

n°21

manutention

décembre 2009

LES ÉQUIPEMENTS DE LA LOGISTIQUE

PROFESSION

Innover en termes de produits et de services

En cette période économiquement difficile où aucun signe sérieux de reprise de l'investissement industriel ne se fait jour, les constructeurs de biens d'équipement pour la manutention et le levage continuent à consacrer des moyens humains et financiers pour offrir des produits et services compétitifs dans une concurrence exacerbée.

A la lecture de cette Lettre, vous constaterez que bon nombre d'entreprises continuent leurs efforts de recherche et de développement pour mettre sur le marché une offre produits toujours plus respectueuse de l'environnement, en harmonie avec la réglementation européenne, au service des utilisateurs en améliorant l'ergonomie, à l'écoute des clients en améliorant la productivité et la rentabilité des installations, en intégrant à la partie mécanique des solutions électroniques et informatiques de plus en plus performantes. Ce travail continu sur le produit est complété par une offre de services toujours plus riche et adaptée aux clients allant de la maintenance au financement, de la formation des utilisateurs à la mise à disposition sur site de personnels, de l'intervention ponctuelle à la vérification générale périodique. Toutes ces prestations se font dans le respect des réglementations européennes et nationales avec une déontologie forte.

Toutes ces entreprises se retrouvent au sein de notre organisation, mais aussi sur des manifestations en France et à l'étranger. Dans les prochains mois, nous serons présents à Préventica à Marseille puis à Lille au travers d'un cycle de conférences liées à la prévention et à la sécurité, mais aussi en organisant des démonstrations sur la piste des manutentions avec des constructeurs de chariots et de nacelles élévatrices mais aussi du levage industriel (treuils, palans et accessoires de levage). Une invitation au Salon Préventica de Marseille est ici jointe.

Une nouvelle fois, nous espérons que cette Lettre vous sera utile en vous apportant une information professionnelle et synthétique. N'hésitez pas à nous faire part de vos souhaits pour améliorer sa qualité.

Excellentes fêtes de fin d'année et au plaisir de vous retrouver en 2010.

Renaud Buronfosse, CISMA, 01 47 17 63 20

sommaire

Profession 1

Produits & Services 2 à 11

Marchés 12 à 15

Entreprises 15 à 20



APROLIS

Cat® Lift Trucks actualise sa gamme de chariots thermiques DP/GP 15 à 35 N...

Productivité améliorée, longévité élevée, confort et sécurité exceptionnels sont autant d'atouts dont bénéficient les nouveaux chariots élévateurs thermiques gaz et Diesel DP/GP 15 à 35 N Cat®.

Les durées d'immobilisation des nouveaux modèles Diesel et GPL ont été réduites au strict minimum grâce à une panoplie de fonctionnalités. Ainsi, l'ancien écran analogique est remplacé par une nouvelle version digitale LCD. Cette dernière prévient non seulement le cariste lorsqu'une panne imprévue survient, mais fournit également des codes d'erreur pour que le technicien de maintenance apporte les pièces de rechange adéquates lors de la réparation. Les temps d'immobilisation s'en retrouvent réduits. Le module de commande électronique du chariot, pour sa part, comptabilise les heures de travail et signale l'imminence du prochain entretien pour aider les gestionnaires de parc à planifier les entretiens réguliers le plus efficacement possible.

Les moteurs Diesel, robustes et adaptés au milieu industriel, sont conçus pour durer et faciliter les entretiens, tout en optimisant la disponibilité et en réduisant les coûts de maintenance. Les nouvelles biellettes de direction montées sur roulements à billes permettent par exemple d'accroître la durée de vie de l'essieu. En outre, les nouveaux modèles intègrent d'origine des feux de route et des phares de travail à LED dont la longévité est égale à celle du chariot. Les risques de défaillance brusque susceptible d'immobiliser le chariot à un moment critique n'existent plus.

Les modèles GPL sont équipés d'origine d'une gestion électronique du moteur qui régule le processus d'injection de carburant. Résultats : une consommation et des rejets polluants réduits et des performances accrues. La gestion électronique du moteur est également disponible en option pour les modèles Diesel.

Le confort a également fait l'objet de modifications significatives. Le protège-conducteur a été élevé à une hauteur légèrement supérieure à celle des modèles précédents afin d'augmenter l'espace intérieur disponible pour le cariste et de faciliter son accès à la cabine. Un protège-conducteur haute visibilité, constitué d'une solide plaque d'acier incorporant une section transparente en polycarbonate et en verre, peut être commandé en option. Il remplace ainsi la structure d'origine en barres d'acier longitudinales. Cette structure innovante améliore non seulement la visibilité pendant le travail avec des charges en position haute, mais protège aussi le cariste contre la chute d'objets susceptibles de tomber des rayonnages (qui peuvent traverser une protection standard) tout en offrant une résistance supérieure à celle de la structure en barres d'acier.

La sécurité est renforcée au moyen d'une poignée d'appui spéciale située sur le montant arrière droit de la cabine. Incluse d'origine sur tous les modèles de la gamme, elle fournit au cariste une prise ergonomique fiable lorsqu'il se retourne sur son siège pour effectuer une marche arrière, tout en lui évitant de placer une partie de la main en dehors du cadre de sécurité. Un bip de recul supplémentaire est installé dans la poignée pour permettre au cariste d'avertir un piéton gênant sans devoir déplacer la main ou détourner son regard.

Le système de détection de présence (PDS) est toujours installé d'origine sur les nouveaux chariots. Il utilise un contacteur de siège pour s'assurer que le cariste est correctement assis avant de déverrouiller les fonctions hydrauliques du chariot. Ce système permet d'éviter les accidents susceptibles de survenir quand le cariste tente de diriger son chariot en étant debout dans la cabine ou en se tenant à côté du chariot.

Les indicateurs de surcharge et de poids de la charge peuvent être intégrés au nouvel affichage pour empêcher le cariste de dépasser les limites de sécurité par inadvertance. L'accès par code PIN peut être utilisé pour s'assurer que le chariot ne puisse être démarré que par des caristes autorisés.

La nouvelle gamme DP/GP est disponible avec des capacités de levage de 1,5, 1,8, 2, 2,5, 3 et 3,5 tonnes ainsi qu'avec une variante compacte de la version 2 tonnes pour des applications dans des espaces particulièrement exigus.

... et Crown lance l'ESR 5000 doté d'une cabine pour entrepôts frigorifiques

Crown lance une cabine pour entrepôts frigorifiques : la série ESR 5000. Ce véhicule a été conçu pour les environnements à très basse température allant jusqu'à -30°C.

Les soudures et les goujons du châssis sont recouverts d'un composé anti-corrosion à base de cire. Toutes les connexions électriques exposées sont quant à elles protégées par un pro-

duit d'étanchéité à base de silicone. Les composants les plus importants sont protégés par des réchauffeurs commandés par thermostat. Le compartiment du moteur reçoit des couches de peinture supplémentaires et une épaisse couche de vernis transparent.

Enfin, Crown utilise une huile hydraulique spécialement conçue et recouvre toutes les pièces mobiles de graisse basse température afin de garantir un fonctionnement optimal à des températures frigorifiques.

Chaque cabine est totalement intégrée au chariot afin de faciliter et simplifier autant que possible le travail dans des conditions extrêmes. De grandes fenêtres chauffantes équipées d'essuie-glaces à l'avant et à l'arrière assurent une visibilité dans toutes les directions, y compris vers le haut. La structure en tubes d'acier profilés de cette cabine robuste, son toit élargi et son châssis renforcé sont autant de protections dans cet environnement très particulier qu'est l'entrepôt frigorifique. Le toit est même doté d'une trappe de sortie d'urgence.

Les fenêtres hermétiques, le double système de chauffage ventilé contrôlé électroniquement et les cinq aérations réglables assurent le confort du cariste à une température agréable. Le large siège est doté d'un support lombaire réglable, de réglages personnalisables en fonction du poids de chaque cariste et de commandes intégrées à l'accoudoir. Tous ces éléments permettent également à l'utilisateur de garder toute sa concentration. Grâce aux nombreuses options disponibles et à la possibilité de choisir entre les commandes hydrauliques à deux leviers -multi-tâches ou du bout des doigts- la nouvelle cabine assure un rendement exceptionnel, tout au long du cycle de travail.

La porte de type automobile de cette cabine série ESR 5000 est dotée de charnières à l'avant. Le cariste peut ainsi aisément monter et descendre de l'habitacle. La marche de grande largeur garantit en outre un bon équilibre. C'est ce souci du détail, ainsi que d'autres caractéristiques proposées en série -colonne de direction réglable, chauffage intégré à la porte, surface de travail spacieuse dotée de porte-documents et visibilité à 360°- qui permettent la même productivité que dans des conditions de travail classiques.

Annick Le Jeune, APROLIS, 01 43 99 89 08

BT FRANCE

enrichit sa gamme de 3 nouveaux transpalettes manuels

En janvier 2010, le constructeur BT lancera 3 nouveaux modèles de transpalettes manuels, tous produits en Suède : le BT Lifter Surbaissé, le BT Lifter avec contrôleur de charges et le BT Lifter Galvanisé. Objectif : accroître la productivité dans certaines applications.

• BT Lifter Surbaissé

Le BT Lifter Surbaissé (LHM075UL) est doté d'une hauteur de levée des fourches d'à peine 35 mm. Idéal pour les applications souhaitant économiser de l'espace, il utilise des palettes jetables à faible garde au sol ou encore des systèmes de palettisation à profilé adaptable aux charges. Ces palettes sont très répandues dans les conteneurs chargés par des chariots élévateurs classiques. Le BT Lifter Surbaissé affiche une capacité de 750 kg.

• BT Lifter contrôleur de charges

Grâce au BT Lifter avec contrôleur de charges (LHM230WI), le poids de la charge est fourni pendant le processus de manutention sans retarder le mouvement des marchandises. La précision du contrôleur est de plus ou moins 20 kg et des charges jusqu'à 2 300 kg peuvent être pesées, soit la capacité totale du chariot.

