifs:

SAM Arrêt du site SAM

Redéploiement sur un site proche de QINGDAO

Mise en place d'une structure technique permettant la gestion d'un réseau de sous traitants

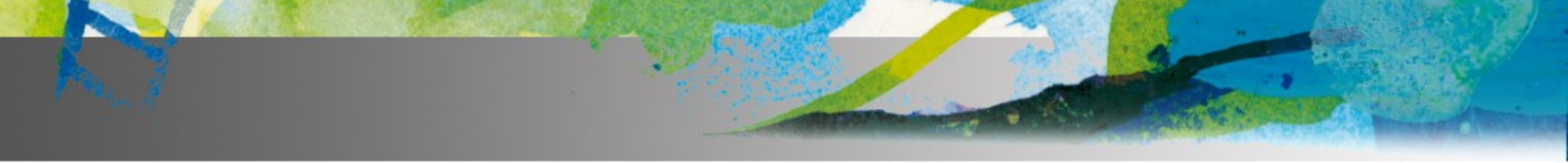
Mise en place d'un atelier de contrôle, montage et packaging

Mise en place d'un atelier de fabrication échafaudage Metrix

Création d'une base logistique permettant de consolider les flux avec les sites européens

Planning

- Vente des actifs de SAM en cours
- Nouveau bâtiment trouvé sur Qingdao (locaux de Red Flag)
- Transfert ligne contrôle pièces fonderie et Metrix en cours
- Mise en place d'un réseau de sous traitance en cours



2. Les enjeux industriels



Optimisation de notre efficacité industrielle par un travail collectif et une synergie des hommes dans un but :

- d'améliorer la réactivité de l'utilisation des ressources
- de faire évoluer l'agilité de nos systèmes productifs (capacité à se remettre en cause)
- de produire au moindre cout afin de faire progresser la marge bénéficiaire de l'entreprise

Les enjeux industriels

	TX HORAIRE 2012	Nbre d'heures 2012
AE	57,7	64 404
ETAIS	49,6	48 000
FORT	44,0	62 451
ASD	43,8	183 000
APP	39,1	133 555
ARF	38,1	51 000
BELLE	35,2	121 408
FAMEA	31,6	52 000
LIV	27,7	32 091
MOSTOSTAL	17,5	286 000
SPOMASZ	16,6	224 966
IRBAL	13,8	98 000
LIMEX	11,6	223 000
CEDRIA	11,1	215 000
ALUCON	10,8	64 690
GROUPE	25,1	1 859 565

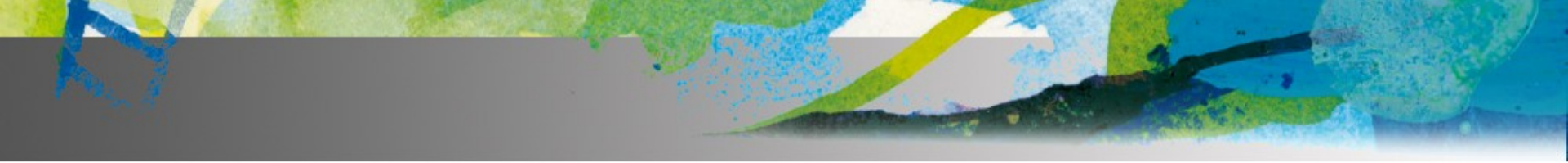
Les enjeux industriels

Diminuer le Taux horaire moyen du groupe pour les 3 prochaines années

- 1 euro de baisse représente de 1 800 Keuros / an de marge complémentaire

- Objectif de 5 euros en 3 ans

Réaffectations des heures de production en tenant compte des avantages de chaque site industriel



FIN

