



n°22 manutention

mars 2010

LES ÉQUIPEMENTS DE LA LOGISTIQUE

PROFESSION

2009 : Annus horribilis en facturations et en commandes

Les constructeurs de matériels et systèmes de manutention ont connu une année 2009 difficile, d'un niveau en retrait de 30 à 35% par rapport à 2008 mais avec de grandes disparités en fonction des produits, des zones géographiques et des secteurs clients.

Les carnets de commandes, quant à eux, se sont totalement vidés et aucun signe de reprise ne se fait jour actuellement même si le niveau bas semble atteint depuis quelques semaines.

L'année 2010 sera, à n'en pas douter, une année de transition pour nombre des acteurs. Si l'on peut raisonnablement envisager une amélioration dans le secteur du chariot industriel qui a connu un retournement dès le mois d'août 2008, il en sera autrement dans le secteur de la manutention de charges isolées qui a su profiter de carnets de commandes bien remplis en 2008 pour connaître une facturation 2009 en léger retrait.

En 2010, les projets d'investissement étant peu nombreux et les conditions d'accès au financement rendues complexes au regard des résultats comptables dégradés, le secteur "Manutention" devrait connaître un fort retournement. Quant aux produits plus directement destinés au secteur de la construction, ils ont subi une véritable tempête en 2009 et la reprise n'interviendra pas avant la fin de cette année.

Les membres du Cisma sont des entreprises souvent patrimoniales ou intégrées à des groupes industriels solides et gérées avec prudence. Les collaborateurs ont continué à développer des produits de qualité et respectueux des normes et directives européennes. Ils ont en outre recherché activement les secteurs clients et les zones géographiques dynamiques pour maintenir et accroître leur différence face à la concurrence internationale. Les membres du Cisma ont également décidé de participer à de nombreuses manifestations de la profession afin de rencontrer leurs clients.

A bientôt.

Renaud Buronfosse, CISMA, 01 47 17 63 20

sommaire

Profession	1
Produits & Services	2 à 10
Marchés	11 à 14
Entreprises	15 à 20



APROLIS

Crown célèbre une décennie de polyvalence

Il y a 10 ans, Crown présentait son Wave® Work Assist Vehicle. Depuis son lancement, ce produit a répondu aux besoins des entreprises dans de nombreux secteurs. Le Wave® est un outil de productivité mobile conçu à l'origine pour remplacer les échelles dans le prélèvement de petites commandes. Il permet à une personne seule d'accomplir efficacement et en toute sécurité des tâches qui nécessitaient autrefois deux personnes. Depuis sa création, les clients de Crown continuent à trouver de nouvelles manières d'utiliser le Wave®, des magasins jusqu'aux hôpitaux.

Les utilisateurs saluent une meilleure productivité, des coûts de main d'œuvre réduits (parfois de moitié) et une sécurité accrue, et soulignent la baisse des erreurs et des accidents. « Nos manutentionnaires tiraient ou poussaient sans arrêt des échelles et des chariots dans les allées. À chaque fois qu'ils devaient prendre des marchandises en haut des rayonnages, il fallait une échelle. Et avec une échelle, il y a toujours un risque de glisser. En plus, pour gagner du temps les employés se chargeaient souvent trop, ce qui augmentait les risques de basculer ou de faire tomber les marchandises. Du point de vue de la sécurité, c'était un cauchemar et la situation ne pouvait pas continuer. Nous avons donc décidé de trouver une alternative, explique Peter Kohler, responsable de la logistique distribution chez Charles Vögele, un fabricant suisse de textiles. Dès que nous avons découvert le Wave® Work Assist Vehicle de Crown, nous avons compris que c'était la solution qu'il nous fallait », ajoute-t-il. Pour Gary Thurner, directeur du marketing produit de Crown : « les modes d'utilisation du Wave® ont considérablement évolué en 10 ans. Il continue à séduire de nouveaux secteurs dans le monde entier et nos clients trouvent en permanence de nouvelles manières d'utiliser notre produit. » Outre le prélèvement de stock, le Wave® est également mis à contribution pour souder les navires, récupérer des objets historiques et même pour la maintenance des avions. Le Wave® permet à un cariste de monter en toute sécurité jusqu'à 5 mètres de hauteur. Il peut manœuvrer dans des allées étroites à partir de 900 mm. Son plateau de chargement supérieur supporte une charge de 90 kg, tandis que le plateau de chargement inférieur peut transporter 115 kg.

Annick Le Jeune, APROLIS, 01 43 99 89 08

BT FRANCE

déplace les marchandises en silence avec le LWE200...

Effectuer des opérations de manutention en centre ville tout en préservant la tranquillité des riverains, telles sont les missions du nouveau transpalette électrique version silencieuse Levio LWE200. Cette variante du LWE200 est équipée d'un système de levage unique. Les jeux de fonctionnement ont été réduits et les roues souples de haute qualité limitent les émissions sonores. Pour plus d'efficacité, des matériaux anti-vibrations et des réducteurs de bruits ont été apposés à l'intérieur du châssis et du compartiment moteur. Il peut aussi bien être utilisé pour charger/décharger des camions que pour réapprovisionner les rayons (capacité 2000 kg). Le Levio LWE200 version silencieuse ne dépasse pas, tests à l'appui, un niveau sonore de 60 dBA, qui est le niveau requis pour être considéré comme matériel silencieux. En décembre 2007, BT avait déjà lancé un transpalette manuel silencieux (LHM230SI) ; le Levio LWE200 version silencieuse complète ainsi l'offre BT dans ce domaine.

Le nouveau transpalette de BT présente en outre de nombreux avantages. Environnementaux d'abord. Les véhicules, passant moins de temps dans la circulation, réduisent de fait leurs émissions de gaz et leur consommation de carburant. Des livraisons et des matériels de chargement/déchargement plus silencieux répondent également à une demande croissante des riverains de limiter les nuisances sonores. Avantageux aussi en termes de sécurité. Les véhicules effectuent leur travail en dehors des heures de pointe, à des moments où les rues sont plus sûres du fait du nombre limité des piétons, des cyclistes et des automobilistes.

Enfin, grâce aux tournées optimisées, les temps de transport sont réduits de 50% générant ainsi des économies conséquentes aussi bien sur les frais de carburant que sur les coûts d'immobilisation des chauffeurs.

... investit 11 millions d'euros dans une cabine de peinture respectueuse de l'environnement...

BT part d'un principe : la réalisation d'une activité ne doit pas s'opérer au détriment de l'environnement. Objectif : limiter l'impact écologique des chariots élévateurs tout au long de leur cycle de vie tout en proposant des solutions économiquement viables et prendre en compte les besoins énergétiques présents et futurs. Cette démarche commence dès la conception des appareils, puis lors de leur production et de leur utilisation et se poursuit jusqu'à la mise au rebut en fin de vie du matériel. Retour sur une démarche exemplaire : en 1996, la première norme ISO 14001 est mise en place en Europe. En 1997, les deux usines situées à Mjölby (Suède) obtiennent leur certification, suivie de l'usine de Bologne (Italie). Depuis 2000, avec leur intégration dans le Toyota Material Handling Europe (TMHE), les usines ont bénéficié de la mise en place du Toyota Production System. Le groupe a mis l'accent sur l'élimination des gaspillages : les émissions de CO₂, la consommation d'eau, la production d'eaux usées et les déchets mis en décharge ont été réduits. Le taux de recyclage des emballages a été augmenté.

BT a également établi l'impact écologique de ses différents chariots sous la forme de déclarations environnementales correspondant à la norme ISO 14021 Type II. Ces documents prennent en compte la totalité de la « vie » de l'appareil. Ces déclarations sont consultables sur le site Internet de la société www.bt-forklifts.fr (rubrique Environnement).

Depuis novembre 2009, l'usine BT de Mjölby dispose d'une nouvelle cabine de peinture, très efficace d'un point de vue écologique : les eaux de nettoyage sont chauffées via le réseau municipal et non par le gaz, réduisant de fait les émissions de CO₂ puisque le système municipal utilise la biomasse. De plus, les eaux usées sont traitées et réutilisées, l'eau est donc continuellement recyclée. Montant de l'investissement : 11 millions d'euros.

BT France, la filiale française, est également active dans le domaine de l'environnement. En 2008, elle a passé avec succès au niveau national la certification ISO 14001. La politique environnementale de BT et de TMHE est claire : faire en sorte que la croissance économique et la prise en compte de l'environnement naturel soient compatibles, tout en proposant des produits et des services propres, sûrs et de grande qualité.

... et annonce que le BT Orion LPE240 a obtenu de bons résultats aux tests de l'INRS sur les chocs transmis aux caristes

Une nouvelle législation et des seuils d'exposition vibratoire dépassés en entreprise ont incité les Caisses Régionales d'Assurance Maladie (CRAM) à demander en 2009, une étude approfondie auprès de l'Institut National de Recherche et de Sécurité (INRS) sur les chocs transmis aux caristes conduisant des transpalettes électriques à plate-forme. Quatre chariots ont été testés, dont le transpalette électrique à plate-forme (TPE) BT Orion LPE240 d'une capacité de 2400 kg. Dans la majorité des cas étudiés, le BT Orion LPE240 a obtenu de très bons résultats. Les recherches conduites par l'INRS ont également permis de dégager cinq recommandations visant à limiter l'exposition aux vibrations des opérateurs travaillant sur TPE. Les deux premières préconisations constituent les paramètres influant le plus sur l'exposition vibratoire du cariste : pour limiter les vibrations, les sols doivent être les plus lisses possibles et la vitesse limitée. Réduire la vitesse moyenne de 9 à 6 km/h (-33%) lors des chargements/déchargements permet d'augmenter, dans les conditions des essais réalisés par l'INRS, le temps d'utilisation d'un TPE jusque 70% tout en restant en dessous d'une exposition journalière de 0,5 m/s², norme fixée par les textes. Les autres recommandations de l'INRS concernent la position de l'opérateur sur la plate-forme et le bon état de la roue motrice. Enfin, la dernière préconisation indique que la valeur d'exposition aux vibrations déclarée dans la notice utilisateur par le fabricant pourrait être considérée comme un bon indicateur de performance vibratoire.

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

CMCO FRANCE

présente Joker EGU 15C, le nouveau transpalette semi-électrique...