• BT Lifter Galvanisé

Le BT Lifter Galvanisé (LHM230G) est une alternative économique au BT Lifter Inox. Il est particulièrement indiqué dans les environnements semi-humides comme la manutention sur palettes de produits alimentaires frais conditionnés. Avec ce nouveau modèle, les opérations deviennent plus efficaces et fiables, et ce, plus particulièrement dans les applications où le BT Lifter Inox n'est pas indispensable. Les atouts du BT Lifter Galvanisé ? Son coût et sa longévité dans cette catégorie spécifique d'équipement. Il offre une capacité de charge de 2300 kg.

"Notre philosophie a toujours été de travailler en proche collaboration avec nos clients afin de comprendre le marché et de développer les nouveaux modèles qui répondent à leurs besoins spécifiques. Ces trois nouveaux modèles de transpalettes manuels BT enrichissent encore cette gamme. Ils illustrent aussi parfaitement des produits durables, faciles d'utilisation, non nocifs pour l'environnement", a déclaré Sven Wirenhammar, vice-Président de la Division Chariots Manuels.

Karine Heden-Dejon, BT FRANCE, 01 64 77 85 16

CMCO FRANCE

présente une nouvelle gamme d'appareils ATEX

Columbus McKinnon France présente ses nouveaux appareils ATEX. Ces derniers répondent à la norme européenne relative aux exigences de constructions requises pour éviter les échauffements et les étincelles dans les atmosphères explosives et dangereuses (gaz...). Les appareils certifiés ATEX possèdent un marquage qui indique à l'utilisateur l'environnement dans lequel le produit est destiné à être utilisé sans danger apparent.

Cette gamme d'appareils ATEX concerne toutes les familles de produits présentes sur le catalogue général : appareils de levage manuel, accessoires de levage, appareils de levage motorisé, appareils de préhension et de contrôle de charge, appareils de manutention au sol, structures de levage...

Cette nouvelle gamme propose :

- des palans manuels à chaîne Yalelift 360 ATEX (capacités : 500 à 20 000 kg)
- des combinés palan / chariot YLITP/YLITG (capacités : 500 à 20 000 kg)
- des chariots manuels HTP-HTG ATEX (capacités : 500 à 20 000 kg)
- des palans pneumatiques CPA ATEX (capacités : 125 à 6 000 kg)
- des pesons TMCATEX (capacités : 6 à 35 tonnes)
- un transpalette Robusto 2300 ATEX (capacité : 2 300 kg)
- un transpalette peseur HU PWE 20 TA ATEX (capacité : 2 000 kg)
- des potences et portiques acier compatibles avec les zones ATEX.

Laurène Gaumet, CMCO FRANCE, 02 48 71 91 51

CRISPLANT

attire de plus en plus de secteurs avec ses trieurs "verts"

Ces trieurs « verts » permettent de réduire le coût des systèmes de manutention automatisée dans plusieurs secteurs d'activité : transport aérien, distribution et tri du courrier et des colis... Cette nouvelle technologie d'entraînement permet de réduire les coûts d'exploitation, les coûts énergétiques et les émissions de dioxyde de carbone. En effet, la consommation énergétique est jusqu'à 75% inférieure à celle des machines de tri classiques.

"Avec la technologie du moteur linéaire synchrone (LSM), développée pour nos trieurs LS-4000, nos clients sont gagnants sur tous les plans. Nos trieurs ne nécessitent que très peu de maintenance et leur consommation énergétique est jusqu'à 75% inférieure à celle des machines de tri utilisant un entraînement classique. Ainsi, les coûts énergétiques sont diminués en conséquence, ainsi que les émissions de dioxyde de carbone, ce qui cadre parfaitement avec une politique de réduction des coûts et de respect de l'environnement, explique Ranjit Bhabra, Directeur général de Crisplant qui conclut que la consommation énergétique et le rendement garantis par nos trieurs LS-4000 signifient que toute entreprise nécessitant un système de tri haute cadence peut obtenir une réduction notable de ses coûts tout en étant respectueuse de l'environnement."

(Lire également l'article page 13 en rubrique "Marchés")

Anne Mourlevat, CRISPLANT, 04 72 14 95 35

DALMEC

innove avec les manipulateurs de charges légères Posivel PV.22 - PV.26

Cette nouvelle gamme de manipulateurs pneumatiques Posivel PV est particulièrement adaptée pour manipuler des charges légères, sans effort et dans toutes les directions. Ces manipulateurs se distinguent par une structure à double bras articulé dont l'articulation intermédiaire assure une grande souplesse et une parfaite précision des mouvements dans tout le volume de travail. Les outils de préhension associés au Posivel PV sont reliés au manipulateur par deux câbles indépendants en acier pour garantir un maximum de sécurité à l'opérateur.

Comment ces manipulateurs fonctionnent-ils ? Un vérin pneumatique à air comprimé, couplé à un système de transmissions à double câble, assure l'équilibrage de la charge concernée. Le vérin amplifie l'action de montée et de descente qui est appliquée manuellement par l'opérateur sur l'outil de préhension ou directement sur la charge. Le vérin est alimenté par deux circuits pré-

glés : le premier équilibre en permanence l'outil de préhension, le second équilibre les différents poids de la charge.

L'équilibrage s'effectue de différentes manières :

- par "présélecteur" : il permet le pré-réglage de l'équilibrage lors de la manipulation de charges de différentes masses
- par "levier" de montée/descente qui permet le levage et la manipulation de charges de façon rapide, précise et linéaire, sans réglage, par simple action sur une commande pneumatique à levier
- en "automatique" : cette position automatique permet d'équilibrer la charge, quelle que soit sa masse, sans aucun réglage préalable.

Pour répondre aux différents besoins de manipulations industrielles du marché, la nouvelle gamme de manipulateurs pneumatiques Posivel PV est proposée en trois variantes distinctes : colonne PVC, aérien fixe PVF ou aérien mobile PVS.

Paola Tullio, DALMEC, 01 39 47 10 00

Caractéristiques techniques

Posivel PV.26 : Force maximale : 60 kg ; rayon configuration standard : 2600 mm ; rayon d'action maximal : 3400 mm ; vitesse maximale de levage : 0,5 m/seconde ; rotation à 360° à l'infini autour de l'axe de la colonne et de l'outil de préhension ; rotation à 300° de l'axe intermédiaire ; course verticale : 1700 mm ; système de commande : pneumatique ; alimentation : air comprimé filtré (40 µm), non lubrifié ; pression d'utilisation : 0,6 - 0,8 Mpa ; température d'utilisation : de 0 à +45°C ; niveau sonore : <70 dB ; consommation : de 10 NI à 50 NI/cycle ; disponible en version antidéflagrante selon norme ATEX.

FIXATOR

intègre un module électronique dans tous les coffrets électriques pour treuils d'échafaudages suspendus

Objectif du coffret 3750 Gyrostop : assurer encore plus de sécurité aux professionnels du bâtiment et répondre à la nécessité de protéger notre environnement. En effet, la montée et la descente d'une plate-forme suspendue est assurée par des treuils électriques situés à ses extrémités. Il arrive parfois que l'horizontalité du plateau ne soit pas parfaite. Gyrostop est conçu par le département R&D Fixator® pour contrôler et corriger automatiquement ces phénomènes d'inclinaison. Ce nouveau composant électronique est intégré dans les coffrets électriques de commande des treuils électriques de levage de personnes.

Les coffrets fabriqués avant le 1^{er} novembre 2009 contenaient des ampoules à mercure pour assurer l'anti-dévers et l'arrêt des treuils en cas d'inclinaison des plates-formes suspendues. Désormais, une carte électronique programmée par ordinateur assure non seulement cette fonction, mais améliore également les fonctionnalités des coffrets électriques de commande de treuils :

- coupure de l'alimentation électrique du treuil le plus en avance dès que l'inclinaison dépasse les 6°
- coupure de l'alimentation électrique des deux treuils dès que l'inclinaison dépasse les 10°.

Parmi les nouveautés :

- coupure de l'alimentation électrique des deux treuils en cas de renversement de la plate-forme dépassant les 20°
- élimination des coupures d'alimentation électrique causées par des mouvements parasites
- pas de dérèglement du système anti-dévers en cas de choc du coffret.

Pour bénéficier des avantages de l'électronique, il n'est pas nécessaire de racheter un coffret neuf qui remplace l'ancien système d'ampoule à mercure (plus polluante et moins fonctionnelle). Gyrostop est un composant électronique propre : circuit sans plomb répondant à la norme RoHS pour la suppression des composants dangereux. Gyrostop possède une diode de diagnostic qui informe l'utilisateur du bon fonctionnement du système.

Le changement de module se fait dans les ateliers Fixator® et les ampoules à mercure sont envoyées à une entreprise spécialiste du recyclage.

Anne Dubois, FIXATOR, 02 41 31 17 18

HAULOTTE GROUP

présente le Ciseau électrique "Compact 14"

En raison des coûts de stockage et du manque d'espace, les entrepôts sont de plus en plus hauts. De ce fait, la demande en ciseaux pouvant être utilisés à l'intérieur pour les inventaires dans les racks et la maintenance de bâtiments ne cesse de croître. Pour y répondre, Haulotte Group propose les ciseaux électriques légers et compacts de 14 mètres de hauteur de travail.

Caractéristiques techniques

Posivel PV.22 : Force maximale : 60 kg ; rayon configuration standard : 2200 mm ; vitesse maximale de levage : 0,5 m/seconde ; rotation à 360° à l'infini autour de l'axe de la colonne et de l'outil de préhension ; rotation à 300° de l'axe intermédiaire ; course verticale : 1400 mm ; système de commande : pneumatique ; alimentation : air comprimé filtré (40 µm), non lubrifié ; pression d'utilisation : 0,6 - 0,8 Mpa ; température d'utilisation : de 0 à +45°C ; niveau sonore : <70 dB ; consommation : de 10 NI à 50 NI/cycle ; disponible en version antidéflagrante selon norme ATEX.

En ajoutant 2 mètres de hauteur de travail, ce ciseau électrique dispose de plus de possibilités de location : pour le rayonnage, Compact 14 peut atteindre des étagères plus hautes, en maintenance, il peut atteindre des plafonds plus hauts, etc.

