# Fichier audio

[Maxon 4 (1).m4a](https://lexingalainbensoussan-my.sharepoint.com/personal/ad_lexingalainbensoussan_onmicrosoft_com/Documents/Fichiers%20transcrits/Maxon%204%20(1).m4a)

# Transcription

00:00:10 Présentateur 1

On n'a pas l'entrée ici à la sortie ailleurs.

00:00:25 Présentateur 1

un quai pour les semis et un quai pour la maison.

00:00:28 Présentateur 1

Tout ce qui est à gauche à l'arrivée des pièces, on fait du contrôle classique, on vérifie si le colis n'a pas été extinté, etc.

00:00:37 Présentateur 1

On les stocke ici et une fois que c'est stocké, on passe de l'autre côté et là on fait la partie réception sur la partie gauche.

00:00:44 Présentateur 1

Tout ce qui est gauche on est sur la réception des produits et tout ce qui est partie droite on.

00:00:48 Présentateur 2

Est sur la partie expédition.

00:00:49 Présentateur 1

Aujourd'hui il y a un peu d'activité parce qu'on est en train de préparer les fruits mais voilà c'est vraiment ça l'idée.

00:00:54 Présentateur 1

Donc là on a un ERT sur lequel on fait le récepteur classique, rien d'extraordinaire.

00:01:06 Présentateur 1

On essaye de.

00:01:07 Présentateur 1

Le mode jaune c'est ce qui revient pour le DSAV, les poils rouges c'est pour gérer les non-conformités s'il y a des non-conformités.

00:01:13 Présentateur 1

On a aussi des emplacements limités au sol pour essayer de ne pas les dépasser.

00:01:18 Présentateur 1

On fait de plus en plus de management, ce qu'on appelle des visuels, mettant des standards, dire voilà ça c'est fait pour ça, chaque couleur a une signification, etc.

00:01:24 Présentateur 1

Donc on est sur une grosse transformation par rapport à ça.

00:01:27 Présentateur 1

Donc là on fait la réception et le système nous dit ou ça part au magasin, ou ça part au contrôle bancaire.

00:01:33 Présentateur 1

Par échantillonnage, vérification des pièces, selon critères, et à partir de là on libère les pièces.

00:01:38 Présentateur 1

Du côté gauche, on est sur la partie expédition, donc c'est la ligne.

00:01:44 Présentateur 1

J'arrive là, la moitié du tracteur

00:01:48 Présentateur 1

c'est de l'achat-revente, donc c'est déjà emballé, ça vient principalement du groupe Maxon, ça peut venir de quelques fournisseurs, mais à l'agro, ça vient du groupe Maxon.

00:01:59 Présentateur 1

Ou sinon c'est des produits qu'on fabrique à l'atelier, que vous verrez tout à l'heure, et on fait nos propres mousses, donc on a une machine pour l'emballage.

00:02:07 Présentateur 1

On a des moules qui ont été faites, ils ont des Lego pour faire les moules, puis une fois que le moule est validé, on fait faire ça chez un menuisier,

00:02:18 Présentateur 1

Avec la machine, on arrive à sortir ça pour protéger le produit.

00:02:21 Présentateur 1

On a très peu, voire pas du tout le retour de nos clients.

00:02:23 Présentateur 1

Donc c'est vraiment ça coûte de l'argent.

00:02:26 Présentateur 1

Néanmoins le produit est protégé.

00:02:26 Présentateur 1

On a quand même des moteurs qui ont de la valeur.

00:02:29 Présentateur 1

Et donc c'est une des valeurs ajoutées aussi de l'équipe, c'est de faire ces vignes.

00:02:32 Présentateur 3

Comme on était adolescent dans un entrepôt, on travaillait l'été avec une instapac qui suffit pas que vous injectez dans les cartons, comme ça.

00:02:43 Présentateur 4

C'est vrai que la taille des composants qu'on peut expédier, elle utilise d'un moteur réducteur un peu spécifique, à des choses avec des câbles.

00:02:53 Présentateur 4

Ah, des brancards motorisés.

00:02:55 Présentateur 4

Exactement, c'est quoi ça ?

00:02:57 Présentateur 4

C'est un brancard motorisé qu'on a.

00:03:00 Présentateur 1

C'est médical.

00:03:01 Présentateur 4

Oui, pour une ambulance, pour tout ce qui est SAMU, pompiers.