Le nouveau transpalette de la marque Pfaff du groupe Columbus McKinnon est particulièrement adapté aux applications internes et recommandé par les Comités d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail (CHSCT). Et pour cause : son déplacement électrique et sa levée manuelle avec un poids à vide de 140 kg en font un appareil facile à manœuvrer, réduisant la fatigue et facilitant le travail du personnel féminin particulièrement (assistance à la translation).

Son excellente autonomie lui permet d'être adapté aux entrepôts, réserves, supermarchés, grands magasins, industries légères, hôpitaux, pharmacies, bibliothèques, archives, administrations, collectivités, au travail en mezzanine, au travail en monte-charge ou sur rampes et hayons, etc.

Caractéristiques techniques

Joker EGU 15C : Vitesse : 3 km/h ; autonomie : 2 heures en continu ; longueur de fourches : 1150 mm ; longueur totale réduite : 1645 mm ; rayon de braquage : 1430 mm.

Le transpalette semi-électrique permet de déplacer aisément et silencieusement la charge grâce à une simple pression sur le bouton de la poignée. Une pompe hydraulique garantit le levage de cette charge de manière sûre et régulière, tandis que le moteur électrique facilite la manœuvre et le déplacement de la charge sans effort. Une longueur de fourches de 1150 mm rend également le Joker EGU 15C aussi polyvalent qu'un transpalette manuel. Les batteries sont rapidement rechargeables grâce au chargeur intégré sur le transpalette (prise sur réseau 230v).

... et sa nouvelle gamme complète de treuils manuels et électriques Pfaff

Pfaff publie un nouveau catalogue de la gamme de ses treuils manuels et électriques : treuils sur console, treuils muraux, treuils pour application scénique, treuils galvanisés, treuils inox, treuils aluminium... Cette gamme couvre des capacités allant de 125 à 7500 kg qui permettent de répondre à toutes les applications industrielles. Leur fiabilité et leur stabilité sont reconnues grâce à des caractéristiques -pour les treuils électriques spécialement conçus pour un usage industriel- telles qu'une protection électronique contre la surcharge, un bouton intégré d'arrêt d'urgence et une conception permettant jusqu'à 1600h de fonctionnement en continu (2m) et une température d'utilisation de -20°C à +40°C.

De nombreux accessoires et équipements sont disponibles sur demande.

Laurène Gaumet, CMCO FRANCE, 02 48 71 91 51

DEMATIC

présente Ergo Pall, un nouveau système de palettisation hétérogène à haute productivité...

Ergo Pall repose sur un système de convoyage qui amène les produits à palettiser sur un poste en mezzanine. Un ou deux opérateurs constituent la palette en plaçant les produits dans un puits de palettisation équipé d'un ascenseur. La dépose des produits s'effectue selon un ordre pré-établi par le système informatique. Une aide visuelle permet d'optimiser la couche de palettisation et augmente la productivité. Le poste de travail a été spécialement étudié par des ergonomes, le plan de palettisation est toujours à la même hauteur. La palette hétérogène est banderolée automatiquement à chaque couche. A la fin du processus, la palette est convoyée vers un poste cariste pour l'expédition.

... et d'autres nouveautés

Dematic propose en outre son nouveau WCS développé en technologie Java avec simulation 3D intégrée. La société lance également deux nouveaux concepts du système de stockage automatique Multishuttle : le Multishuttle quadruple profondeurs et le Multishuttle Flex pour le stockage automatique de cartons multi-formats, adaptable aussi bien au faible débit qu'aux hautes productivités.

Virginie Burkarth, DEMATIC, 01 64 76 46 39

FENWICK-LINDE

présente sa nouvelle génération de préparateurs de commandes

« Nous constatons depuis quelques années que les distributeurs et les industriels cherchent à augmenter le nombre de références stockées, tout en diminuant le volume et le coût d'immobilisation du stock. Pour les applications nécessitant une préparation de commandes, il y a donc de plus en plus de références sur un même espace au sol. De leur côté, les logisticiens qui ne souhaitent pas agrandir leurs entrepôts optent pour une solution économique qui consiste à réaliser le picking au premier et au deuxième niveaux au lieu d'une préparation au sol uniquement, explique Christophe Lacaze, chef de Produits Magasinage Fenwick. Cette nouvelle gamme de chariots s'inscrit exactement dans cette démarche en répondant à ces dernières tendances tout en améliorant les conditions de travail, grâce à la levée complémentaire des fourches (mise à niveau) qui permet de limiter les efforts physiques de

l'opérateur et prévenir l'apparition des TMS », ajoute-t-il.

• Modèles V08 pour la préparation de commandes aux premiers niveaux

Ces chariots sont destinés à la préparation de commandes au sol avec montée fréquente aux premiers niveaux. Ils offrent une levée de la plate-forme jusqu'à 1,20 mètre ce qui autorise un picking jusqu'à 2,80 mètres. Les fourches s'élèvent avec la plate-forme pour éviter de devoir redescendre au sol pour poser les colis. Plusieurs modèles sont proposés en fonction du type de palette (ouverte ou fermée) ou de l'ergonomie de travail recherchée.

Le V08-01 a les fourches solidaires à la plate-forme élévatrice. Ce chariot est proposé en version longue (longerons longs) pour prendre des palettes fermées par le côté ouvert uniquement (1000 kg maxi) ou en version courte (longerons courts) pour prendre les palettes par le côté fermé (capacité limitée à 700 kg).

Le V08-02 a, lui, les fourches montées sur un tablier iso afin de permettre une levée à une hauteur de pose ergonomique pour l'opérateur (capacité limitée à 800 kg).

• Modèles N20Vi et N20VLi pour la préparation de commandes principalement au sol

Ces chariots sont destinés à la préparation de commandes au sol et aux premiers niveaux de façon occasionnelle. Ils offrent une levée de la plate-forme jusqu'à 1,20 mètre, ce qui autorise un picking jusqu'à 2,80 mètres. Les fourches restent au sol : l'opérateur doit redescendre la plate-forme avant de descendre du chariot pour poser les colis sur la palette. Ces modèles sont recommandés pour les opérateurs qui montent peu fréquemment aux premiers niveaux. Ces chariots bénéficient en standard d'une pédale de descente. Lorsque l'opérateur doit faire redescendre la plate-forme alors qu'il a les mains encombrées, il lui suffit d'appuyer sur cette pédale. La tablette en option est aussi très appréciable pour prendre plusieurs colis avant de descendre les poser sur la palette.

Le modèle N20Vi est le seul chariot capable de transporter deux palettes grâce aux fourches 2350 mm de longueur en option. Quant au modèle N20VLi, il offre une levée complémentaire des fourches par rapport au sol afin de poser les colis de façon ergonomique, ce qui permet de prévenir les TMS.

Les N20 Vi et V08 complètent la gamme de préparateurs de commandes Fenwick qui se composait de préparateurs de commandes au sol (sans plate-forme élévatrice) : N20L - N20Li, avec mise à niveau et N20 - N20HP - N24HP, sans mise à niveau.

Les points clés de cette nouvelle gamme :

- Confort de travail : une plate-forme indépendante de la levée initiale du chariot permet de conserver une marche à 135 mm du sol et de faciliter les montées et descentes du chariot sans se fatiguer. Elle est dotée d'un tapis souple et antidérapant avec zone de détection de présence du cariste sur toute la surface. La forme du dossier d'appui (hors V08 01) offre un bon équilibre de l'opérateur dans les déplacements, notamment dans les virages. Grâce à la pédale de descente, l'opérateur peut faire descendre la plate-forme même lorsque ses mains sont encombrées d'un colis.
- Sécurité : le contrôle du chariot et les fonctions e-driver rendent toutes les commandes accessibles d'une seule main. La direction électrique assiste l'opérateur dans les manœuvres. Les commandes de traction et de levage sont proportionnelles pour un contrôle optimum du chariot (au millimètre près). Le recentrage automatique de la direction permet au chariot d'être toujours prêt à repartir de façon rectiligne. L'assistance variable (durcissement de la direction en fonction de la vitesse) permet un meilleur contrôle du chariot en déplacement. La vitesse baisse à 5 km/h quand la plate-forme s'élève à plus de 500 mm du sol pour plus de sécurité. Le freinage automatique se produit au relâcher des commandes de traction puis le chariot s'immobilise par frein de parc. Le freinage est proportionnel à la charge transportée grâce à une assistance hydraulique en liaison directe avec le système de levage. Les mouvements des fourches sont complètement sécurisés pour l'opérateur au travers d'une double commande qui assure la protection des mains lors des mouvements. Les bordures de la plate-forme sont légèrement inclinées vers le haut afin que l'opérateur conserve un bon appui lorsqu'il se penche pour attraper un colis dans le rack. Les formes arrondies et les recouvrements des tôles par les capotages permettent d'éviter les accrochages de pantalon, notamment lors des mouvements de préparation.
- Performances : la structure du châssis est basée sur 5 points d'appui (roue motrice, roues porteuses et stabilisateurs latéraux). La vitesse affichée est de 10 km/h maxi à vide comme en charge sur la marche avant et de 7 km/h en marche arrière. La vitesse en virage est ajustable par le technicien suivant le niveau de sécurité recherché.
- Energie et maintenance : le capot de la batterie, amovible, ne nécessite pas de lever la plate-forme et son tableau de bord. Un système de verrouillage de la batterie (375 ou 500 Ah suivant les modèles) permet de l'immobiliser dans le chariot lors des déplacements (dans les virages notamment). S'agissant de la maintenance, les composants sont directement accessibles

derrière le capot ou en élevant la plate-forme. Le chariot est également doté d'une prise Canbus de diagnostic et bénéficie d'une visite technique tous les ans ou toutes les 1000h.

Christian Sauzin, FENWICK-LINDE, 01 30 68 47 78

JUNGHEINRICH

s'agrandit avec la production en série du "petit" thermique à transmission hydrostatique...