Compact 14 permet d'accomplir des tâches plus rapidement. En effet, il peut rouler à pleine hauteur et évite ainsi de descendre pour aller d'un point à un autre. Compact avec une largeur de 1,20 mètre et des garde-corps rabattables, il est aussi très léger (seulement 3170 kg). Conséquence directe : la consommation de carburant est réduite au cours des opérations de transport. Compact 14 est en outre très confortable grâce à sa direction souple et ses mouvements progressifs.

En termes de sécurité, Compact 14 est doté d'un dispositif anti-basculement (Pothole), d'un contrôleur de dévers et d'un limiteur de charge, offrant ainsi une sécurité maximale aux utilisateurs. Ces différentes caractéristiques sont autant d'avantages permettant d'intervenir et de travailler rapidement. Le ciseau Compact 14 offre de très bonnes performances, par exemple, une pente admissible de 23% et une capacité de charge de 350 kg (3 personnes).

Parmi les nombreuses fonctionnalités :

- la mise en roue libre et le passage pour fourches intégré au châssis qui facilitent le chargement et le déchargement lors des opérations de transport
- les anneaux de remorquage
- l'accès aux composants dans un tiroir facilitant ainsi la maintenance
- l'arrêt automatique pour le chargeur de batterie
- le système d'auto diagnostique qui simplifie l'entretien et réduit les temps d'arrêt.

Le ciseau Compact 14 répond aux dernières exigences en matière de réglementation du travail, ainsi qu'aux normes européennes (marquage CE, EN 280).

Carine Ploton, HAULOTTE GROUP, 04 77 29 94 86

INTERROLL

innove avec le Cart Pushback

Le Cart Pushback d'Interroll est conçu pour une utilisation LIFO ("Last in, First out"), la dernière palette chargée dans le couloir est la première disponible à l'avant. Les palettes sont stockées dans le sens côté fermé (skis perpendiculaires à l'axe du couloir, soit 1200 mm en façade pour la palette Euro).

Doté d'un nouveau design, cette solution est encore plus simple d'utilisation. Lors du chargement, la palette à stocker pousse vers l'arrière la ou les palettes déjà chargées dans le couloir. Les palettes sont déposées sur des chariots robustes, équipés de galets, ce qui permet de stocker tout type de contenant. Le cariste n'a pas besoin d'entrer dans le rayonnage.

Le Cart Pushback en quelques mots :

- grande capacité de stockage : 1400 kg par emplacement palette. Possibilité de stocker jusqu'à 6 palettes dans un même couloir.
- installation standard : compatible avec tous types de rayonnage
- manutention facile : indicateur d'emplacement palette disponible en standard
- gain de place : 30% plus compact qu'un rayonnage traditionnel
- manutention efficace : 25% plus rapide que le Drive-In
- sécurité améliorée : pas besoin d'entrer dans le rayonnage
- aucune consommation d'énergie : les rails sont installés sur une pente à 3%
- rentable : retour moyen sur investissement en moins de 3 ans
- design compact permettant l'installation de niveaux de stockage supplémentaires
- robuste : utilisation intensive possible
- compatible avec les palettes Euro, GKN Chép, palettes australiennes, asiatiques et les palettes et conteneurs de mauvaise qualité
- rails et chariots de grande qualité : peinture en poudre (powder coating)
- facile et simple à utiliser
- rails et chariots testés et conçus en utilisant les calculs FEA (calculs par éléments finis)

Julien Lermite, INTERROLL DYNAMIC STORAGE, 02 51 37 18 24

JUNGHEINRICH

optimise l'ergonomie de ses chariots frontaux électriques gros tonnage...

A l'automne 2009, les chariots élévateurs électriques Jungheinrich des séries 4 et 5 (EFG 425-430 et EFG 535-550) ont été relookés. Leur optimisation est essentiellement ergonomique. "Nous avons ainsi élevé ces deux séries, sur le plan de l'ergonomie, au niveau de nos séries 2 et 3 présentées au CeMAT 2008", explique Stefan Pfetsch, Responsable Gestion-Marketing Produits pour les chariots frontaux électriques chez Jungheinrich.

Élément le plus important de cette optimisation : l'intégration -de série- d'une nouvelle commande pour ces modèles désormais équipés en standard du Solo-Pilot ou du Multi-Pilot. Ces commandes sont intégrées dans un accoudoir solidaire du siège et réglable en hauteur et en profondeur. Le Solo-Pilot comprend plusieurs leviers qui se commandent du bout des doigts. Il regroupe les fonctions hydrauliques, inversion du sens de marche et avertisseur sonore. Le Multi-Pilot combine toutes ces fonctions dans un joystick. Un nouveau vide-poche largement dimensionné contribue à l'amélioration de l'aménagement clair et simple de la cabine.

Ces frontaux quatre roues nouvelle version soulèvent et transportent des charges pouvant atteindre 3000 kg (EFG 425-430) ou 5000 kg (EFG 535-550). La motorisation asynchrone Jungheinrich permet en outre des rotations rapides ainsi que des durées d'utilisation nettement plus longues entre deux charges de batterie. "Parallèlement à un allègement de la maintenance, on obtient une rentabilité élevée avec de faibles coûts d'utilisation au quotidien pour ces chariots, explique Stefan Pfetsch qui ajoute : Les vitesses de translation et de levée ainsi que la capacité d'accélération ou la puissance en rampe ont montré que les performances de ces chariots électriques sont comparables dans le transport de charges à celles des chariots thermiques Diesel/gaz. L'étanchéité des moteurs électriques Jungheinrich permet sans problème une utilisation mixte, intérieure et extérieure, de ces chariots."

D'autres caractéristiques permettent au cariste de se sentir parfaitement en sécurité. Le standard est de réduire la vitesse en fonction de l'angle de braquage (système Curve Control) et d'afficher la vitesse de translation. Le système de freinage avec récupération d'énergie, en grande partie sans usure, contribue à une grande sécurité ainsi qu'à une efficacité énergétique élevée. Le frein de stationnement automatique est une autre particularité de ces chariots. C'est un système intelligent de surveillance. En rampe ou dans le cas où le cariste quitte brièvement son poste de travail, le chariot est immédiatement sécurisé par le frein de stationnement.

... et se distingue par la compacité et la manœuvrabilité de son nouveau transpalette EME 114

A l'automne 2009, Jungheinrich a lancé sur le marché un nouveau transpalette à timon : l'EME 114. Ce modèle est spécialement conçu pour des applications légères ou intermédiaires et permet ensuite d'évoluer vers la catégorie des transpalettes électriques Jungheinrich.

"Ce chariot nous situe à l'interface entre transpalettes manuels et transpalettes électriques à timon, explique Sebastian Hüther, Responsable produits pour les transpalettes manuels chez Jungheinrich. Ces chariots qui invitent à passer dans la catégorie des transpalettes électriques offrent en outre un très bon rapport prix-efficacité". Ces chariots sont plus particulièrement destinés à être utilisés dans le secteur du commerce de détail, des supermarchés et magasins de bricolage, ou pour des opérations occasionnelles de préparation de commandes ou de transport de charges.

L'EME 114 est alimenté par deux batteries gel 12v (63 Ah) sans entretien. Il peut atteindre une puissance de 1000 W pour le moteur de translation et de 800 W pour le moteur de levée. "Pour le cariste, cela correspond à nettement plus d'une tonne en moins sur l'effort à fournir dans le transport de charges ou de palettes", indique par ailleurs Sebastian Hüther. Ce transpalette est un chariot classique à conducteur accompagnant qui peut atteindre une vitesse de 5 km/h et gravir des rampes de 8% sans charge et de 5% avec charge.

Un système spécial de gestion de l'énergie a été conçu pour l'EME 114. Ce dernier est équipé d'un chargeur intégré de série pour un branchement sur prise 230v. Selon le pays d'utilisation, le chargeur peut être adapté pour être branché sur une prise 110v et muni, en option, de prises spécifiques. Outre le témoin de contrôle de charge visible de l'extérieur et le système de blocage automatique, l'EME 114 est doté d'un horamètre intégré de série. Ce dernier affiche avec précision la durée d'utilisation réelle des chariots Jungheinrich sans nécessiter de calcul supplémentaire.

La sécurité et l'ergonomie caractérisent également l'EME 114. La partie motrice très courte (450 mm) permet de manœuvrer facilement le chariot dans les passages étroits. Les galets stabilisateurs fixés de chaque côté de la roue motrice assurent au chariot une stabilité supplémentaire. Le timon ergonomique pour droitiers et gauchers contribue au confort de l'utilisateur de ce chariot compact et facile à manipuler. Le nouveau transpalette Jungheinrich dispose enfin de multiples vide-poches.

Béatrice Reignier, JUNGHEINRICH, 01 39 45 68 12

PMS INDUSTRIE

met au point une nouvelle gamme de coins en polyuréthane

Pour sécuriser les manutentions, PMS a mis au point une nouvelle gamme de coins en polyuréthane. Elle protège les accessoires de levage d'éventuelles parties coupantes et angles vifs présents sur les charges à manutentionner et garantit un levage sécurisé.

Cette gamme de coins est déclinée en plusieurs largeurs, de 30 à 350 mm, et convient aussi bien aux sangles de levage équipées ou non de fourreaux ou enduites, aux élingues rondes, aux câbles ou aux chaînes. Proposée avec ou sans languette de passage, cette gamme existe aussi en version avec aimants.

Patrick Desforet, PMS INDUSTRIE, 03 81 96 33 34

PYROBAN FRANCE

propose de nouveaux modules de formation sur le thème de la sécurité

Depuis près de 10 ans déjà, Pyroban France a introduit ses modules de formation pour techniciens de maintenance sur machines anti-déflagrantes, puis ATEX, avec beaucoup de succès. Et pour cause, l'entreprise reçoit plus de 130 auditeurs techniciens, maintenanciers et chargés des travaux neufs lors des sessions annuelles organisées à Lyon.