00:03:04 Présentateur 1

Là, il y en a qu'un, il y en a un, deux, trois, il y en a cinq.

00:03:08 Présentateur 1

Cinq.

00:03:08 Présentateur 1

Là, on a fait avec le client, le client n'est pas très loin, donc il nous a fait un.

00:03:14 Présentateur 3

Conditionnement qu'on réutilise et qu'on met dessus.

00:03:18 Présentateur 3

C'est une commande que vous avez?

00:03:20 Présentateur 4

Oui nous on a fait du coup tout le système d'automatisation donc c'est pour limiter les troubles musculo-squelettiques donc tu enclenches le brancard et ensuite il monte tout seul dans l'ambulance pour éviter aux brancardiers en fait d'avoir à pousser

00:03:35 Présentateur 4

Et le cahier des charges c'est jusqu'à 350 kg, quelque chose comme ça pour le patient de corpulence.

00:03:44 Présentateur 4

Et du coup sur ce projet là, on en est à, non seulement tout le système mécatronique a été revu, imaginé par Maxon France, et en plus de ça au niveau de l'industrialisation, c'est un projet entre guillemets en termes de taille qui a demandé aussi une adaptation

00:04:03 Présentateur 4

à tous niveaux.

00:04:04 Présentateur 5

Là en fait on est parti d'une page blanche sur cette conception là, c'était vraiment l'idée du brancard motorisé et en fait on est parti d'une page blanche et on a designé.

00:04:12 Présentateur 3

Et du coup la commande c'est quoi ?

00:04:14 Présentateur 3

C'est un fabricant de, c'est un vendeur de brancards ou c'est un hôpital?

00:04:17 Présentateur 4

C'est un vendeur de brancards qui est un vendeur de référence sur le marché, quasiment tous les brancards dans les hôpitaux, dans les ambulances.

00:04:27 Présentateur 4

Donc aujourd'hui c'est manuel et en fait ils voulaient faire évoluer leur

00:04:32 Présentateur 4

de leur offre.

00:04:35 Présentateur 4

Parce qu'en fait l'équipement d'une ambulance, de famille ou de pompiers, c'est un budget qui est quand même assez énorme.

00:04:41 Présentateur 5

Ah oui c'est énorme, je crois qu'il disait c'est pratiquement entre 80 et 100 000 euros en fonction des équipements qui sont intégrés dedans.

00:04:48 Présentateur 4

Et du coup il voulait proposer quelque part une offre de service un peu plus importante parce qu'aujourd'hui c'est pour féminiser un peu plus le métier, pour ouvrir

00:04:59 Présentateur 4

quelque part à moins d'arrêt de travail aussi chez les propriétaires, les ambulances ou les services de pompiers.

00:05:05 Présentateur 4

Je pense qu'ils ont d'abord commencé par le SAMU et les unités de tests et les pompiers.

00:05:12 Présentateur 1

On est vraiment sur de l'offre mécatronique, c'est-à-dire que le moteur c'est une petite partie et.

00:05:19 Présentateur 1

C'est vraiment l'exemple.

00:05:21 Présentateur 5

Celui-ci, la part moteur dans la bôme c'est quelques pourcents.

00:05:26 Présentateur 3

Là c'est le magasin et c'est la réception.

00:05:28 Présentateur 3

Comment tu l'appelles ici la zone?

00:05:31 Présentateur 5

?

00:05:31 Présentateur 5

Ici on est dans le magasin, donc magasin il y a quoi?

00:05:35 Présentateur 1

?

00:05:35 Présentateur 1

Il y a la réception et l'expédition et toute la partie stockage et préparation des ordres de fabrication pour l'atelier.

00:05:42 Présentateur 1

Le magasin commence ici, on pourra voir.

00:05:49 Présentateur 3

La zone un peu plus loin.

00:05:54 Présentateur 2

Il doit être en crème.

00:05:55 Présentateur 2

On est passé devant, donc.

00:06:01 Présentateur 4

On peut aller voir.

00:06:07 Présentateur 4

On est pas descendu.

00:06:13 Présentateur 4

Il y a plusieurs vont encore.

00:06:15 Présentateur 4

Ça c'est toutes les unités de test.

00:06:22 Présentateur 4

On a un bel espace de pause.