Avec l'arrivée du nouveau VFG 316s-320s, la famille des frontaux thermiques à transmission hydrostatique s'agrandit chez Jungheinrich. Le prototype de ce chariot élévateur high-tech particulièrement silencieux a été présenté pour la première fois au public en septembre 2009. Aujourd'hui, il sort d'une chaîne de production de l'usine Jungheinrich de Moosburg en Allemagne. Le VFG 316s-320s qui possède une transmission hydrostatique « made in Germany » peut transporter des charges allant jusqu'à 2000 kg et les soulever jusqu'à 6,5 m de hauteur. Il est équipé, dans les deux versions Diesel (DFG) et gaz (TFG), d'un moteur Volkswagen qui est l'élément central. Ses pompes à cylindrée variable et ses moteurs roue sont fournis par Bosch Rexroth. La régulation du système grâce à un logiciel développé par Jungheinrich est à la base de ses hautes performances et de son efficacité énergétique optimale. « Ce "petit" thermique à transmission hydrostatique vient compléter la gamme après le lancement sur le marché en 2008 du VFG 425s-435s qui est une réussite », déclare Marek Scheithauer, Responsable gestion et marketing produits chez Jungheinrich pour les frontaux. Il reprend un concept qui a fait ses preuves sur le plan du design, de la technologie de transmission ainsi que de l'ergonomie et de la sécurité. « La transmission hydrostatique offre un grand confort et un rendement élevé, tout particulièrement dans les utilisations intensives », poursuit-il. Concrètement, cela signifie entre autres des accélérations rapides et directes ainsi qu'une inversion rapide du sens de marche, en douceur et avec souplesse. « C'est par conséquent un chariot idéal pour les utilisations avec inversions fréquentes du sens de marche, par exemple pour le chargement et déchargement de camions. » Pendant la levée de la charge, le régime moteur augmente automatiquement. Avec la transmission hydrostatique, la translation et les mouvements hydrauliques s'effectuent de manière directe et précise, et sans effort. Cinq programmes présélectionnés allant du mode économique en consommation d'énergie au rendement maximum, permettent au cariste d'adapter facilement, par bouton-poussoir, le fonctionnement du chariot selon les utilisations.

La transmission hydrostatique comporte un nombre limité de pièces mécaniques, ce qui facilite la maintenance et réduit l'entretien. Grâce à l'utilisation de moteurs Volkswagen, les frontaux thermiques de Jungheinrich bénéficient de nombreux avantages provenant de l'industrie automobile. Ces moteurs particulièrement silencieux ont, entre autres, une consommation et un niveau d'émissions qui sont nettement plus faibles. Le VFG 316s-320s à transmission hydrostatique offre au quotidien une grande sécurité. Grâce à la conception particulière de son contrepoids et un essieu de direction à fixation haute, le chariot a un centre de gravité bas qui offre une grande stabilité, sans nécessiter de programme électronique supplémentaire. D'autres caractéristiques contribuant à la sécurité du VFG 316s-320s : le design particulier du pupitre permet au cariste d'avoir à l'avant une excellente visibilité sur la charge et la pointe des bras de fourche. Le positionnement bas du contrepoids améliore aussi sensiblement la visibilité vers l'arrière. Par ailleurs, une fenêtre sans traverses en verre blindé permet au cariste d'avoir une vue vers le haut totalement dégagée pour les opérations de stockage et déstockage de palettes. Outre la sécurité qu'offre la construction du chariot, le petit thermique à transmission hydrostatique propose en option plusieurs packs sécurité. Enfin, le VFG 316s-320s bénéficie d'une série de dispositifs de sécurité qui ont fait leurs preuves sur d'autres séries. Parmi ceux-ci : le frein de stationnement qui s'enclenche automatiquement et empêche le chariot de reculer sur rampe ainsi que le marchepied bien visible d'en haut qui facilite l'accès ou la descente, en toute sécurité.

En termes d'ergonomie, le poste de conduite du VFG 316s-320s assure un grand confort et une conduite détendue et optimise le rendement du chariot. « Si le cariste ne se sent pas sûr ou à l'aise sur notre chariot cela a un effet direct sur l'efficacité du chariot », explique Marek Scheithauer. La suspension de la transmission et du siège, qui ne sont plus solidaires du châssis, permet de limiter au minimum les vibrations. « Nous obtenons des niveaux de vibrations qui correspondent aux niveaux les plus faibles pour nos chariots électriques ». Les commandes solidaires du siège, intégrées dans un accoudoir qui comporte deux réglages, sont également un élément nouveau. Par ailleurs, une possibilité de choix est offerte entre le nouveau Solo-Pilot et le Multi-Pilot, tous deux dotés d'un bouton-poussoir intégré pour l'inversion du sens de marche. Parmi les autres nouveautés : le frein de stationnement à commande électrique, le commutateur de démarrage comme sur certaines automobiles récentes et la colonne de direction peu encombrante avec

deux réglages et une fonction mémoire offrant encore plus d'espace et de liberté de mouvement pour les jambes.

... et lance un nouveau chariot pour le chargement/déchargement sur deux niveaux

L'EJD 220, nouveau gerbeur électrique à timon, peut soulever en une seule manœuvre deux palettes superposées. Il combine ainsi les fonctions d'un transpalette et d'un gerbeur. « C'est pour cela que nous parlons d'un spécialiste du double stockage », explique Oliver Hiekel, Responsable gestion et marketing produits chez Jungheinrich pour les chariots à timon. L'EJD 220 offre une grande souplesse d'utilisation pour le chargement ou déchargement de camions, le transport de palettes ou pour des opérations de gerbage jusqu'à une hauteur de levée de 2 560 mm. Ce spécialiste du chargement sur deux niveaux est capable d'exécuter quasiment toutes ces opérations deux fois plus vite qu'un transpalette ou un gerbeur traditionnel. Sa capacité est de 2 x 1000 kg en double stockage. Utilisé comme simple transpalette, il peut transporter une charge de 2000 kg. L'EJD 220 se distingue par sa robustesse et sa fiabilité dans la manipulation de charges. Il possède un châssis en acier 8 mm et un moteur asynchrone puissant de dernière génération de 1,6 kW fabriqué par Jungheinrich. Ce chariot peut être équipé de batteries allant jusqu'à 375 Ah afin d'assurer plusieurs postes de travail avec une charge de batterie. La sortie latérale de cette dernière contribue à leur souplesse d'utilisation.

Le système breveté ProTraLink apporte la sécurité et la stabilité nécessaires. Ce système relie les roues stabilisatrices suspendues et répartit la force d'appui en fonction de la situation, de manière uniforme dans les lignes droites et concentrée sur la roue stabilisatrice extérieure dans les virages. Il a été adapté pour permettre à l'EJD 220, même chargé sur deux niveaux, d'atteindre la vitesse maximum autorisée de 6 km/h. « En particulier pour l'utilisation sur rampe ou sur une plate-forme de stockage, ces mesures de sécurité supplémentaires sont aujourd'hui indispensables », précise Oliver Hiekel. Les bras porteurs levables permettent au chariot de franchir les caniveaux, les rampes et d'évoluer sur sols inégaux. Oliver Hiekel précise que « cela permet, en augmentant la garde au sol, un passage en toute sécurité et simplicité sur sols inégaux. » Le bouton vitesse lente permet en outre de manœuvrer en toute sécurité en espace restreint, avec le timon relevé, dans les camions ou les allées de rayonnages, par exemple.

Béatrice Reignier, JUNGHEINRICH FRANCE, 01 39 45 68 12

MECALUX

lance une version électronique de son catalogue logismarket.fr

Logismarket (www.logismarket.fr) est un annuaire industriel incontournable en Europe et Amérique Latine avec plus de 4 300 fournisseurs et 71 000 produits et services référencés. Depuis son lancement il y a 9 ans, Logismarket ne cesse d'innover afin d'apporter aux fabricants de produits industriels et aux professionnels du sourcing un outil performant et pratique pour leur gestion quotidienne. Le catalogue papier annuel qui complète cet annuaire est remplacé en 2010 par un e-catalogue, une version 100% en ligne du catalogue.

Les avantages sont nombreux :

- protection de l'environnement avec une technologie « paper-free »
- mises à jour quotidiennes de l'information
- utilisation fluide et intuitive, zoom et autres outils disponibles
- recherches rapides et faciles par mot-clé
- possibilité de contacter les fabricants en un clic directement depuis le e-catalogue
- format adapté aux nouvelles plates-formes utilisées par les professionnels (PC, mobile, PDA, e-book, etc.)
- format adapté au partage sur les nouveaux réseaux sociaux (Linkedin, Viadeo, Xing, Facebook, etc.)

Il propose 12 catégories de produits : chariots élévateurs, transpalettes et engins de maintenance / convoyeurs, manipulation et levage / machines-outils et usinage / systèmes de stockage / installations et équipements industriels / protection, sécurité et environnement / conteneurs, palettes et bacs / conditionnement / emballage / étiquetage, identification et radiofréquence / logiciels et cabinets conseil industriels / transport et opérateurs logistiques.

Il est présent dans 15 pays : Allemagne, Argentine, Autriche, Benelux, Brésil, Chili, Espagne, France, Italie, Mexique, Pologne, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni et Suisse.

Isabelle Goetgheluck, MECALUX FRANCE, 0810 12 13 12

PMS INDUSTRIE

innove dans l'arrimage toutes sécurités avec le TMU 2000 daN

Caractéristiques techniques

Rupture de sangle : 6 tonnes ; longueur utile : 9 mètres ; partie courte : 0,30 m ; tendeur : à détente progressive.

Le nouveau système d'arrimage bicolore TMU 2000 daN de PMS Industrie, conforme à la norme EN 12195-2, alerte le chauffeur sur une anomalie d'arrimage grâce au code couleur. Le double passant polyuréthane assure une double protection : contre l'abrasion de la sangle et pour une meilleure protection de la matière transportée.

Le TMU 2000 daN garantit la sécurité sur la tension de la sangle au travers de l'arrimage bicolore qui offre un contrôle permanent du positionnement et de la tension de la sangle. Le tendeur à détente progressive (cran par cran) sécurise un déchargement en déséquilibre et permet de reprendre ainsi le contrôle de la cargaison.

Patrick Desforet, PMS INDUSTRIE, 03 81 96 33 34

SSI SCHAEFER

présente sa nouvelle solution de stockage : le Schaefer Orbiter System...

Ce système combiné de stockage et de transport est composé d'une navette et d'une station d'accueil qui augmentent l'efficacité, la puissance et la sécurité du stockage par accumulation. Equipé des technologies les plus modernes sur le plan fonctionnel comme énergétique et doté d'équipements de sécurité complets, le système Orbiter, compact et dynamique, offre de nouvelles perspectives dans l'univers du stockage par accumulation. L'innovation tient dans la technologie Power-Cap d'Orbiter extrêmement durable et qui garantit une utilisation simple et efficace dans tous les environnements, y compris en température négative. Avec ce système, les changements de batterie ne sont pas nécessaires, ce qui optimise les coûts liés au cycle de vie de l'appareil.