Pour élargir son offre dans le domaine de la sécurité, Pyroban présentera en 2010 des sessions sur l'"Evaluation des Risques" dédiées aux responsables HSE, Maintenance et aux responsables de sites. Ces sessions seront construites autour de "Serious Game" particulièrement efficaces pour mettre les auditeurs en situation, depuis l'accident jusqu'au tribunal, et supportés par des partenaires experts en comportements.

Jean-Marie Constant, PYROBAN FRANCE, 04 37 47 86 00

SAVOYE

lance E-Jivaro, un nouveau concept d'emballage qui révolutionne le e-commerce

Savoie lance la E-Jivaro, une nouvelle machine de fermeture qui adapte automatiquement la hauteur d'un carton aux produits commandés. Les clients de Photobox (leader européen du tirage, partage et stockage de photos en ligne) seront les premiers à bénéficier de ses multiples avantages.

La E-Jivaro est capable de réaliser des colis au "format boîte aux lettres", c'est-à-dire un format A4 avec une épaisseur supérieure ou égale à 30 mm (contre 50mm pour la Jivaro) selon les articles contenus (albums photos, livres, textile, parapharmacie...).

"L'idée était de développer sur le modèle – et en complément – de la Jivaro un concept d'emballage pour le marché e-commerce, sur lequel nous sommes bien implantés. Le secteur a des contraintes spécifiques : des produits hétérogènes, des colis très petits et urgents à expédier en toute sécurité, souligne Alain Bussod, Directeur Commercial Solutions Savoie. L'idée a été de réduire le colis, lorsque c'était possible, au format boîte aux lettres en ayant recours à une structure de carton plus légère et plus souple, et d'offrir une alternative aux colis disproportionnés et aux enveloppes à bulles habituellement utilisées." Le tout en tenant compte des contraintes de "production" du site.

Les principaux avantages pour les acteurs du e-commerce :

- un emballage résistant, sécurisé pouvant être glissé dans une boîte aux lettres
- adaptation de la hauteur et fermeture du carton entièrement automatiques : pas de double manipulation, pas de goulet d'étranglement
- pas de place perdue dans le carton : la hauteur de fermeture étant ajustée à la hauteur des produits, ces derniers sont mieux calés et protégés
- pas de matériaux de remplissage nécessitant un traitement coûteux
- pas de rabat gênant la préparation de commandes
- fermeture automatique rapide en ligne
- un envoi facilité : possibilité d'envoyer le colis via les services postaux
- possibilité d'apposer automatiquement l'adresse d'expédition lors de la coiffe
- possibilité de traçabilité des lots avec l'apposition d'un code-barres sur le colis
- un gain d'image pour le site.

Les principaux avantages pour le "e-consommateur" :

- une réception facilitée : plus besoin d'attendre le livreur, de se déplacer au bureau de poste ou dans un point relais : le colis est glissé dans la boîte aux lettres
- un emballage entièrement sécurisé et plus fiable que les emballages habituellement utilisés (enveloppes à bulles principalement)
- une ouverture facile par "tirecel".

Quatre fonctions assurent l'adaptation à la hauteur et la fermeture du carton acheminé sur transporteur :

- la mesure de la hauteur du contenu et la coupe des angles. Une structure de carton légère et souple permet de réduire aisément le carton jusqu'à 25 mm d'épaisseur. Ce dernier comporte par ailleurs des pointillés de prédécoupage sur la partie supérieure des angles pour redimensionner la hauteur du carton sans les déchirer. Des colis jusqu'à 10 kg peuvent être traités sur la E-Jivaro avec une hauteur de découpe de 190 mm (maxi) à 30 mm (mini).
- le marquage.
- le pliage : les bords du carton redimensionnés sont rabattus à hauteur des produits.
- La pose de coiffe : le colis est coiffé d'un carton muni d'une bandelette de déchirement de façon à pouvoir ouvrir facilement le colis à réception. Utilisation de colle hot melt. L'adresse de livraison peut être apposée au préalable sur la coiffe, ou indiquée ultérieurement, tout comme le code-barres sur la partie frontale du colis.

L'ensemble de ces opérations est réalisé par une seule machine compacte, quasi-identique à la Jivaro mais équipée de transporteurs plus étroits.

La cadence dépend de la hauteur de réduction, du type de carton et de produits : 13 à 16 cycles par minute peuvent être réalisés.

Pour la conception de cette nouvelle machine de fermeture, l'accent a été mis sur l'ergonomie et la sécurité. Comme la Jivaro, la E-Jivaro est pilotée par automate et dispose d'un terminal opérateur. Les fonctionnalités de ce dernier ont été optimisées et intègrent désormais une aide à la conduite (réglage de la vitesse de sorties de vérins...) et une aide à la maintenance. La machine est munie d'un capteur qui indique, en cas de problème, les opérations de maintenance à réaliser. L'opérateur sait immédiatement où il doit intervenir. Le terminal opérateur est amené à évoluer vers le tactile très prochainement.

Nathalie Giry, SAVOYE, 03 80 54 40 59

STILL

trace la route...

Still, qui compte près de 400 techniciens itinérants, vient de mettre en place un système de localisation de ses techniciens par GPS (Tomtom Work). Plus qu'un système de géo-localisation, c'est une solution globale qui vise à répondre à un seul objectif : être encore plus réactif vis-à-vis de ses clients.

Les techniciens Still travaillent en binôme avec un coordinateur Service chargé de planifier leurs interventions. Pendant que l'un est itinérant, le technicien présent au bureau doit planifier la tournée de 10 à 15 de ses collègues. Ce nouveau logiciel lui apporte une aide précieuse dans l'optimisation des tournées. En effet, il calcule instantanément le parcours le plus direct entre deux clients. Le coordinateur Service planifie ainsi très précisément les déplacements et accroît la rapidité d'intervention sur site.

Grâce à ce système, le coordinateur Service localise à tout moment les véhicules des techniciens en les suivant sur des cartes numériques détaillées. Il peut donc informer le client de l'heure d'arrivée du technicien et peut modifier les tournées en fonction des aléas rencontrés. Grâce à ce système, Still est capable de répondre instantanément à des urgences ou à des changements de dernière minute.

Autres avantages, pour le technicien cette fois-ci : il n'a plus besoin d'allumer son PC pour connaître sa tournée. Elle s'affiche directement sur l'écran de son GPS. Et pour se rendre à ses rendez-vous, le technicien bénéficie du guidage qui lui fait gagner un temps considérable. Embouteillages, travaux sur la chaussée... Le GPS prend en compte tous ces paramètres et calcule l'itinéraire le plus rapide. Le technicien n'a plus qu'à se laisser guider. Il dispose aussi d'un kit main libre qui permet au coordinateur Service de le contacter en cas d'urgence.

Caractéristiques techniques

- Dimensions machine : Longueur transporteur : 4725 mm ; longueur : 6450 mm ; largeur : 2258 mm ; hauteur : 2859 mm environ ; poids : 2500 kg ; descente de charge / pieds : maxi 500 kg.
- Cadence : jusqu'à 12 cycles/min
- Formats admissibles : Longueur : maxi 420 mm – mini 300 mm ; largeur : maxi 300 mm – mini 200 mm ; hauteur : maxi 280 mm – mini 60 mm.
- Hauteur colis fermés : 30 mm maxi ; en cannelure E : 25 mm mini.
- Capacité de coupe : Type de caisse : barquette ; type de cannelure : E ; hauteur de coupe : maxi 190 mm – mini 30 mm.
- Colle recommandée : Savoye hot melt
- Interfaces opérateur : implantation magasin coiffes à droite ou à gauche

... propose un service à la carte : StillReport...

Grâce à ses fonctionnalités multiples et sa facilité d'utilisation, StillReport, portail de gestion de parc, poursuit son développement en France et séduit les entreprises à l'international.

C'est maintenant un suivi personnalisé que Still propose à ses clients. Suivant les besoins de chacun, l'entreprise développe des tableaux et interfaces spécifiques qui permettent aux clients de voir apparaître les éléments indispensables à leur analyse : consolidation par famille, par service, par produit... "Nous réalisons des développements sur mesure en fonction de la problématique propre à chaque client, explique Sandra Mauvilet, en charge des clients StillReport. Et chaque développement est unique". Cette personnalisation aide les gestionnaires de parcs et les services financiers dans leurs analyses. Ils peuvent ainsi mettre en place des plans de progrès pour respecter les budgets ou réaliser des économies.

StillReport a été adopté par un grand nombre d'entreprises, PME comme multinationales, pour lesquelles le suivi du parc est un élément essentiel de compétitivité : Nestlé, Carrefour, Kühne & Nagel, Schenker... Et fort de ce succès en France, avec plus de 11 000 chariots sous contrat, StillReport passe maintenant les frontières où ses fonctionnalités et sa convivialité ont séduit les gestionnaires de parc. Il est traduit en anglais, allemand, tchèque, polonais, danois, espagnol et hollandais.

Pour mémoire, StillReport, accessible partout dans le monde grâce à Internet, est un outil de gestion de parc positionné sur trois niveaux : une vision instantanée et transparente du parc de chariots, une analyse facilitée du parc et une optimisation pour réaliser des plans de progrès. StillReport permet ainsi d'agir sur les coûts directs, les coûts cachés (perte de productivité) ou sur les coûts fixes (loyer financier...) offrant ainsi la possibilité aux utilisateurs de bâtir un véritable plan de progrès.

... et facilite la préparation de commandes en hauteur avec son EK-X

Still vient de développer un préparateur de commandes adapté aux entrepôts où la place est un facteur déterminant. Quel que soit le domaine d'activités (logistique, industrie, pharmacie, agroalimentaire...), l'EK-X convient très bien à la préparation de commandes en hauteur.

L'EK-X est un chariot très étroit et compact : 790 mm de large et 1650 mm de long. Ses dimensions lui permettent de travailler dans les entrepôts exigus. Conçu sur la base d'une construction modulaire, il est personnalisé suivant les besoins des clients : largeur du châssis, mât, capacité batterie, hauteur du toit de protection...