00:06:26 Présentateur 3

C'est des trucs naturels.

00:06:27 Présentateur 4

Non.

00:06:29 Présentateur 4

Ça ne resterait pas vert.

00:06:37 Présentateur 2

Donc là en fait, il y avait vraiment que le moment du test et ça a été développé par la R&D uniquement pour faire des essais d'endurance, de durée de vie, des choses comme ça.

00:06:49 Présentateur 2

Et après il a été transformé aussi par les équipes pour en faire une banque de tests de production et donc du coup là il y avait tout l'aspect sécurité parce que du coup moi ce que je voulais pas.

00:07:02 Présentateur 2

s'approcher quand c'est en mouvement, qu'on se blesse, des choses comme ça.

00:07:05 Présentateur 2

Et puis il y a en gros un travail collaboratif entre la partie production et la partie aérienne pour sécuriser.

00:07:12 Présentateur 2

Donc là on a des barrières et matérielles.

00:07:15 Présentateur 2

Tout a été développé à long terme.

00:07:16 Présentateur 2

Tout a été réalisé par les compétitions de l'équipe R&D en collaboration avec le service méthode Shenpa.

00:07:24 Présentateur 2

Donc tout de même le logiciel de pilotage, tout a été développé à long terme.

00:07:28 Présentateur 2

Donc il y a un vrai savoir-faire au niveau de la R&D.

00:07:31 Présentateur 2

justement en termes de pilotage, en termes de contrôle.

00:07:33 Présentateur 2

Et après, il y a une vraie structure aussi.

00:07:39 Présentateur 2

L'objectif, c'était la première fois qu'on fabriquait des pièces de ce volume neuve.

00:07:43 Présentateur 2

Ça fait un peu plus de 1m20, ça fait une trentaine de tours.

00:07:47 Présentateur 2

On emporte des poids pour valider toutes les motorisations relatives au MLV.

00:07:53 Présentateur 2

Donc l'objectif c'était vraiment de travailler et de faire en sorte qu'il n'y ait aucun risque.

00:07:57 Présentateur 2

Ça a pris des fois, mais ça a été relativement rapide pour mettre du savon et puis après pouvoir tester les produits et les livrer, valider le client.

00:08:04 Présentateur 3

C'est pour ma vue que vous avez ce logiciel ?

00:08:06 Présentateur 3

C'est pour moi ?

00:08:07 Présentateur 3

Non, non, non.

00:08:09 Présentateur 3

Mais c'est vrai que ça, du coup, ça montre bien le passage en terre.

00:08:15 Présentateur 4

Habituellement, ça tourne, ça tourne.

00:08:18 Présentateur 4

On a des bancs de test recommandés par les clients.

00:08:24 Présentateur 4

Je pensais aux bandes test de vibrations, par exemple, on a différentes sur l'étanchéité.

00:08:30 Présentateur 4

Ça, ça fait partie vraiment de l'offre qu'on propose.

00:08:34 Présentateur 4

Quand on dit de A à Z, c'est vraiment.

00:08:37 Présentateur 2

La salle d'à côté n'est plus utilisée malheureusement, mais la salle d'à côté, quand le bâtiment a été construit, en fait, dedans, on testait des pièces et on testait des pièces en vibration.

00:08:49 Présentateur 2

Donc quand c'était le site précédent, en fait, tout le bâtiment.

00:08:51 Présentateur 4

En fait, là, il y a une dalle spécifique.

00:08:52 Présentateur 2

Là, la dalle est séparée, spécifique du bâtiment.

00:08:55 Présentateur 4

Parce que l'ancien bâtiment, c'est le truc où on était contents de déménager.

00:08:59 Présentateur 4

C'est vrai que vous avez peut-être détesté l'ancien bâtiment.

00:09:03 Présentateur 4

Avant, on savait quand ils faisaient les exercices de test, parce que tout le bâtiment.

00:09:08 Présentateur 4

Donc voilà, c'est vrai que c'est quand même des beaux espaces.

00:09:12 Présentateur 2

Là, en fait, on le voit.

00:09:16 Présentateur 2

En fait, elles ne sont pas solidaires du bâtiment compris.

00:09:19 Présentateur 4

D'ailleurs, sur les premières images du chantier, quand tu regardes le timelapse, tu vois la première dalle qui a été coulée, puis une semaine après tu as la deuxième.