L'Orbiter et la station d'accueil, conçue pour la manutention au moyen d'un chariot élévateur, forment ensemble un système indissociable permettant une mise à disposition très efficace des marchandises avec une méthode de travail souple et rapide. Le chariot élévateur manutentionne à la fois la station d'accueil et l'Orbiter. Le positionnement est réalisé au moyen de consoles fixées en entrée de chaque canal de stockage. Grâce aux larges tolérances d'entrée, la mise en œuvre de la station d'accueil se déroule simplement, rapidement et sans risque ni stress pour l'utilisateur. La technologie innovante « Power Caps » mise en œuvre (condensateurs ultra performants comprenant une alimentation intégrée aux rayonnages) permet une gestion productive des flux.

Ce système Orbiter peut être commandé avec tous types de chariots. Il fonctionne de façon entièrement autonome dans les rayonnages. La navette reçoit ses ordres de missions via une télécommande pilotée par l'opérateur. Les fonctions telles que le stockage, le prélèvement, l'inventaire, le mode aléatoire, etc. sont activées d'une simple pression sur le bouton. L'Orbiter exécute automatiquement la tâche souhaitée et revient à la station après chaque opération. Grâce aux télécommandes équipées de multicanaux, un opérateur peut faire fonctionner plusieurs orbiters à la fois et ainsi accroître sa productivité par son travail en temps masqué.

La station d'accueil fixée sur les rayonnages permet une localisation simple et rapide des opérations. Par ailleurs, le positionnement de la station d'accueil en entrée de canal, condamne physiquement l'accès à ce dernier durant la translation de l'Orbiter. Un feu flash indique le déplacement de la navette dans son couloir. La station d'accueil est équipée d'un interrupteur d'arrêt d'urgence et l'Orbiter de multiples composants de sécurité. L'ensemble du système fonctionne en sécurité positive conformément à la directive « Machines » 2006/42/CE. L'automate autocontrôle l'ensemble des organes de sécurité via un bus de terrain.

La conception technique de la navette Orbiter permet de traiter les produits délicatement. Les galets latéraux montés sur ressort garantissent un fonctionnement rectiligne et le contrôle d'intervalles réglables est commandé par des cellules photo-électriques lors du stockage des palettes. Les marchandises ne subissent aucun choc grâce à un réglage calibré des espaces entre palettes. La navette équipée de huit roues offre une répartition de charge et une tenue optimale dans son canal. Les quatre moteurs de l'Orbiter réglés en synchrone favorisent un déplacement souple et rapide. La mécanique de levage est innovante, précise et rapide. Lors d'un changement de canal, l'Orbiter est positionné dans la station d'accueil et est entièrement protégé de toute influence extérieure, en particulier du risque de collision avec la pointe d'une fourche lors d'un mauvais fonctionnement du chariot élévateur.

... met à disposition des logisticiens et industriels une nouvelle gamme de solutions de préparation de commandes, Pick to Light...

Cette nouvelle solution a été réalisée grâce à l'intégration des matériels et logiciel en une solution packagée : lpick. Cette dernière met à disposition deux fonctionnalités : le picking et le reversepicking.

lpick permet l'intégration très simple de solutions pick to light dans des installations existantes, et ce à un coût très limité. Grâce à une interface graphique adaptée, lpick est configurable par l'utilisateur en quelques heures. Il ne nécessite pas de connaissance en programmation. Il est donc très souple et s'adapte aux besoins d'évolutions de l'exploitation.

La mise en place de solutions pick to light permet une augmentation de productivité de 300% combinée à une précision de préparation multipliée par 10. Sylvain Cerise, directeur du département Automation, précise que « cette solution permettra aux logisticiens et industriels une transition simple et souple à l'automatisation des processus. »

lpick permet la préparation de commandes ; il permet aussi le reversepicking, c'est-à-dire la ramasse globale suivie de tris successifs et la production des commandes. Le système est modulaire et est envisageable à partir d'une dizaine d'afficheurs picks to light.

... et le SRP (Schaefer Robot-Pick), premier picking robotisé complètement automatisé

Le picking de détail, c'est-à-dire le prélèvement des unités de vente de leur emplacement de stockage pour préparer une commande est la tâche la plus difficile à réaliser dans un entrepôt, réalisée encore à 90% par les employés. Lors du congrès Logistica 09, SSI Schaefer a présenté à des experts en logistique du monde entier le premier picking robotisé complètement automatisé qui peut être facilement intégré dans l'entrepôt et capable de réaliser plus de 2 000 picks par jour.

Avec le Robot-Pick il n'est pas nécessaire d'identifier au préalable les articles pour le picking, c'est-à-dire d'enregistrer chaque produit avec ses caractéristiques, ni de les disposer dans une position particulière. Le système innovant de traitement de l'image en deux étapes reconnaît automatiquement la position du produit sur le plateau et contrôle le robot universel. Ce robot peut être associé aux autres solutions de stockage automatisées de SSI Schaefer : transtockeurs, carrousels, Schaefer Case Picking ou Mercury... SSI Schaefer permet le picking automatisé avec robot pour des bacs, tels que des cartons ou paquets de plusieurs produits et également pour des produits individuels. Le Robot-Pick est généralement utilisé pour le commerce en gros et la vente par correspondance. En moyenne, 2 à 20 articles sont prélevés selon la commande du client dans un stock de 5 000 à 50 000 articles. Et ce, plusieurs milliers de fois par jour pour autant de commandes de clients. C'est l'équivalent du picking de plus de 100 000 articles par jour dans des centres de distribution traditionnels. A ce jour, toutes les tentatives d'automatisation du picking avec des robots avaient échouées en raison du manque de flexibilité au niveau du traitement de l'image. Par exemple, les étiquettes supplémentaires sur des produits lors de promotions spéciales, les produits à bords irréguliers ou encore les produits aux packagings très noirs ou de couleurs très vives ont fait échouer plus d'un projet de robot en logistique. SSI Schaefer a réalisé une percée technologique avec la combinaison du traitement d'images 3D et 2D. En effet, en seulement quelques secondes, la cellule de traitement d'image, faite de composants industriels standards, identifie 4 à 6 produits sur le plateau qui passe, y compris les articles disposés sur plusieurs couches, en positions inclinées, noirs et opaques, ronds, asymétriques ou encore avec un packaging aux bords irréguliers. Il n'est donc pas nécessaire de programmer les produits ou de définir au préalable leurs propriétés.

Par ailleurs, chaque carton, plateau ou conteneur est toujours alloué à un article en particulier. Par exemple, les chaussettes bleues sont dans le carton n°4711 et les stylos rouges sont dans le plateau n°4321. Aucun système de convoyage dans un entrepôt automatisé ne pourrait fonctionner sans cette information. Le Robot-Pick n'a pas besoin d'informations supplémentaires. Il est donc facilement intégrable au sein des équipements existants, ce qui aide à garantir la réception du bon article par le client.

Le picking des articles avec le SRP n'est pas seulement rapide mais il est aussi très précis. Le taux d'erreur, potentiellement élevé et dommageable en raison de l'intervention humaine, s'approche de 0% grâce à ce système. « Avec le Robot-Pick, on rentabilise son investissement rien qu'en considérant les coûts de traitement des retours qui sont donc presque réduits à zéro », précise Sylvain Cerise, directeur du département Automation. Par ailleurs, le coût d'une cellule du SRP est moins élevé que celui d'un poste de travail traditionnel correspondant et ce pour le même rendement. Le robot peut traiter des commandes en dehors des heures de travail traditionnelles. La vitesse élevée réduit le temps de traitement des commandes dans l'entrepôt et accélère donc nettement la livraison des commandes. Et grâce au traitement d'image rapide et flexible, plus de 95%

des articles peuvent bénéficier des avantages du SRP.

Cependant, l'utilisation du Robot-Pick ne se limite pas au picking. Le SRP convient également pour la manutention des retours. Cette activité logistique est de plus en plus importante, notamment dans la vente par correspondance.

SSI SCHAEFER, 03 82 59 14 70, info@ssi-schaefer.fr

STILL

élargit son offre en proposant une gamme de rayonnages pour une utilisation optimale de l'espace de stockage...

Afin d'apporter une solution globale à ses clients, Still vient de lancer une gamme de rayonnages adaptés à tous les types de stockage. « Grâce à cette nouvelle offre, nous apportons une solution globale à nos clients. Nous fournissons, en plus des chariots, toute la logistique qui y est attenante », explique Thomas Fischer, Président de Still France. Still est passé de la vente de chariots à la vente de solutions de manutention incluant les services et les flux de données (MMSi Système de gestion). L'entreprise arrive maintenant à une offre complète : chariot-information-rayonnage. Les rayonnages statiques sont conformes aux normes européennes en vigueur (NF EN 15620, 15629, 15635 et 15512) et sont conçus pour des charges jusqu'à 20 tonnes par échelle et 5200 kg, uniformément répartis. La sécurité est un élément important dans la conception et la mise en place des rayonnages. Ainsi Still adapte sur ses rayonnages des lisses autobloquantes, des systèmes anti-décrochage, des verrous de sécurité en façade, des chevilles de fixation sur l'arrière du montant (pas de cheville dans les allées de circulation)... Les lisses de forme rectangulaire fermée et les montants d'échelles, d'une épaisseur de 2 à 3 mm, garantissent une grande robustesse du rayonnage. Deux chevilles de fixation par pied évitent une rotation des montants d'échelle. Prestataire et leader en intralogistique, Still étudie avec ses clients l'ensemble du cahier des charges pour les conseiller sur la réglementation en vigueur, le sol, le rayonnage, les chariots, le guidage, les salles de charge, le type de batterie, de chargeur ainsi que la sécurité... Still propose également des solutions de gestion d'entrepôt et gestion de parc ainsi que des prestations financières.

... et fournit des kits de nettoyage respectueux de l'environnement à ses techniciens et à ses clients

Des produits certifiés Eco-Labels pour nettoyer les chariots, dégraisser les chaînes, lustrer les tableaux de bord et apporter une réponse écologique dans un environnement particulièrement salissant... Still vient de développer un kit de nettoyage qui comprend un pulvérisateur dégraissant, un nettoyeur de surfaces vitrées et plastique et des serviettes d'essuyage. L'Eco-Label est un label écologique qui repose sur le principe d'une « approche globale ». Elle prend en considération le cycle de vie du produit à partir de l'extraction des matières premières, la fabrication, la distribution et l'utilisation jusqu'à son recyclage ou son élimination après usage.