Le poste de conduite spacieux permet de préparer des commandes jusqu'à 6,35 mètres. Ce chariot a entièrement été repensé : la manette de translation est très intuitive et toutes les commandes ont été soigneusement disposées pour une manœuvre conviviale et sans erreur.

Le tapis de sol rembourré réduit les transmissions de vibrations au cariste, minimisant ainsi les tensions subies par la colonne vertébrale et l'ensemble du corps (TMS ou Troubles musculo-squelettiques en particulier). Le cariste est ainsi préservé de toute tension inutile.

L'EK-X est équipé de la technologie Optispeed qui permet d'optimiser tous les mouvements du chariot (translation, levée, descente...). Il offre ainsi un rendement maximal tout en contrôlant automatiquement les situations dangereuses afin de renforcer la sécurité du conducteur.

Autre élément de sécurité : la batterie peut être changée latéralement, sans palan, de manière rapide et sécurisée, à l'aide d'une plate-forme à rouleaux et d'un bâti d'échange batterie.

Lise Gerbet, STILL, 01 64 17 40 73

VAN BEEST FRANCE

élargit sa gamme d'anneaux de levage en proposant de nouvelles variantes

Les anneaux de levage en acier allié référencés "AL" comprennent une version métrique (M6 à M64) mais aussi en filetage UNC (1/4" - 1"1/2). Afin d'offrir une meilleure charge que les anneaux DIN580, Van Beest propose une version des AL en acier allié en filetage métrique et selon les longueurs des anneaux DIN. Il existe également une version inox 316L de M6 à M24, longueur standard.

Dans sa gamme d'anneaux articulés et pivotants référencée ADA, Van Beest propose désormais trois variantes de longueurs de tige afin d'offrir une plus large possibilité d'utilisation de ces anneaux.

Nathalie Jacquemin, VAN BEEST FRANCE, 04 73 51 56 13

YALE MANUTENTION

Le nouveau Yale VL : un chariot thermique performant et sans émissions polluantes

Le développement du programme de chariots élévateurs électriques Yale se poursuit avec le lancement d'une nouvelle série à contrepoids 80 volts. Grâce à leur conception compacte, les performances des chariots de la nouvelle série VL sont largement à la hauteur de celles des chariots Diesel et gaz. De plus, ils ne sont pas soumis aux restrictions d'utilisation en intérieur souvent associées aux chariots thermiques.

Les chariots de la série VL sont des chariots élévateurs à contrepoids électriques quatre roues équipés de pneus pleins souples et disponibles en capacités de levage allant de 2200 kg à 3500 kg avec cinq configurations d'empattements et de capacités de levage. La série VL allie encombrement réduit et performances dignes des chariots thermiques. Cette série est adaptée aux applications intérieures ou extérieures, en particulier dans des environnements où le gain de place est crucial.

Ces chariots élévateurs, qui allient des fonctionnalités et des formes, séduiront à la fois les opérateurs et les gestionnaires de parcs. La série VL bénéficie de nombreuses caractéristiques qui ont tout d'abord équipé les séries VT/VF et VG. Ces caractéristiques ont établi de nouvelles normes en termes de productivité, d'ergonomie pour l'opérateur et de coût d'exploitation sur le cycle de vie.

Elles comprennent :

- un accès aisé pour la montée et la descente et trois points d'entrée
- un espace au plancher sans entraves avec un accès possible par la droite
- un espace pour la tête généreux qui convient à tous les opérateurs, des plus petits (moins d'1,60 m) aux plus grands (plus d'1,94 m)
- le module mini-leviers Accutouch, doté d'un accoudoir et d'un repose-poignet inclinés et rembourrés, avec commande des leviers du bout des doigts (réduction des TMS)
- un siège à suspension totale, qui réduit les vibrations transmises à l'ensemble du corps à leur plus bas niveau
- un affichage tête-haute, pour une visibilité accrue et une utilisation plus facile.

La série VL est dotée de la technologie de l'équilibre énergétique, une exclusivité Yale. Cette technologie permet aux clients de définir le réglage le plus adapté à leur activité : hautes performances ou basse consommation énergétique. En mode hautes performances, les chariots de la série VL offrent des performances de traction et d'hydraulique optimales, afin de répondre aux besoins des applications les plus exigeantes en termes de productivité. Le mode basse consommation énergétique assure un équilibre idéal entre les performances du chariot élévateur et l'autonomie de la batterie. Selon les essais de la norme VDI 2198, le chariot élévateur ERP 25VL Value consomme 20% d'énergie (en kW) en moins que la moyenne de ses grands concurrents.

Les quatre modes de fonctionnement permettent de personnaliser davantage les modes de fonctionnement : le mode 4 offre une vitesse et une accélération maximales tandis que le mode 1 convient aux applications nécessitant une manutention des charges et une maniabilité extrêmement précises (à 60% de la vitesse et de l'accélération maximales).

YaleStop est un frein de parking automatique qui équipe de série tous les nouveaux chariots électriques à contrepoids Yale. Inspiré de la technologie automobile haut de gamme, le système YaleStop s'active automatiquement lorsque le chariot élévateur est à l'arrêt, ou lorsque l'opérateur n'est pas assis. Ce système améliore la maîtrise en rampes et en pentes et accroît considérablement la productivité lorsque l'opérateur monte et descend fréquemment du chariot. Les alarmes et les signaux sonores alertant l'opérateur que le frein de parking n'a pas été serré deviennent donc inutiles.

Un espace a été prévu pour les planchettes à pince, le rangement des stylos, du téléphone portable et des boissons. L'espace sur le tableau de bord est optimisé, pour le plus grand confort de travail de l'opérateur.

Carine Içelli-Manfredi, YALE MANUTENTION FRANCE, 01 49 89 31 90

A-SIS

équipe l'entrepôt JM Bruneau en solutions vocales

Le spécialiste de la distribution de fournitures et mobilier de bureau JM Bruneau estime avoir amélioré de 40% la qualité de ses préparations de commandes depuis le passage de son entrepôt des Ulis (91) au "vocal". En effet, dans l'entrepôt mécanisé JM Bruneau des Ulis, 31 gares de picking sur 32 sont désormais équipées de solutions vocales. L'éditeur a-SIS vient d'achever en juin avec ses partenaires Vocollect et Psion Teklogix le déploiement de 60 terminaux pilotés par son WMS LM7. Chez JM Bruneau, ce "basculement technologique" a été le fruit d'une réflexion globale et d'une longue concertation. *"Notre objectif était d'améliorer sensiblement la qualité de nos préparations de commandes. Nous avons étudié les différentes solutions proposées sur le marché et nous nous sommes interrogés sur l'intégration du vocal dans nos process, sur les bénéfices que l'on pouvait en tirer, souligne Vincent Combe, Ingénieur Organisation chez JM Bruneau. Le choix s'est vite porté sur a-SIS et ses partenaires : Nous sommes équipés depuis de nombreuses années du WMS LM7 et du TMS T20 de a-SIS, explique-t-il. C'est un partenaire qui connaît l'entreprise et les implications en termes d'intégration. Il a ajouté des fonctionnalités spécifiques pour être en totale adéquation avec nos process et livraisons à J+1 comme la fonctionnalité d'inventaire du stock en temps réel et en cours de préparation".*

Le passage au vocal s'est fait de manière progressive. Pour des raisons opérationnelles car chaque gare doit être entièrement vidée pour passer en vocal et pour des raisons humaines, que les opérateurs puissent être formés et s'approprier la solution. Le déploiement progressif a aussi facilité l'intégration de correctifs et d'évolutions en fonction des "remontées terrain" des opérateurs, impliqués tout au long du projet, notamment sur l'ergonomie des casques. En deux mois et demi, toutes les gares, à l'exception d'une -dédiée à la préparation des articles à très forte rotation et faible risque d'erreur-, ont été installées ; 90 opérateurs formés. 5000 à 6000 colis sont désormais préparés par jour grâce au nouveau système.

"Gagner en productivité n'était pas notre priorité, nous voulions gagner en qualité", insiste Séverine Wywijas, Responsable du service préparation de commandes. C'est chose faite. La qualité de la préparation est améliorée de 40% depuis le passage en vocal. Les nouvelles recrues sont mieux guidées dans la préparation ; le système opère une sorte d'autocontrôle qui permet de s'assurer que les bons articles sont préparés pour les bonnes commandes", ajoute-t-elle.

"La mise en place d'une solution vocale doit s'accompagner d'une réflexion globale, sur les process, les arbitrages pour apporter des gains de productivité, de qualité... Le process est la clé du succès", conclut Vincent Combe.

Nathalie Giry, A-SIS, 03 80 54 40 59

ALSTEF AUTOMATION

Treize : c'est le nombre de magasins automatiques pour produits laitiers réalisés par Alstef

Après SFPL et Luxlait en 2007, Lactalis vient de confier à Alstef la réalisation de son stockage automatique de Vitré (35). L'installation de Lactalis sera opérationnelle fin 2010. D'une capacité de 10 560 palettes, ce magasin est destiné au stockage des produits en sortie de lignes de production. Il permettra d'optimiser les opérations d'expédition et d'absorber l'augmentation de la production. Pour réduire le montant de l'investissement tout en traitant des flux importants, Alstef a proposé une solution basée sur trois transtockeurs double charge, double profondeur, qui permettent de traiter les palettes par paire. La gestion des emplacements et des équipements sera réalisée par le progiciel Stockware® en liaison avec l'informatique Lactalis. Le progiciel Stockware®, développé depuis plus de 10 ans par Alstef, assure la gestion et le pilotage d'une cinquantaine de sites dans le monde.

Cette nouvelle commande confirme la confiance de Lactalis envers Alstef. La collaboration, commencée en 1984 avec le projet de l'Hermitage (35), s'est poursuivie avec le projet de Lons (39) en 1992 et avec les extensions de l'Hermitage en 1993 et 2003.

Catherine Chauvet, ALSTEF AUTOMATION, 02 38 78 42 30

CRISPLANT

De nombreux secteurs optent pour les trieurs Crisplant

Crisplant, l'un des leaders mondiaux des systèmes de manutention automatisés, annonce que des installations majeures ont été réalisées dans le secteur des aéroports, de la distribution et du tri de courrier et de colis. Les entreprises sautent le pas et adoptent les trieurs de Crisplant dans le cadre de leur politique de réduction des coûts d'une part, et de réductions des émissions de dioxyde de carbone d'autre part.