00:09:27 Présentateur 4

Voilà, on va repasser reçu Jérôme du coup sur la partie supply.

00:09:37 Présentateur 4

Jérôme, il est responsable de la supply chain et Lionel, il est responsable de production.

00:09:52 Présentateur 1

Là on est dans la zone de contrôle qualité pour les composants en train.

00:10:08 Présentateur 1

Selon ce qui est paramètres dans le système, on pourra faire des contrôles.

00:10:11 Présentateur 1

On a une machine 3D.

00:10:14 Présentateur 1

dimensionnel, etc.

00:10:15 Présentateur 1

Alors on peut avoir des plantes qui sont au micro-ondes assez précis.

00:10:20 Présentateur 1

On a une atelier pour s'assurer que les vitesses fournies par nos fournisseurs sont bonnes, sachant que l'idée c'est que le fournisseur fasse du premier coup.

00:10:29 Présentateur 1

Tester dans un environnement où il est tempéré.

00:10:32 Présentateur 1

Ici dans l'atelier, Lionel vous expliquera, on a de la surpression pour s'assurer qu'il n'y a pas de poussière, etc.

00:10:38 Présentateur 1

Dans l'atelier, vous ne verrez pas ou très très peu de cartons.

00:10:43 Présentateur 1

pour éviter la poussière, etc.

00:10:46 Présentateur 1

Donc là, ils ont un beau terrain de jouer sur deux personnes pour faire les contrôles.

00:10:58 Présentateur 1

On est pas loin.

00:11:02 Présentateur 1

On verra l'atelier, ça fait pas ça.

00:11:04 Présentateur 1

On a pas les tenues, la coiffe en salle blanche.

00:11:10 Présentateur 4

C'est vrai que on est quand même dans un environnement.

00:11:14 Présentateur 4

propre.

00:11:14 Présentateur 3

J'ai laissé une.

00:11:17 Présentateur 3

et là c'est.

00:11:19 Présentateur 3

avec un masque.

00:11:21 Présentateur 1

Déjà dans le magasin, en réception, on essaie de mettre un maximum de choses dans la caisse fantastique.

00:11:25 Présentateur 1

On va enlever le carton, alors les grosses palettes ne sont pas.

00:11:28 Présentateur 2

Et voilà, vous voyez, il y a peut-être trois quarts du magasin, vous pouvez le voir là-bas.

00:11:36 Présentateur 1

Tout est adressé, colonnes, rangées, etc.

00:11:40 Présentateur 1

Il y a des codes-barres, on a des scannettes.

00:11:43 Présentateur 1

Ça permet d'éviter les erreurs entre le produit qu'on réceptionne, on met des étiquettes, on scanne, on le met à l'endroit.

00:11:49 Présentateur 1

Il n'y a plus de manuel pour s'assurer qu'on met la pièce au bon moment.

00:11:53 Présentateur 1

Le système gérerait ce qu'on appelle le FIFO, c'est-à-dire qu'on gère dans cet ordre-là pour s'assurer.

00:12:02 Présentateur 3

Là aussi, pour pas qu'il repasse les dossiers de repas.

00:12:05 Présentateur 1

Le FIFO, c'est basique.

00:12:08 Présentateur 1

Donc c'est géré par le système.

00:12:09 Présentateur 1

Nous, on ne gère pas.

00:12:11 Présentateur 1

C'est pas l'opérateur dépendant, c'est vraiment le système qui gère ça.

00:12:15 Présentateur 1

On peut stocker du moteur, des régulteurs, de la pièce mécanique.

00:12:19 Présentateur 1

On a à peu près 35 références différentes dans le magasin.

00:12:24 Présentateur 1

Et on a un stock qui tourne tous les deux mois, ce qui est plutôt un bon ratio par rapport à l'avion.

00:12:35 Présentateur 1

C'est important ici, c'est que ça soit rangé, il y a les emplacements où on met les choses.

00:12:40 Présentateur 4

Rangé, c'est du milieu.

00:12:42 Présentateur 1

Ouais, standardisé, faut mettre les palettes parce que mine de rien, faut pas que des gens passent quand quelqu'un va chercher une palette en haut, faut pas que ça passe derrière donc voilà l'idée c'est vraiment d'organiser tout.

00:12:54 Présentateur 1

Si vous avez des questions, vous me le dites, j'avance.