Dans ce kit, Still utilise des produits ayant le moins d'incidence possible sur l'environnement mais fait également attention au contenant pour l'envoi : le carton d'emballage, composé de 75% minimum de papier recyclé, est lui-même recyclable. L'adhésif du carton est en papier kraft non siliconé, ce qui permet de le recycler en même temps que le carton. L'étiquette sur le carton est en papier 100% recyclé, blanchie sans chlore et la colle est à base d'eau.

Lise Gerbet, STILL, 01 64 17 40 73

ALSTEF AUTOMATION

Istanbul Ataturk : un hub en plein essor

L'Aéroport d'Istanbul Ataturk, exploité par TAV, a enregistré un trafic de 10 millions de passagers en 2000 pour sa première année d'exploitation. Près de dix ans plus tard, en 2009, le trafic a triplé et s'établit à près de 30 millions de passagers.

Alstef est le partenaire de TAV sur Istanbul depuis 1998, date de la première commande des équipements de tri bagages pour le terminal international. Depuis cette date, Alstef a toujours su trouver les solutions pour adapter les performances et les capacités de l'installation à l'évolution des besoins.

Durant cette période, le nombre de banques d'enregistrement fournies par Alstef est passé de 164 en 2000 à 220 en 2002, puis à 314 en 2006. Les capacités de tri ont également été augmentées par l'adjonction d'un second trieur et d'un nouveau système de tri pour le terminal domestique. La sécurisation du tri bagages en 2006 a nécessité l'installation de 10 PEDS (XRAY automatiques) et de 6 EDS (tomographes).

Istanbul Ataturk est le hub de Turkish Airlines, une des compagnies les plus dynamiques d'Europe. Le développement des vols en correspondance a nécessité une première extension en 2009 des capacités de traitement des bagages en transfert, avec notamment un système inédit de test des étiquettes des bagages transfert et de remplacement des étiquettes non lisibles. Pour préparer la saison d'été 2010, TAV vient de renouveler sa confiance à Alstef pour mettre en place dans un temps record (moins de 6 mois) une nouvelle extension du système de tri bagages.

D'une capacité de 3600 bagages/heure dédiée aux bagages en transfert, elle comprendra notamment 3 PEDS et 1 tomographe supplémentaires destinés à contrôler les bagages transfert à leur arrivée avant injection sur le trieur. L'augmentation des capacités de tri se traduira par l'adjonction de 64 nouvelles chutes de tri automatique, ce qui portera leur total à 196. L'ensemble de la supervision et le SAC installés en 1999 seront remplacés par les derniers-nés des logiciels Alstef : les modules de la suite logicielle Bagware®.

Catherine Chauvet, ALSTEF AUTOMATION, 02 38 78 42 30

BA SYSTÈMES

équipe une imprimerie du quotidien Ouest France

Le premier quotidien français, Ouest France, a retenu BA Systèmes pour équiper son imprimerie nantaise de la Chevrolière (SIGL) avec une solution de manutention et de stockage automatiques par AGV (chariots sans conducteur).

La Société d'Impression de Grandlieu (SIGL) réalise un projet d'investissement significatif pour moderniser son site et accroître ses capacités de production. Ce dernier devrait s'achever fin 2010 avec la mise en service d'une nouvelle rotative (WIFAG). Son installation, qui implique la construction d'un nouveau bâtiment, a été l'occasion pour Ouest France d'équiper l'imprimerie de la Chevrolière d'un nouveau CTP (procédé fabrication plaques offset), de revoir sa chaîne d'expéditions et d'automatiser la manutention et le stockage des bobines de papier. Cet investissement vise à rééquilibrer la production entre les deux imprimeries du titre, celle de Nantes, qui ne disposait que d'une rotative (NOHAB), et celle de Rennes Chantepie.

Fort d'une expérience significative dans le secteur de l'imprimerie (équipements des sites du Parisien, du Monde, du Dauphiné Libéré...), BA Systèmes peut apporter une solution sur mesure afin de répondre pleinement aux objectifs de Ouest France. L'installation BA Systèmes automatise la réception, le stockage, le transport et la préparation de bobines.

Les solutions mises en œuvre par BA Systèmes sont les suivantes :

- une ligne de réception pour le déchargement des camions et l'identification des bobines de papier. Cette ligne s'interface avec des AGV pour le stockage automatique des bobines
- une station de démaculage pour la préparation des bobines en amont de la rotative WIFAG. Les AGV assurent les déposes et les reprises sur ce poste de démaculage
- des AGV à fourches pour l'alimentation des dérouleurs de la rotative WIFAG depuis la station de

- démaculage ou dans un stock tampon (rack), pour la gestion des bennes à bobinots
- des AGV à pinces pour le stockage ou déstockage des bobines dans le stock principal, pour l'alimentation de la rotative NOHAB en bobines depuis le stock principal.

BA Systèmes intègre également son système de supervision AGV Manager capable de piloter le stock de bobines, le flux général et les échanges avec les rotatives et plans de production.

Guy Caverot, BA SYSTÈMES, 02 99 85 11 00

CRISPLANT

Le nouveau centre logistique de Bestseller met l'environnement au premier plan grâce aux équipements de TGW et Crisplant

TGW Systems Integration, fournisseur de systèmes intra logistique, et Crisplant, un des leaders mondiaux de systèmes de manutention automatisés, ont signé un contrat pour installer un système de distribution ultramoderne dans le nouveau Centre Logistique Nord du distributeur de vêtements Bestseller au Danemark. Lors des négociations, Bestseller a particulièrement insisté pour atteindre les plus hautes normes environnementales et de responsabilité sociale, et pour proposer à ses salariés des conditions de travail inégalées.

Lors de l'installation des équipements de manutention, du système de stockage, du trieur et du système de pilotage, TGW Systems Integration et Crisplant travailleront de concert pour installer une solution écologique comprenant un système mini-load de stockage automatisé, un système de convoyage de cartons et palettes, un WMS ainsi qu'un trieur Crisplant LS-4000-E.

Investir dans le Centre Logistique Nord (LCN) permettra à Bestseller de réduire ses coûts de distribution et de stockage et de gérer les fluctuations de la demande, d'améliorer la flexibilité de la préparation des commandes clients et de livrer plus rapidement les clients. Le centre automatisé proposera un environnement plus sûr au personnel et augmentera la précision des livraisons, en donnant à Bestseller des informations de gestion détaillées sur leur niveau de stock et leur flux de commandes.

TGW et Crisplant ont conçu une solution sur mesure, robuste et fiable, qui assure un niveau de sécurité maximum lors de la manutention des articles dans le Centre Logistique Nord. Le système de convoyage et le système AS/R mini-load Mustang, extrêmement dynamique, de TGW, associé au trieur haute cadence LS-4000-E de Crisplant, permettent la manutention directe des cartons dans le centre afin d'optimiser les ressources opérationnelles. « Le nouveau Centre Logistique préparera Bestseller à de nouveaux développements. Ces technologies éprouvées optimisent la manutention directe des cartons, depuis la réception jusqu'à l'expédition. Les stations de travail de picking et de palettisation sont conçues de manière à permettre la réalisation de gestes ergonomiques et très efficaces », explique Urs Siegenthaler, Directeur Général de TGW Systems Integration.

La protection de l'environnement et l'efficacité énergétique étaient des objectifs majeurs lors de la conception du Centre Logistique Nord, si bien que Bestseller a décidé d'installer le trieur consommant le moins d'énergie. Le trieur haute cadence LS-4000-E de Crisplant se distingue par sa nouvelle technologie de motorisation qui réduit la consommation d'énergie de 75%, comparé à un trieur équivalent disposant une technologie de motorisation standard.

Le système est conçu de manière à pouvoir accepter des flux supérieurs ; il peut ainsi répondre à une future croissance de l'activité. Cette approche assure la pérennité de l'investissement de Bestseller dans le Centre Logistique et minimise également l'impact environnemental d'une future expansion.

Les travaux ont déjà commencé avec des tests archéologiques et environnementaux. Le début des opérations sur ce site devrait avoir lieu en 2012.

« Les principes directeurs de production responsable et de conscience sociale de Bestseller ont imposé des objectifs très élevés à ce projet. La faible consommation énergétique du trieur LS-4000-E jouera un rôle majeur, permettant à Bestseller d'associer des équipements logistiques ultramodernes et des pratiques environnementales saines, contribuant à un meilleur futur pour les employés de Bestseller, ses clients, ses fournisseurs et ses voisins », commente Henrik Mortensen, Directeur de la division Logistic Systems de Crisplant. Urs Siegenthaler (TGW) ajoute que : « Bestseller a également mis en avant la fiabilité opérationnelle à long terme, qui est cruciale pour les plans d'expansion d'une entreprise. Ainsi, Crisplant et TGW se sont vus attribuer un contrat de service global de 5 ans pour la totalité de l'installation logistique, ce qui nous permet de participer pleinement aux futurs succès de notre client. »

Anne Mourlevat, CRISPLANT, 04 72 14 95 35

DEMATIC

Une bonne année 2009 et des projets en 2010

Dematic a fait une entrée de commandes, en nouveaux projets (hors modernisation et services), de plus de 20 millions d'euros pour l'année 2009 incluant Eurocopter et Point P.

10 gares de préparation haut débit (1000 picks/heure/opérateur) seront mises en service au cours de l'année 2010 réparties sur 3 sites clients.

Dematic reçoit des demandes importantes concernant les systèmes automatiques complexes de haute productivité.

Virginie Burkarth, DEMATIC, 01 64 76 46 39

FRONIUS

choisi par Movexx pour son chargeur de batterie Selectiva Easy

Le producteur de chariots-transpalettes Movexx installé aux Pays-Bas propose quatre variantes de produits particulièrement adaptés pour déplacer de lourdes charges. Et ce, au bénéfice des employés et de la productivité. Ces chariots manuels sont utilisés dans diverses branches d'activité : vente au détail, hôtels, entrepôts de fleurs et de fruits, brasseries, supermarchés, aéroports, jardineries, hôpitaux et maisons de soins, ou encore dans les industries. Le chariot est alimenté par une batterie de 24v.

Lorsque Movexx a cherché un nouveau fournisseur, il a choisi Fronius. Le choix s'est porté sur le Selectiva Easy pour son design compact et robuste (résistant au choc et aux vibrations). Hormis son faible encombrement, sa qualité, ses performances et le fait qu'il soit prêt à l'emploi ont joué un rôle considérable dans la décision d'achat de Movexx. Sa facilité d'utilisation, son affichage LCD ont également joué en faveur du Selectiva Easy. En plus de toutes ces caractéristiques, le support technique local est un point déterminant pour Movexx. Selon son dirigeant, la société Movexx a été très satisfaite du service et du support offerts par Fronius depuis le début de leur collaboration.