Cette technologie a récemment été adoptée par de nombreux secteurs clés de l'industrie. En effet, dans le secteur de la vente par correspondance et du commerce électronique, le géant allemand Joseph Witt GmbH vient d'installer dans son nouveau centre de distribution les deux versions du trieur LS-4000 de Crisplant, à plateaux basculants et à bandes croisées. Coût total de l'opération : 30 millions d'euros.

Dans le secteur du transport aérien, le LS-4000E permet une manutention accélérée des bagages des passagers dans le nouveau terminal international de l'aéroport d'Helsinki-Vantaa. Enfin, dans le secteur du tri de courrier et de colis, la poste norvégienne, Posten Norge, tout comme des sociétés majeures de transport de colis telles que le norvégien Toll Post Globe et le néerlandais TNT Pakketservice, ont également choisi le trieur LS-4000 de Crisplant comme nouvelle machine de tri à grande vitesse.

Les trieurs LS-4000 de Crisplant sont les premiers à intégrer la technologie innovante du moteur linéaire synchrone (LSM). Les machines appartenant à cette série sont également les premières à être aussi faciles à installer. Elles sont montées sur un châssis modulaire, doté d'un design peu encombrant, laissant libres de larges espaces au-dessus et au-dessous de la machine. Pour les nouveaux sites, ces trieurs combinent efficacité et compacité ; tandis que dans des bâtiments existants, il permet d'augmenter le volume des flux traités, sans investissement dans des mètres carrés supplémentaires.

Ces grandes entreprises ont choisi la solution de tri LS-4000 de Crisplant pour une multitude de raisons, parmi lesquelles les gains de productivité et d'efficacité, un environnement de travail plus sûr pour leurs personnels et une réduction significative des émissions de dioxyde de carbone résultant de leur exploitation.

(Lire également l'article page 4 en rubrique "Produits & Services")

Anne Mourlevat, CRISPLANT, 04 72 14 95 35

JUNGHEINRICH

conçoit et réalise un centre logistique pour Keller & Kalmbach GmbH...

Jungheinrich a réalisé cette année un projet logistique qui compte parmi les plus importants à son actif jusqu'ici. Avec la conception et réalisation du nouveau centre logistique de la société Keller & Kalmbach GmbH, l'entreprise hambourgeoise fait à nouveau référence dans le domaine des solutions logistiques globales. *"La bonne réalisation de ce projet extrêmement complexe marque une nouvelle étape pour notre département Systèmes Logistiques",* explique Richard Brandstetter, Directeur du Département Systèmes Logistiques du groupe Jungheinrich.

Le groupe hambourgeois avait remporté en novembre 2007 l'appel d'offres pour réaliser un nouveau centre de distribution à Hilpolstein, à proximité immédiate de Nuremberg sud. Conçus pour traiter tous les processus logistiques de Keller & Kalmbach, bâtiments et installations ont été mis en place sur un terrain de 44 000 m² jouxtant l'autoroute A9. Pour le client -un grossiste en quincaillerie et en outillage- la réalisation de ce centre logistique représente *"le plus ambitieux projet de construction de l'histoire de la société"* pour reprendre les termes d'Ingomar Schubert, Responsable Supply Chain chez Keller & Kalmbach.

Le nouveau centre de distribution comprend un magasin de rayonnages à palettes d'une capacité de 35 000 palettes, un magasin automatisé Mini-Load d'une capacité de 164 000 cartons, un magasin automatisé Mini-Load d'une capacité de 8 000 plateaux et une zone de préparation de commandes selon le principe "Marchandise vers Homme". Toutes les zones de préparation de commandes ont été conçues pour fonctionner aussi bien avec des palettes que des cartons ou des plateaux. *"Grâce à ce système à plusieurs niveaux, le client sera capable d'atteindre la flexibilité désirée en employant au mieux les membres de son équipe",* commente Stefan Seemüller, Responsable des Systèmes automatiques du Département Systèmes Logistiques de Jungheinrich. Le Jungheinrich Warehouse Management System (WMS) est utilisé pour gérer tous les espaces de stockage et de préparation.

Un succès qui découle d'une parfaite coordination entre tous les corps de métier concernés. En plus de fournir des transtockeurs avec une grue mobile de 300 tonnes et un dégagement de plus de 80 mètres, le plus grand défi du projet consistait à réaliser l'ensemble évoqué en respectant un calendrier particulièrement serré.

Le projet a en effet été mené à bien en moins de 18 mois à compter de la date d'entrée de commande. "Etre capable de respecter un planning aussi serré pour un projet de cette ampleur constitue une réelle performance", commente Carsten Dickes, Responsable de la réalisation des Systèmes automatiques chez Jungheinrich, qui cite la préparation du site comme un excellent exemple de l'étroite collaboration menée avec Keller & Kalmbach. "Sans la préparation professionnelle du site par le client, il aurait été par exemple difficile de déployer les engins nécessaires", précise-t-il.

... et équipe la boulangerie Junge avec son système RFID dernière génération

Au printemps 2009, Jungheinrich a mis en œuvre avec succès une solution RFID conçue spécialement pour un entrepôt frigorifique de la boulangerie Junge de Hambourg. Cette solution Jungheinrich inclut un lecteur RFID fixé sur le porte charge d'un chariot à mât rétractable. Le chariot Jungheinrich rétractable ETV 214 version frigorifique est équipé d'un terminal embarqué connecté à un système de radiocommunication ainsi que d'un scanner codes barres pour identifier les palettes. Ces deux éléments sont dotés d'un chauffage intégré. Un transpondeur est collé à chaque emplacement de palette sur les lisses des rayonnages ou sur le sol pour les emplacements à ce niveau.

A la réception, la marchandise est étiquetée. L'étiquette inclut des données concernant la marchandise et un identifiant sous la forme d'un code barre. L'identifiant de la palette est scanné et la marchandise est saisie dans le système de gestion de l'entrepôt avant d'être transportée dans l'entrepôt frigorifique avec le chariot à mât rétractable. Le cariste choisit un emplacement approprié pour la palette dans le magasin. Quand le cariste dépose la palette, il appuie sur un champ de l'écran du terminal embarqué (équipé d'un système de chauffage intégré). Le lecteur RFID qui est situé entre les bras de fourche est alors activé. Au moment où s'effectue l'opération de pose le lecteur détecte le transpondeur installé sur le sol ou la lisse correspondante. C'est à ce moment que s'établit la liaison au niveau du WMS entre l'identifiant de la palette et l'emplacement dans le magasin. Cette information est automatiquement transmise au WMS qui enregistre l'emplacement précis de la référence dans l'entrepôt. Ce n'est donc pas le système de gestion de l'entrepôt qui attribue un emplacement mais le cariste qui cherche lui-même la place appropriée. Au moment du déstockage, le cariste prélève la palette indiquée par le WMS. Le système RFID permet d'identifier l'emplacement et le système de gestion enregistre la sortie de stock de cette palette. Cela signifie que l'emplacement est libéré physiquement et en même temps dans le système informatique.

"La solution proposée par Jungheinrich nous a permis d'avancer de quelques pas en termes d'efficacité", indique Tim Elsholz, Responsable adjoint de la production de la boulangerie Junge. Elle a eu, pour cette entreprise fondée il y a plus de 110 ans, des effets concrets immédiats après l'achèvement du projet au printemps 2009. Cette solution représentait, d'une part, une simplification des tâches pour le personnel et, d'autre part, une amélioration sensible de la sécurité au niveau de la production et de la gestion des stocks. Tim Elsholz précise : "La planification de la production en particulier et, par conséquent, les plans de travail pour le personnel sont déterminés dans notre entreprise par les stocks."

Béatrice Reignier, JUNGHEINRICH FRANCE, 01 39 45 68 12

VERLINDE

installe, au travers de son partenaire Levelec, un pont bipoutre chez CMN

Levelec, membre du réseau Europont de Verlinde, installe chez CMN un pont bipoutre posé de 15 tonnes de capacité avec un palan à câble dont le chariot de direction bi-rail est suspendu et encastré.

La chaudronnerie industrielle CMN réalise tout type de pièces chaudronnées, pour des applications aussi variées que le nucléaire, la cosmétique ou encore l'agro-alimentaire. L'usine est composée de quatre ateliers contigus et parallèles : chaudronnerie et soudure. Dans l'atelier de soudure, il manquait un pont de capacité supérieure à 15 tonnes. Les soudeurs étaient de fait obligés d'utiliser le pont de la chaudronnerie pour les grosses pièces et devaient donc se déplacer dans tout l'atelier. Ce pont de 15 tonnes a donc été conçu et installé par la société Levelec. Pour avoir une hauteur de levage maximale, Levelec a réalisé un chariot spécial à partir d'un

palan Verlinde standard, l'Eurobloc VT3. Un pont totalement standard aurait été moins cher à l'achat, mais il aurait été nécessaire de surélever le bâtiment. Le coût final aurait alors été plus élevé. Le chariot de direction du palan est suspendu et encastré entre les poutres pour répondre à la contrainte d'encombrement. Le support du corps palan a été déposé et le palan réinstallé sur une paire de sommiers de ponts adaptés spécifiquement sur un châssis. La hauteur de levage obtenue pour le bâtiment existant est maximale.

Jean-Yves Beaussart, VERLINDE, 02 37 38 96 26

ENTREPRISES

APROLIS

Crown décroche l'"IDEA Gold Award" pour ses préparateurs de commandes GPC 3000

La série GPC 3000 de préparateurs de commandes horizontaux de Crown Equipment Corporation a décroché le prix d'or 2009 "IDEA Gold Award" dans la catégorie Produits commerciaux et industriels.

Créés en 1980, les International Design Excellence Awards (IDEA) sont l'une des compétitions les plus prestigieuses au monde. Les vainqueurs sont désignés par un panel de grands designers et les résultats publiés par le magazine Business Week, partenaire presse de l'événement. Les critères de choix principaux portent sur l'innovation, les avantages pour l'utilisateur, les avantages pour la société et l'environnement, ainsi que les qualités esthétiques.

La série GPC 3000 traduit parfaitement l'importance que Crown a toujours accordée à l'ergonomie, à l'environnement de travail du cariste, à l'efficacité des moteurs éco-énergétiques et du freinage régénératif.

C'est sans doute pour cela que la série a obtenu d'excellents classements dans tous les domaines, résultats qui lui ont permis de remporter un prix en or qui vient compléter une collection déjà impressionnante de trophées de design.

Outre le prix "IDEA Gold Award", la série GPC 3000 a remporté deux autres distinctions réputées au cours des 12 derniers mois : le prix "IF Product Design Gold Award" (lire la Lettre n°20), surnommé l'"oscar du design", pour lequel 3000 concurrents de 39 pays étaient en lice, mais aussi le "Good Design Award 2008", une récompense internationale attribuée par le musée d'architecture et de design de Chicago (Chicago Athenaeum), qui met à l'honneur les innovations révolutionnaires dans la conception industrielle.

"Nous sommes très heureux de cette reconnaissance. Ce sont tous des prix prestigieux décernés par des professionnels et qui accordent la plus grande importance aux critères de facilité d'utilisation, de fonctionnalité et de compatibilité avec l'environnement, c'est-à-dire justement les aspects du design qui apportent des avantages directs à nos clients. Ces récompenses mettent en avant tout notre travail, ainsi que le temps et les efforts que nous consacrons à l'élaboration de nos chariots", a confié Ken Dufford, Directeur général de Crown Europe.

Annick Le Jeune, APROLIS, 01 43 99 89 08

BT FRANCE

Son Minimover financé à 50% par la CRAM Aquitaine

Aujourd'hui, la CRAM (Caisse Régionale d'Assurance Maladie) Aquitaine a choisi de financer 50% de l'achat d'un à cinq transpalettes électriques Minimover BT. La raison ? L'une des missions des CRAM est de prévenir les risques professionnels. Par exemple, la CRAM Aquitaine a constaté que les transporteurs routiers, lorsqu'ils livrent leurs clients, ne disposent pas sur place de l'appareil adapté pour décharger leurs camions. En effet, la taille ou le poids des palettes variant d'une livraison à une autre, les entreprises livrées ne sont pas à même de fournir le chariot adéquat, à la réception des marchandises. Cela occasionne des accidents ou des maladies professionnelles

comme des troubles musculo-squelettiques. La CRAM fidèle à ses missions, tient évidemment à limiter leurs impacts.

Ainsi, la CRAM Aquitaine a étudié les matériels qui pourraient aider les livreurs et a notamment choisi le transpalette électrique Minimover BT. Celui-ci correspond parfaitement aux besoins exprimés. Le Minimover BT est compact (largeur châssis : 700 mm, profondeur : 420 mm) et donc facilement transportable dans les camions. De plus, son système embarqué de charge permet de le recharger, entre deux livraisons, dans une remorque munie d'une prise 24v. Sa construction robuste et sa capacité nominale de 1300 kg en font l'appareil idéal pour le chargement/déchargement. Ainsi, les transporteurs disposent d'un appareil toujours prêt à déplacer leurs palettes.

Pour aider les petites entreprises (relevant du Régime Général) à l'acquiescer, la CRAM Aquitaine met en place un système d'Aides Financières Simplifiées (validité : 31 décembre 2010). Destiné aux entreprises de moins de 50 salariés, il permet de financer à hauteur de 50% jusque 5 Minimover BT par société. Certaines conditions doivent être remplies (attestation URSSAF de moins de 3 mois des cotisations payées, document sur l'évaluation des risques professionnels à jour depuis moins d'un an...), mais cela en vaut la peine : les salariés travaillent dans de meilleures conditions et le transporteur gagne en productivité à moindre coût.

Karine Heden-Dejon, BT FRANCE, 01 64 77 85 16

CORDERIE DOR

L'agence de Nantes accueille à présent ses clients dans de nouveaux locaux

Une plus grande surface de stockage permet de proposer une gamme complète de produits et services afin de répondre toujours mieux aux besoins de sa clientèle :

- fabrication de produits techniques à partir de cordages classiques ou synthétiques haute performance, de câbles en acier courant, acier galvanisé ou inoxydable, de câbles spéciaux à haute résistance, préformés ou antigiratoires à fils surtréfilés ou imprégnation plastique interne à effet de diminuer l'usure, de chaînes de transmission, de chaînes de levage grade 80 ou grade 100 ou 120, de chaînes de tirage et de raclage
- accessoires de levage performants tels que manilles, crochets, anneaux de levage fixes ou articulés, des pièces usinées ou forgées, des palonniers, des poulies et mouffes, des palans et treuils manuels, électriques ou pneumatiques, soit standards, soit sur mesure selon demandes spéciales mais également une gamme de produits en acier inoxydable et amagnétique, une autre antidéflagrante ainsi que tout un panel d'appareils permettant d'apprécier les charges : dynamomètre, tensiomètre, etc.

Agence Corderie Dor Nantes
Lieu dit "Les Forestries"
Route des Saint Etienne de Montluc
44220 Coueron

Brigitte Rouvier, CORDERIE DOR, 04 91 18 11 00

ENERSYS

rachète l'activité Oerlikon Battery...

EnerSys est parvenu à un accord en vue d'acquiescer une participation dans les batteries de Accu Holding, société plus connue sous le nom de batteries Oerlikon. "Oerlikon Battery jouit d'une très bonne réputation et sa gamme de produits renommés est utilisée dans les applications requérant un niveau de fiabilité élevé dans les télécommunications, les services publics, l'industrie ferroviaire, la manutention ainsi que dans d'autres secteurs, a expliqué Raymond Kubis, Président d'EnerSys Europe. Nous sommes impatients de travailler avec les clients d'Oerlikon Battery et en collaboration avec nos nouveaux collègues. Nous sommes convaincus que nous pouvons offrir aux clients d'Oerlikon Battery des opportunités supplémentaires grâce à notre couverture internationale".

"Malgré la conjoncture économique actuelle difficile, la gestion financière d'EnerSys permet l'acquisition de sociétés saines proposant des produits de qualité et employant des collaborateurs expérimentés, afin de renforcer notre leadership sur le marché du stockage industriel de l'énergie", a déclaré John D. Craig, Président Directeur Général d'EnerSys.

... et se réorganise en France et en Europe

Dans le cadre de la croissance et du développement d'EnerSys Europe, filiale du groupe EnerSys, Anthony Jowett, actuellement Gérant d'EnerSys Sarl, Président du Conseil de Gérance et VP Opérations EMEA (Europe, Moyen-Orient, Afrique), se consacrera désormais exclusivement à son rôle européen. Il sera basé à Zurich, au siège d'EnerSys Europe.

Par conséquent, Jean-Hilaire Bar, actuellement Directeur Commercial Motive Power France et Benelux, lui succède en tant que Gérant et Président du Conseil de Gérance d'EnerSys Sarl à compter du 1^{er} décembre 2009. Il garde la responsabilité commerciale Motive Power qu'il occupe depuis 10 ans.

Patrick Sikora, ENERSYS, 03 21 60 27 43

HAULOTTE GROUP

affiche un chiffre d'affaires de 48,7 millions d'euros au 3^{ème} trimestre...

Le chiffre d'affaires consolidé du 3^{ème} trimestre 2009 d'Haulotte Group s'élève à 48,7 millions d'euros, contre 118,1 millions pour le 3^{ème} trimestre 2008, soit une baisse de 58,8%. L'activité s'est stabilisée sur un niveau d'activité voisin de 50 millions d'euros par trimestre depuis le début de l'exercice 2009.

Sur 9 mois, le chiffre d'affaires consolidé est de 148,5 millions d'euros, contre 376,8 millions à fin septembre 2008 (soit une baisse de 60,6%). Les ventes d'engins représentent 70,6% des ventes (contre 86,7% en 2008) et baissent de 68%, alors que les activités de services et location résistent un peu mieux avec respectivement -18% et -8%.

Les ventes en Europe sont en baisse de 68,5% à 103,8 millions d'euros. L'Amérique du Nord progresse de 39% à 25,4 millions d'euros (dont 16,9 millions provenant de la filiale BilJax). Les zones Asie et Amérique Latine représentent respectivement 8,4% et 5,4% du chiffre d'affaires et sont en baisse de 15% et 51%.

L'attentisme confirmé des clients et les restrictions persistantes en matière de financement rendent peu probable un rebond du marché d'ici à la fin de l'année 2009.

... et ouvre une nouvelle unité de production en Chine

Haulotte Group poursuit sa stratégie : vendre ses produits et fournir les services associés à l'ensemble des clients à travers le monde.

La Chine, et plus largement l'Asie, représente un marché à fort potentiel pour les matériels d'élévation de personnes et de charges. Appliquant sa stratégie de proximité clients, Haulotte Group avait ouvert, en 2006, une filiale de ventes et services en Chine, Haulotte Trading (Shanghai) co Ltd.

Après cette première étape, Haulotte Group inaugure aujourd'hui un nouveau site de production en Chine, afin de disposer d'une unité de fabrication stratégiquement située pour répondre au mieux aux demandes du marché asiatique. Ouverte à la fin du 2^{ème} trimestre 2009, la nouvelle usine, basée à Changzhou (province de Jiangsu), produit d'ores et déjà de nombreux modèles de la gamme de plates-formes élévatrices Haulotte Group.

Carine Ploton, HAULOTTE GROUP, 04 77 29 94 86

MANITOU

enregistre un chiffre d'affaires en baisse au 3^{ème} trimestre 2009

Le chiffre d'affaires de Manitou recule de 47% au 3^{ème} trimestre 2009 à 146,7 millions d'euros contre 275,6 millions en 2008 (-50% sur les 9 premiers mois).