Guy Missiaen, FRONIUS FRANCE, 03 44 63 80 00

INTERROLL

fournit un projet clé en main à un distributeur de robinetterie

Situé au nord-est de la France, un distributeur de robinetterie en pleine expansion réorganise sa préparation de commandes avec du stockage dynamique léger et lourd. Après deux projets clé en main de stockage dynamique Carton Wheel Flow, le client souhaitait optimiser sa surface de stockage pour palettes. Seul le nouveau design du Cart Pushback Interroll permettait de stocker des palettes d'un poids de 1200 kg. Expert en logistique, Interroll a fourni un projet clé en main : plans d'implantation, rayonnage, chariots Pushback et montage.

L'installation compte 80 couloirs de 4 palettes en profondeur. Les palettes sont stockées skis perpendiculaires à l'axe des couloirs en configuration LIFO (dernier entré, premier sorti). Certains couloirs spécifiques permettent le stockage en accumulation, soit de 4 palettes Europe (800x1200 mm), soit de 3 palettes industrielles (1000x1200 mm).

Les bénéfices de cette installation : gain de place (stockage LIFO), stockage de palettes lourdes (1200 kg), gestion des stocks facilitée, possibilité de stocker 3 palettes industrielles 1000x1200 mm ou 4 palettes Europe 800x1200 mm dans un même couloir.

Julien Lermite, INTERROLL DYNAMIC STORAGE, 02 51 37 12 32

SAVOYE

déploie un système de préparation de commandes sur le site du distributeur de téléphonie mobile A&C Systems au Benelux

Optimiser l'efficacité des préparations de commandes et améliorer la qualité de service, tels

sont les objectifs d'A&C Systems. Pour faire face à l'accroissement de ses activités -et des volumes à traiter-, le distributeur s'est doté d'une solution de préparation de commandes Savoye. Opérationnelle fin janvier 2010, elle lui permet de distribuer à J+1 toutes les commandes passées jusqu'à 17 heures (contre 15 heures avec son système précédent).

« Nous avons choisi Savoye non seulement parce que sa solution était celle qui répondait le mieux à nos exigences, mais aussi pour la qualité de son offre et son approche rapide et précise, explique Dirk Hardy, Responsable logistique et achats de A&C Systems. Avec la solution Savoye, nous pouvons gérer l'activité avec notre propre outil informatique. »

Savoye collabore sur le projet avec Zetes Industries, société spécialisée dans l'identification automatique des biens et personnes (Goods-ID et people-ID), dont la solution de voice picking sera reliée à son système. L'intégration des deux solutions apportera à A&C Systems la flexibilité dont ils ont besoin pour traiter automatiquement les petites commandes de produits sélectionnées sur la base du numéro de référence.

Implanté au Benelux, A&C Systems est un distributeur de téléphonie mobile (Nokia, LG, Samsung et Sony Ericsson), d'accessoires et d'appareils types TomTom et systèmes de navigation. Son siège social est situé à Hoegaarden (Belgique). La société dispose également d'un bureau à Eindhoven (Pays-Bas).

Nathalie Giry, SAVOYE, 03 80 54 40 59

VERLINDE

Somiram installe deux ponts roulants chez Waltefaugle

Somiram, membre du réseau Europont de Verlinde, a installé deux ponts caissons équipés de palans Verlinde dans le nouvel atelier de l'usine Waltefaugle située à Dampierre sur Salon, en Franche-Comté. Cette installation se distingue par une portée maximale obtenue en modifiant les traverses d'accroche des chariots des palans.

Charpentier métallique depuis 150 ans, Waltefaugle est, avec plus de 13 500 tonnes de production annuelle, un spécialiste en bâtiment à charpente métallique. La société produit chaque année plus de 400 000 m² de bâtiments et emploie 180 personnes.

Deux ponts birail caisson, un de 10 tonnes et un autre de 12,5 tonnes, ont été fabriqués et mis en service par Somiram. La nouvelle ligne de production de l'usine Waltefaugle comporte en effet deux machines majeures : la première découpe les tôles de 2 mètres par 14, et le premier pont manipule ces grosses tôles et les pièces découpées. Le second pont manipule les PRS (profilés reconstitués soudés) finalisés. Les deux postes se situent à 40 mètres de distance et travaillent simultanément. Dans ce nouvel atelier, Waltefaugle fabrique des poutres à inertie variable, ce qui lui ouvre de nouveaux débouchés commerciaux. Ces dernières sont en effet particulièrement utilisées pour les bâtiments où l'on veut gagner de la place au sol.

Avec une hauteur de levage de 7 mètres, les deux ponts ont une portée de l'ordre de 21 mètres et sont donc fabriqués à partir de caissons mécano soudés. Ils sont équipés de palans électriques à câble type Verlinde Eurobloc VT à télécommande radio et sont pilotés à partir d'une même commande. Ils sont équipés tous deux d'un palonnier de préhension à ventouse pour manipuler les tôles ou les poutres.

« Nous avons choisi Somiram car c'est un fournisseur habituel de confiance, qui est proche de nous, et surtout qui sait faire preuve d'inventivité et d'astuce pour gérer les problèmes spécifiques. Ils sont aussi très réactifs », explique Dominique Saugier, Directeur général adjoint chez Waltefaugle.

Les palans électriques à câble type Eurobloc VT de Verlinde ont été modifiés pour que le chariot de direction du pont puisse circuler sur toute la longueur des caissons, et ainsi avoir une approche maximum. En modifiant la traverse d'accrochage des chariots, Somiram a pu « encasturer » les palans dans les caissons et utiliser au maximum les approches contre les poteaux de l'atelier.

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

CFM TOTYOTA

Toyota Material Handling poursuit sa démarche environnementale jusque dans la construction de ses locaux...

Toujours en adéquation avec la démarche environnementale du groupe, Toyota Material Handling Europe (TMHE) construit son nouvel atelier de peinture dans le respect de l'environnement. Les travaux de réalisation de l'atelier peinture ont débuté fin 2009 et représentent un investissement de 11 millions d'euros. Situé en Suède sur le site de production des matériels de magasinage de Mjölby, le nouvel atelier de peinture assure une excellente efficacité énergétique et un minimum d'impact sur l'environnement.

L'eau destinée au lavage est chauffée par le système de chauffage urbain et non plus par leur chaudière au gaz. Cela réduit fortement le taux d'émission de CO₂ de l'usine puisque le chauffage municipal utilise une centrale d'incinération biomasse. De plus, les eaux usées provenant du système de lavage et contenant des rejets de peinture sont récupérées et traitées directement sur le site. Ce principe consistant à recycler directement les eaux en système fermé existe déjà sur le site de production Toyota à Ancenis en France. Enfin, l'atelier de peinture est équipé d'un convoyeur à deux niveaux. Une haute technologie, incluant quatre cabines de peintures dont trois complètement robotisées et une cabine manuelle.

L'intégralité de l'atelier assure une finition peinture de très haute qualité avec un minimum de gaspillage. Toujours en adéquation avec le Système de Production Toyota (TPS), le groupe Toyota décline sa méthodologie de travail et son respect environnemental jusque dans la construction de ses sites de production. L'unité de production de Mjölby avait déjà opté pour l'utilisation de peinture en poudre au lieu d'une peinture à base de solvant dans le but d'éliminer les émissions de COV (Composés organiques volatiles).

« Toyota Material Handling Europe s'est engagé à maintenir la fabrication de matériels de maintenance de haute qualité. L'atelier de peinture de notre site suédois démontre une fois de plus que notre objectif est de limiter l'impact sur l'environnement à chaque étape du cycle de vie de nos produits, y compris lors des opérations de recyclage en fin de vie », déclare Håkan Schill, vice-Président Supply de TMHE.

... et un nouveau site Internet CFM Toyota : www.toyota-manutention.com

L'ensemble du réseau de distribution France ainsi que la gamme de matériels de maintenance Toyota y sont présentés. Ce nouveau site plus « intuitif », permet de trouver rapidement le concessionnaire présent en saisissant simplement le code postal. Le site présente de manière interactive l'offre de services 360° comprenant la maintenance, les locations courte et longue durées, la vente de machine d'occasion ainsi que le financement et la gestion de parc.

Marianne Cirier, CFM TOYOTA, 02 40 09 13 16

CHAÎNERIES LIMOUSINES

Du nouveau à la direction générale

Serge Lauwers est le nouveau Directeur général de Chaîneries Limousines depuis décembre 2009. Il remplace Jacques Robert.

Serge Lauwers, CHAÎNERIES LIMOUSINES, 05 55 68 02 46

CRISPLANT

désigné Fournisseur de l'année 2009 lors d'une cérémonie internationale

Crisplant a été récompensé lors de Post Expo 2009 à Hanovre (Allemagne) pour son innovation technique et la fiabilité de ses systèmes. Son nouveau trieur « vert » réduit la consommation d'énergie de 75% comparé à d'autres technologies de tri. Crisplant a été choisi par un jury de

18 experts industriels.

Le prix « Fournisseur de l'année » évalue les fournisseurs sur leur aptitude à aider leurs clients à améliorer leur efficacité, réduire leurs coûts et les émissions de dioxyde de carbone. Crisplant a été choisi en tant que « Fournisseur de l'année » pour ses capacités à offrir des systèmes de tri automatisés, des systèmes de contrôle et des services d'intégrations haut de gamme.

« Crisplant a livré avec succès et en réponse aux attentes de nos clients un nombre de projets remarquables pour les secteurs de la logistique et de la distribution. Les projets récents incluent un nouveau centre logistique, complètement automatisé, pour Bestseller au Danemark, ainsi qu'un système pour fournir au géant de la mode Joseph Witt GmbH un avantage concurrentiel net et la capacité de faire face à une future croissance. En maintenant un contact régulier avec nos clients, grâce à notre réseau de service global, et en écoutant attentivement leurs objectifs, nous avons créé une nouvelle génération de trieurs LS-4000 « verts » qui réduisent la consommation d'énergie de 75% comparé aux technologies traditionnelles, et atteignent de très hautes cadences tout en ayant des coûts de maintenance très faibles », explique Henrik Mortensen, Directeur de la division Logistic System de Crisplant.

Anne Mourlevat, CRISPLANT, 04 72 14 95 35

DEMATIC

lance une lettre d'information électronique trimestrielle

Dematic a décidé d'informer plus régulièrement ses clients sur l'évolution de ses produits, de son organisation... en créant et en diffusant tous les trois mois une newsletter.

L'entreprise a décidé de mettre en œuvre une nouvelle organisation au sein de son département Service Client (Customer Service) afin d'améliorer la qualité de ses prestations de services et d'assurer à ses clients un meilleur suivi de leurs installations grâce à une attention personnalisée. Dans ce sens, Dematic a récemment créé la fonction d'Account Manager (Responsable Compte Clients). Mission : veiller à la pleine satisfaction des clients.

Virginie Burkarth, DEMATIC, 01 64 76 46 39

FENWICK-LINDE

annonce la candidature de Labrosse Equipement, concessionnaire de la marque, au Prix de l'Entrepreneur 2009 pour la région Rhône-Alpes...

Lors de la soirée de remise de prix dans les Salons de l'Hôtel de Ville de Lyon, la société Labrosse Equipement, concessionnaire exclusif Fenwick dans les départements Drôme, Ardèche, Vaucluse et Alpes de Haute Provence, candidate à l'édition 2009 sur la région Rhône-Alpes, a reçu un diplôme pour sa participation. Ce dernier a été remis à Guy et Nicole Labrosse, dirigeants fondateurs de la société qui figure ainsi parmi les 32 entreprises candidates les plus dynamiques et performantes de leur région.

« Le Prix de l'Entrepreneur de l'année récompense les champions de l'esprit d'entreprise. Ceux qui nous montrent qu'il est toujours possible de progresser, d'innover et de créer de la valeur », commente Jean-Pierre Letartre, président d'Ernst & Young en France.

... et met en ligne un nouveau site Internet

www.fenwick-linde.com fait peau neuve pour tisser des liens toujours plus étroits avec ses clients sur la toile. Fenwick confirme son positionnement « Bien plus qu'un Fenwick » : la ligne graphique, plus fluide, rend plus homogène les contenus et facilite les passerelles entre les différentes rubriques du site.

La dimension Service a été renforcée, elle permet de mettre en lumière la richesse de l'innovation Fenwick via une page d'accueil Services organisée en portail. A chaque étape de sa visite, l'internaute peut être mis en relation avec l'interlocuteur Fenwick de sa région ou poser des questions en ligne. Et pour être encore plus proche des attentes de ses clients, où qu'ils se trouvent en France, Fenwick propose désormais des informations locales ainsi que des offres spéciales en ligne.

« Ce nouveau site Internet émane directement de notre volonté d'entreprise de faciliter l'accès à notre information. Nous avons souhaité aller plus loin qu'un simple site vitrine, comme nous en rencontrons beaucoup dans notre secteur. Nous souhaitons proposer à nos clients un site plus ergonomi-

que pour être mis en relation rapidement avec notre réseau commercial fort de ses 71 entités, des informations chariots et services très complètes sans oublier des offres spéciales toute l'année... », explique Pascale Nourry, Responsable de la Communication chez Fenwick-Linde. « Notre objectif était aussi de permettre à notre réseau de promouvoir facilement leurs offres spéciales et événements locaux. Aujourd'hui, ils peuvent le faire en parfaite autonomie via leur page Internet dédiée. Pour nos clients, c'est aussi un gage de proximité et de relation privilégiée avec leur partenaire local Fenwick », conclut Céline Fiorina, Chargée de Communication et pilote des projets multimédia chez Fenwick-Linde.

Les nouveautés à découvrir sur www.fenwick-linde.com :

- une nouvelle page d'accueil avec les nouveautés chariots & services ainsi que les offres spéciales en cours
- présentation de services associés pour chaque type de chariots
- une page d'accueil Services type portail organisant tous les services Fenwick
- une rubrique offres spéciales
- l'inscription à la nouvelle newsletter Fenwick Buzz.info
- une page dédiée pour chaque agence / concession du réseau Fenwick

Christian Sauzin, FENWICK-LINDE, 01 30 68 47 78

HAULOTTE GROUP

affine sa stratégie client moyen terme pour 2010-2012...

La stratégie du groupe, qui a toujours été d'être proche de ses marchés au travers d'un réseau de filiales en propre, proposant une gamme complète de produits et de services, sera renforcée selon deux axes :

- la proximité client en confortant sa présence auprès des clients par une force de vente dédiée, des structures marketing et services accrues
- une gamme innovante au travers de dépenses R&D confortées et un rythme de lancement de nouveaux produits encore plus soutenu.

En Europe où il est leader, Haulotte Group souhaite principalement concentrer ses ressources dans la satisfaction de ses clients en renforçant sa présence locale et son réseau de services. Ainsi, il organisera des événements spécifiques dans chaque pays pour promouvoir ses produits, les faire essayer et rencontrer ses clients. Le choix a été fait de ne pas assister au salon Bauma de Munich en avril 2010.

En Asie, Amérique du Nord et Australie, le groupe renforcera sa présence et sa notoriété par des actions fortes incluant des participations telles qu'ARA USA aux Etats-Unis (en février dernier) et Bauma China 2010, en novembre.

... et annonce un exercice 2009 en baisse de 55% avec un 4^{ème} trimestre en légère progression

Haulotte Group a réalisé au 4^{ème} trimestre 2009 un chiffre d'affaires consolidé de 53,6 millions d'euros, contre 73,9 millions d'euros pour le 4^{ème} trimestre 2008, soit une baisse de 27,5%. L'activité, stabilisée depuis le début de l'année 2009, est en légère progression par rapport au trimestre précédent. Toutefois, l'attentisme des clients et les restrictions en matière de financement rendent peu probable un rebond du marché au cours du 1^{er} semestre 2010.

Sur l'ensemble de l'année 2009, le chiffre d'affaires consolidé de Haulotte Group s'élève à 202 millions d'euros, en baisse de 55,2% par rapport à 2008. Les ventes d'engins représentent 69% (contre 85,1% en 2008) et baissent de 63,6%. Les activités de services reculent de 11% et l'activité Location de 2% (-17% hors effet périmètre). Les ventes en Europe sont en baisse de 63,1% à 139,9 millions d'euros. L'Amérique du Nord progresse de 4% à 33,8 millions d'euros (dont 21,9 millions d'euros provenant de la filiale Bil-Jax). Les zones Asie et Amérique Latine représentent 8,3% et 5,7% du chiffre d'affaires et sont en baisse de respectivement 15% et 39%.

Les résultats du second semestre devraient être comparables à ceux de la première partie de l'année. Haulotte Group a poursuivi ses efforts de baisse de coûts, mais sa rentabilité reste toujours pénalisée par le niveau faible des volumes vendus et le niveau élevé de ses stocks. Suite à la rupture du respect de ses ratios financiers intervenu sur le second semestre 2009, Haulotte Group est parvenu à un accord avec ses banquiers fixant les nouvelles conditions applicables sur ce crédit jusqu'à son échéance de juillet 2013.

Carine Ploton, HAULOTTE GROUP, 04 77 29 94 86

MANITOU

s'adapte à son nouvel environnement en termes de gouvernance et d'activité...

L'Assemblée générale extraordinaire tenue en décembre à Ancenis a approuvé les différentes résolutions relatives à l'adoption par la société d'une structure à Conseil d'administration. Dans le cadre d'un élargissement du Conseil de 7 à 9 membres, l'Assemblée a également approuvé la nomination au Conseil de Pierre-Henri Ricard et de Christopher Himsforth.

Le Conseil d'administration qui s'est tenu après l'Assemblée a nommé Marcel Braud comme Président non-exécutif et Jacqueline Himsforth comme vice-Présidente. Jean-Christophe Giroux, précédemment Président du Directoire, a été confirmé au poste de Directeur général. Christian Caleca, précédemment Directeur général et membre du Directoire, devient Directeur général adjoint en charge de la Division Manutention Tout Terrain. Le Conseil a également approuvé son règlement intérieur et entériné la composition des différents comités.

Ces évolutions concrétisent le projet arrêté par le Conseil de surveillance du 2 juin 2009, et notamment le souhait de la famille fondatrice de se concentrer sur la gouvernance et sur la stratégie de la société.

Au cours de cette Assemblée générale, Jean-Christophe Giroux a déclaré que : « *Le contexte est toujours marqué par une très faible visibilité sur nos différents marchés. Toutefois, le 4^{ème} trimestre marque une stabilisation du chiffre d'affaires, après cinq trimestres consécutifs de baisse. Nous pensons également que nos efforts sur les coûts et le bilan (en particulier les stocks) se traduiront par une forte réduction de la perte opérationnelle et du niveau de dette nette, confirmant l'adaptation rapide et profonde de Manitou à son nouvel environnement. Pour autant, la persistance de conditions économiques particulièrement difficiles aux Etats-Unis n'aura pas permis le redressement de l'activité de Gehl, qui est aujourd'hui en défaut technique vis-à-vis de son pool bancaire. Des solutions sont d'ores et déjà en cours de négociation pour remédier de manière durable à la situation. La sous-performance opérationnelle de Gehl devrait se traduire dans l'arrêté des comptes 2009 par des éléments non-récurrents qui pèseront sur le résultat net consolidé, sans pour autant remettre en cause la convention de crédit du groupe en France.* »

... et annonce ses résultats 2009

Le chiffre d'affaires net du 4^{ème} trimestre s'élève à 179 millions d'euros dont 25 millions d'euros de déstockage exceptionnel. La croissance organique (hors déstockage) augmente de +5,3% par rapport au 3^{ème} trimestre 2009. Sur l'ensemble de l'année 2009, le chiffre d'affaires est 684 millions d'euros, en baisse de 54% par rapport à 2008. Jean-Christophe Giroux, Directeur général a déclaré : « *Nous sommes heureux de constater que nous avons finalement atteint le point bas, avec un 4^{ème} trimestre montrant à nouveau des signes de reprise organique. Nous sommes également satisfaits du résultat de notre programme de déstockage du mois de décembre, réalisé sous forme d'une promotion exceptionnelle sur certaines machines qui a été accueilli très favorablement par nos clients. Ceci a aidé à tourner la page de l'année 2009 qui montre cependant une récession de 54% par rapport à 2008 à périmètre constant. Les conditions de marché très dégradées auront cependant un impact négatif sur le résultat opérationnel du 2^{ème} semestre, dans des proportions néanmoins moindres que celles du 1^{er} semestre. Enfin, nous considérons que notre ratio de gearing au 31 décembre sera bien meilleur que le "covenant" de 100%.* »

Dans les semaines à venir, Gehl réduira sa structure managériale de façon à s'adapter à l'environnement et au souhait exprimé par certains dirigeants de donner une nouvelle orientation à leur carrière. Cette transition sera mise en œuvre en prenant pleinement en compte les intérêts de Gehl, de ses clients, partenaires et salariés. Par ailleurs, suite à la rupture de certains covenants de sa convention de crédit, Gehl et Manitou poursuivent leurs discussions avec le pool bancaire américain, en vue de trouver une solution durable. Bien qu'aucune assurance ne puisse être donnée quant à l'issue de ces négociations, Manitou considère que les performances de Gehl en janvier 2010, supérieures aux attentes, pourraient permettre de trouver une issue positive à la satisfaction de l'ensemble des parties.