Le désendettement se poursuit avec plus de 35% de baisse de l'endettement net sur 9 mois. Les effectifs ont également continué de baisser à hauteur de -35% en équivalent temps plein entre le 31 décembre 2008 et le 30 septembre 2009. Le chiffre d'affaires prévisionnel du 4^{ème} trimestre 2009 reste en ligne avec celui du 3^{ème}, et confirme ainsi un niveau d'activité en année pleine inférieur de moitié à 2008.

"L'environnement de Manitou est peu différent de celui commenté il y a un mois à l'occasion des résultats semestriels. L'activité continue de baisser (notamment à cause d'un marché agricole perturbé) mais moins vite qu'en début d'année. Le carnet de commandes représente pour la première fois en 2009 plus de 3 mois de facturations et il semble que nous nous approchions d'un point bas qui pourrait se situer au 4^{ème} trimestre. Par ailleurs, Manitou continue d'enregistrer les progrès continus de ses plans d'adaptation, que ce soit la réduction des stocks, la baisse des coûts fixes ou le désendettement", annonce Jean-Christophe Giroux, Président du Directoire.

L'activité en France et en Europe connaît depuis l'été un recul dans le secteur de l'agriculture touché par la crise du lait, de l'élevage et des céréales, et une stabilisation dans le secteur de la construction. Il semble par ailleurs que le processus de déstockage chez les concessionnaires soit désormais achevé.

Sur la zone Amériques, le niveau d'acquisition de matériels par les utilisateurs finals auprès des réseaux de distribution demeure deux fois plus élevé que celui des ventes de Gehl vis-à-vis de ses concessionnaires et permet de poursuivre le processus de déstockage chez ces derniers. Dans le reste du monde, Manitou continue à enregistrer une baisse d'activité, quoique moindre, sur des marchés touchés plus tardivement par la crise de fin 2008.

Conformément aux dispositions votées lors de sa séance du 2 juin dernier, le Conseil de Surveillance a voté le projet de changement de structure juridique selon lequel Manitou abandonnera la structure duale à Conseil de Surveillance et Directoire, pour revenir à une structure à Conseil d'Administration. Le Conseil a convoqué à cet effet une Assemblée Générale Extraordinaire en date du 17 décembre 2009 qui sera appelée à statuer sur ce projet.

Pascale Noël-Hudson, MANITOU, 02 40 09 10 56

POCLAIN HYDRAULICS

annonce le décès de son ancien PDG, Pierre Bataille...

Pierre Bataille, PDG du groupe Poclain puis de Poclain Hydraulics de 1985 à 2002, vient de décéder au Plessis-Belleville à l'âge de 83 ans. La Picardie perd l'une des personnalités les plus entreprenantes de la région dans le domaine de l'industrie. Grâce à son sens de l'innovation multiforme et à ses participations actives dans plusieurs organisations professionnelles, il a fortement contribué au développement économique français, en y propageant son esprit d'entreprise avec dynamisme et passion.

Créé par son père, Georges Bataille, dans les années 1930, le groupe Poclain est progressivement devenu, sous son impulsion, le leader mondial des pelles hydrauliques : technologie à la pointe, organisation industrielle en avance sur son temps, innovations sociales, rien n'a manqué pour que Poclain étende au monde entier son réseau commercial et industriel fort de 12 000 personnes en 1973.

Pierre Bataille a été Président de la Chambre Régionale de Commerce et d'Industrie de Picardie, Vice-Président du Centre Français du Commerce Extérieur de 1983 à 1989 et membre du Conseil Économique et Social. Il fut également Président d'Honneur du Comité Européen des constructeurs de matériels de génie civil, Président de l'Union de la Normalisation de la Mécanique et Président de l'Association Française de Normalisation.

Officier de la Légion d'Honneur, surmontant les difficultés propres à tout chef d'entreprise, Pierre Bataille a véritablement personifié le mot « Entrepreneur ». Il reste un exemple pour tous ses collaborateurs et laisse un souvenir profond et durable à tous ceux qui l'ont côtoyé. Preuve de son extraordinaire engagement, le nom de "Poclain" est mondialement connu dans l'industrie. Un nom traduisant des racines régionales mais des valeurs fortes.

Pierre Bataille, à l'âge de 59 ans, a repris Poclain Hydraulics, ancienne division hydraulique de Poclain. Le groupe Poclain Hydraulics est devenu en quelques années le leader mondial des transmissions hydrauliques de puissance pour les engins mobiles. Doté d'un réseau commercial international, il possède 6 usines sur 3 continents. Il est aujourd'hui dirigé par ses 3 fils, Laurent, Jérôme et Guillaume Bataille.

... et reçoit le Grand Prix de l'Actionariat Salarié au Salon Actionaria

Laurent Bataille, PDG de Poclain Hydraulics, s'est vu décerner le Grand Prix de l'Actionariat Salarié dans la catégorie Entreprises non cotées le 20 novembre dernier.

Ce prix est le fruit de la volonté de la famille Bataille dès 1985, date où l'entreprise est devenue indépendante, d'associer l'ensemble des salariés au capital par trois mécanismes :

- la participation aux opérations de restructuration ou de renforcement du capital (à quatre reprises sur la période 1985-2009)
- les plans de stock options octroyés aux cadres français et étrangers
- le Plan d'Épargne d'Entreprise (PEE) investi majoritairement par les salariés français dans le Fonds Commun de Placement Entreprise PH. Il est alimenté principalement par l'intéressement aux résultats de l'entreprise (1,2 mois de salaires en 2008), les versements volontaires et l'abondement de l'entreprise. Ce fonds réalise une très bonne performance financière sur les 5 ou 10 dernières années.

Au total, la part des salariés dans le capital de l'entreprise s'élève à 17% (8% en direct et 9% via le FCPE PH).

34% du personnel, soit 460 salariés participent, en direct ou par le FCPE PH, au capital.

Pour Poclain Hydraulics, l'actionariat salarié est un élément clé de la cohésion et de la performance de l'entreprise. Il résulte de la volonté stratégique de la famille fondatrice de rapprocher les points de vue et de réunir dans un même projet les deux parties prenantes que sont les salariés et les actionnaires.

Pour respecter l'équilibre entre les différents partenaires, Poclain Hydraulics a mis en place une gouvernance spécifique et un pacte d'actionnaires qui permettent d'assurer une valorisation et une liquidité pour les petits porteurs.

Le Grand Prix de l'Actionariat Salarié, organisé par la FAS (Fédération Française des Associations d'Actionnaires Salariés et d'Anciens Salariés) et ses partenaires (La Tribune, Altédia et le Salon Actionaria), a pour objet de récompenser les entreprises du CAC40, du SBF250 hors CAC40 et les entreprises non cotées qui favorisent l'Actionariat Salarié sous tous ses aspects.

Grégory Bœuf, POCLAIN HYDRAULICS, 03 44 40 78 18

STILL

agrandit et installe dans de nouveaux locaux sa Direction Grand Ouest...

Pour suivre le développement de son activité, la Direction Régionale Grand Ouest de Still emménage dans de nouveaux locaux aux Sorinières près de Nantes. Still était présent à Ste Luce sur Loire depuis 1998.

"Nous recherchions un endroit stratégique et central pour suivre la croissance de notre activité, explique Christian Diard, le Directeur Régional, et nous avons construit un bâtiment sur mesure pour répondre à nos besoins".

Idéalement situés à proximité de l'autoroute Nantes/Bordeaux et du périphérique nantais, les 1300 m² de locaux ont été aménagés et totalement personnalisés en fonction des besoins. Un atelier de préparation et une aire de lavage ont été installés pour faciliter la remise en état des chariots. Et pour cause : en plus de son activité de vente de chariots neufs, Still possède une forte activité de location et de vente de chariots d'occasion.

Avec une capacité d'extension de 600 m² supplémentaires, la nouvelle Direction Régionale Grand Ouest peut envisager sereinement son avenir.

Still Direction Régionale Grand Ouest
2 rue de la Roulière
44840 Les Sorinières
Tél : 02 51 137 137

Still Grand Ouest emploie 67 personnes dont 42 techniciens après-vente et couvre 13 départements. Still possède également une agence de location à Crévin (35) près de Rennes.

... et Sud-Ouest

Installée depuis plus de 30 ans à Toulouse, la Direction Régionale Sud-Ouest de Still poursuit le développement de son activité et emménage dans de nouveaux locaux.

"Ces dernières années, notre activité a fortement augmenté et nous étions trop à l'étroit dans nos locaux actuels, explique Pascal Thiriart, le Directeur Régional. Nous recherchions un endroit stratégique et central pour suivre la croissance de notre activité". Idéalement situés à proximité de la voie express toulousaine, les 1500 m² de locaux ont été aménagés et totalement personnalisés en fonction des besoins. Ainsi un "Show Room" de 150 m² permet de présenter l'ensemble des chariots disponibles à la vente ou à la location.

En effet, en plus de son activité de vente de chariots neufs, Still possède une forte activité de location courte durée et de vente de chariots d'occasion. Un atelier de préparation et une aire de lavage ont été installés pour assurer l'entretien et la remise en état des chariots.

Still
Direction Régionale Sud-Ouest
Actisud
18 rue Jean Perrin
31100 Toulouse
Tél : 05 61 19 07 77

Still Sud-Ouest emploie 70 personnes dont 40 techniciens après-vente. Elle couvre 15 départements et possède une agence commerciale et de location à St Jean d'Ilac (33) près de Bordeaux.

Lise Gerbet, STILL, 01 64 17 40 73

Tél. : 33 (0)1 47 17 63 20 Fax : 33 (0)1 47 17 62 60 E-mail : cisma@cisma.fr

Limites au droit de reproduction : Sur support presse, la Lettre du Cisma ne peut faire l'objet que d'une reprise partielle avec mention d'origine. Sur Internet, seuls des liens vers le site Cisma (www.cisma.fr) sont autorisés. **Renseignements complémentaires :** Renaud Buronfosse, Cisma au 01 47 17 63 20.

45 rue Louis Blanc, 92400 Courbevoie — 92038 Paris La Défense Cedex



**Syndicat des équipements
pour Construction
Infrastructures
Sidérurgie et Manutention**