Avec une très faible visibilité sur les signaux de reprise de la demande, tant dans l'agriculture que dans la construction, Manitou considère que le 1^{er} semestre 2010 ne devrait pas montrer de croissance significative par rapport au niveau actuel de l'activité. Les conditions pourraient s'améliorer graduellement au cours du 2nd semestre grâce à la combinaison de plusieurs facteurs : l'arrivée à terme des programmes de réduction de flottes des grands loueurs ainsi que la possible reprise des cycles naturels de remplacement, stimulée par l'introduction de nouveaux produits. Dans son ensemble, l'année 2010 devrait montrer une croissance de 5 à 10% par rapport à 2009 et un équilibre au niveau de l'EBITDA, grâce à l'augmentation des volumes de production et la réduction des frais fixes.

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

SAVOYE

annonce le départ de Jean-Michel Guarneri, remplacé par Frédéric Mancion

Président de Savoye depuis novembre 2006, Jean-Michel Guarneri, a décidé de donner une nouvelle orientation à sa vie professionnelle tout en poursuivant sa carrière dans la logistique. Il rejoint ainsi, le 15 mars 2010, la Compagnie Européenne de Prestations Logistiques (CEPL) dont il a accepté la co-présidence du Directoire.

Jean-Michel Guarneri a consacré, avec vitalité et enthousiasme, un parcours de 20 ans au sein du groupe Legris Industries où il entre en 1989, dans la division Potain (grues à tour et grues mobiles). Il rejoint la Direction de Savoye en 1995, où il dirige l'activité des magasins automatisés puis crée et développe en 2004, la société a-SIS, éditeur de logiciels pour la Supply Chain, avant de prendre la présidence de la division Savoye en 2006. Au cours de ces années, il a fortement contribué à l'évolution de Savoye tant dans son offre que dans sa structure et son développement international.

Frédéric Mancion, actuel Directeur Général, lui succède à la présidence de Savoye. Diplômé de Supelec, Frédéric Mancion, 44 ans, débute sa carrière chez Andersen Consulting.

Il prend ensuite la direction d'une plate-forme logistique chez Hays Logistique France en région parisienne, avant de rejoindre SAP France où il occupe des fonctions commerciales.

En 2001, il entre dans la division Savoye en tant que Directeur commercial France, puis devient Directeur business France et Europe du Sud et intègre le Comité de direction de Savoye. Depuis février 2007, Frédéric Mancion est Directeur général de Savoye et à la tête de l'éditeur de logiciels a-SIS. Fort de sa connaissance de Savoye et des défis à relever, entouré d'une équipe soudée et motivée, Frédéric Mancion prend la Présidence de Savoye pour en poursuivre son développement en mettant l'accent sur l'innovation, l'intégration et l'expansion internationale, notamment aux Etats-Unis, dès cette année.

Nathalie Giry, SAVOYE, 03 80 54 40 59

STILL

implante un site de location près de Besançon...

Afin de renforcer sa présence sur la Franche-Comté, Still vient de mettre en place un site dédié à la location de chariots élévateurs à Velesmes Essarts près de Besançon. « *Grâce à cette nouvelle implantation, nous allons être encore plus réactifs vis-à-vis de nos clients, explique Magali Thirion, responsable Occasion-Location de la Direction régionale Est. Idéalement situé le long de la RN73 (reliant Chalon-sur-Saône à Besançon), nous allons ainsi couvrir les départements du Doubs, le Sud de la Haute-Marne, la Haute-Saône et le Territoire de Belfort en un minimum de temps.* »

Avec plus de 200 chariots de location, la direction régionale Est de Still possède un parc récent qui correspond aux besoins des différents secteurs d'activité de cette région : industrie, logistique, bâtiment, agroalimentaire, secteur viticole...

Still offre donc à ses clients, en complément de leurs parcs de manutention, des matériels qui leur permettent de faire face à des pics d'activités saisonnières ou à une augmentation de leur activité et ce, quelle que soit la durée de la location : courte, moyenne ou longue... D'autre part Still a conclu un partenariat privilégié avec les transports Bourgeois qui permet la livraison immédiate de chariots à partir d'une large gamme, disponible localement et livrable avec un déchargement à quai ou au sol. Proximité de l'offre et adéquation de la gamme de chariots à la demande locale, ce site de location a tous les atouts pour réussir et Still en prévoit déjà d'autres.

... annonce l'arrivée de Pierre Guillaumot à la Direction de Still France à compter du 1^{er} avril 2010...

Pierre Guillaumot succède à Thomas Fischer qui est promu à la Direction générale de Still à Hambourg. « *J'ai la volonté de poursuivre le développement de Still et de renforcer notre position parmi les leaders du marché français, explique Pierre Guillaumot. La stratégie de proximité client et de services porte ses fruits et va nous permettre de sortir renforcés de la crise.* » A 47 ans, Pierre Guillaumot a déjà un beau parcours chez Still. Il exerce depuis 12 ans des fonctions de direction au sein de la société et n'a cessé d'évoluer. Entré chez Still en 1998 comme responsable de la fabrication après 10 ans passés chez le constructeur de véhicules Renault, Pierre Guillaumot devient en 2002 directeur de l'usine de Montataire (Oise) puis de l'usine de Reutlingen en Allemagne en 2008. Depuis 2006, il assure conjointement avec Thomas Fischer la co-gérance de Still France. Après quatre ans de travail d'équipe, le passage du flambeau se fait tout en douceur. Son expérience, sa connaissance du marché et des produits sont de formidables atouts pour Still qui souhaite

conforter son leadership dans le domaine de l'intralogistique. Tous les collaborateurs Still France ont accueilli avec grand plaisir cette nomination. En plus d'être un homme de terrain et de process, Pierre Guillaumot est fortement apprécié pour ses qualités humaines et de manager.

... en remplacement de Thomas Fischer nommé à la Direction Générale du groupe au niveau mondial...

Thomas Fischer, 50 ans, Président de Still France devient Directeur Général Ventes, Marketing et Services du groupe Still à partir du 1^{er} avril 2010. Il sera désormais basé à Hambourg. Cette nomination récompense son excellent travail réalisé depuis 5 ans en France. Il a notamment anticipé les grandes tendances du marché en orientant très vite la stratégie de Still sur les services tout en développant un réseau de distribution efficace. « *Le client demande de la personnalisation et de la proximité. C'est sur la réponse à cette attente que nous avons basé notre stratégie avec succès* », explique Thomas Fischer. Cette notion de service Client, Thomas Fischer l'a acquise grâce à ses expériences sur le terrain. Après avoir débuté sa carrière en 1988 chez Lenze au sein du service marketing, il rentre en 1992 chez Mercedes Benz puis Renault Poids Lourds à la direction des ventes. Entré chez Still en 1995 où il occupe différentes fonctions de direction au sein du service commercial, il est nommé en 2005 à la Direction de Still France. Parfaitement trilingue (allemand, anglais, français) et fédérateur d'équipe, il a tous les atouts pour réussir sa nouvelle mission et permettre à Still de poursuivre son développement en France et dans le monde.

... et informe les jeunes

Still en partenariat, avec le Cisma, organise des rencontres avec les jeunes collégiens en classe de 4^{ème} et 3^{ème} pour leur faire découvrir les filières techniques. C'est l'opération Bus Découverte. Après avoir parcouru la région parisienne, le Bus découverte prend la direction de la région Rhône-Alpes. 15 élèves du collège de St Martin en Haut (69) ont passé la journée du 2 mars à découvrir les filières techniques. Après avoir visité la Maison Familiale Rurale de St Martin, spécialisée dans l'apprentissage de la mécanique engins et mécanique automobile, les élèves se sont rendus à la Direction Régionale Rhône Alpes-Auvergne de Still, située à Mions. Une présentation de l'entreprise a précédé la visite de l'atelier de réparation et de révision des chariots pour voir le travail réalisé par les techniciens Still. Ils ont ainsi échangé avec les techniciens sur leur métier au quotidien. Ces bus découverte ont l'avantage de pouvoir montrer aux collégiens des métiers techniques et de les aider dans le choix de leur orientation. Pour Still c'est aussi un pari sur l'avenir...

Lise Gerbet, STILL, 01 64 17 40 73

TRACTEL SOLUTIONS

est triplement certifié...

Endébut d'année, Tractel Solutions a passé avec succès l'audit selon le référentiel OHSAS 18001:2007. Cette proposition à la certification marque une nouvelle étape de l'engagement de la société et de son personnel dans le management de la sécurité et de la santé au travail. Tractel Solutions bénéficie désormais de la triple certification OHSAS 18001, ISO 9001 et ISO 14001.

... refond son site Internet...

Tractel Solutions annonce la refonte complète de son site web au sein du nouveau site du groupe Tractel accessible sur www.tractel.com. Au même titre que pour tous les produits Tractel, les documentations des produits Tractel Solutions (fiches techniques, notices, pièces détachées...), les brochures marketing, des informations par secteur d'activités ainsi que des logiciels sont désormais téléchargeables sur le site à l'adresse http://www.tractel.com/fr/master.php?id_n2=38.

... et a été nommé aux Trophées MécaSphère

Tractel Solutions est présent au salon de l'Industrie 2010 qui se déroulera à Villepinte du 22 au 26 mars 2010. Dans le cadre du salon, le retourneur de charges Pal Turn a été nommé pour le Trophée International MécaSphère 2010 organisé par le magazine MécaSphère. Tractel Solutions accueillera ses visiteurs sur le Village de l'énergie Nucléaire (stand C62).

Martine de Bruijn, TRACTEL SOLUTIONS, 04 72 66 24 90

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 courte citation avec mention de la source. 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