00:13:00 Présentateur 3

Moi je suis toujours vendeur de disques et des visions comme ça.

00:13:07 Présentateur 4

Les conditions de travail, comme je disais tout à l'heure, quand Maxane a décidé quelque part de s'implanter ici, ils ont été extrêmement vigilants, enfin notre actionnaire il a été extrêmement vigilant sur le travail, sur le fait de la luminosité, on voit quand même que la partie stockage, donc là on est dans le U du bâtiment, c'est les mêmes matériaux extérieurs, enfin il y a

00:13:29 Présentateur 4

Il y a quand même la volonté d'avoir les mêmes conditions de travail pour tout le monde, même si ça peut souvent être amélioré.

00:13:35 Présentateur 4

Il n'y a pas encore la clim ici.

00:13:37 Présentateur 4

Mais on a construit en plein Covid, donc il y a eu des restrictions budgétaires aussi.

00:13:41 Présentateur 1

La clim, ils n'ont pas trop d'internes, on fait des études, c'est tellement court que c'est pas très efficace.

00:13:48 Présentateur 1

C'est vraiment très efficace.

00:13:49 Présentateur 1

On organise, ils ont un frigo, de l'eau, on bouffe le matin.

00:13:56 Présentateur 1

Il peut y avoir quelques jours dans l'année où c'est un peu compliqué mais on gère avec eux.

00:14:03 Présentateur 1

C'est pas si chaud qu'il y a de l'entrepôt.

00:14:05 Présentateur 1

Donc là on est toujours dans le magasin qui commence là-bas, donc magasin réception, expédition, mise en stock et toute la partie préparation de l'ordre de fabrication, c'est-à-dire que la production on a de la planification et là ils sortent par exemple 10 vis, 10 moteurs, etc.

00:14:23 Présentateur 1

Donc on fait une épicerie et on prépare tout ça

00:14:26 Présentateur 1

à disposition à la production, c'est dans le SAS qui est à côté.

00:14:30 Présentateur 1

Donc voilà, ils sont 4 personnes au magasin.

00:14:33 Présentateur 1

Polyvalent.

00:14:34 Présentateur 1

On peut avoir un peu plus de chargeurs en expert à un moment donné, un peu plus en réception.

00:14:39 Présentateur 1

On cherche des gens qui sont vraiment dans ce.

00:14:43 Présentateur 1

C'est intéressant pour eux aussi.

00:14:53 Présentateur 1

Est-ce que vous avez des questions dans cette zone?

00:14:54 Présentateur 3

Non, non, tout est clair.

00:14:57 Présentateur 1

C'est plutôt classique en termes de magasins, il n'y a rien d'extraordinaire.

00:15:00 Présentateur 3

Non mais l'article de l'article, c'est effectivement sur l'offre mécatronique au-delà de la liste.

00:15:08 Présentateur 3

Sur les enjeux aussi, sur la question de l'offre de source.

00:15:19 Présentateur 3

Et puis après c'est une donnée du vivant.

00:15:23 Présentateur 3

Moi je pensais par exemple au contrôle qualité, vous connaissez les solutions de

00:15:47 Présentateur 3

le fondateur d'un des marrons là.

00:15:51 Présentateur 3

Ils s'appellent les robots là.

00:15:53 Présentateur 3

C'est un autre.

00:15:55 Présentateur 3

Oui voilà, c'est ça que j'ai eu ça en fait.

00:15:59 Présentateur 3

Tu connais, tu connais un overdrive, la boîte de.

00:16:05 Présentateur 3

Les Onives ?

00:16:05 Présentateur 3

Parce que je pensais à ça en gardant contre qualité parce que le premier truc qu'ils ont sorti, eux ils ont créé une IA qui est frugale, non énergivore.

00:16:14 Présentateur 3

vraiment remplacer les et sa première application, c'est un peu le contrôle qualité.

00:16:20 Présentateur 3

Une figure comme ça qui contrôle les qualités et les défauts.

00:16:25 Présentateur 3

Après.

00:16:25 Présentateur 1

Il n'y a pas d'humain, c'est automatique.

00:16:28 Présentateur 3

C'est automatique, il y a Involve qui fait ça aussi.

00:16:36 Présentateur 3

Eux, ils contrôlent, par exemple, après ils contrôlaient des vis, des choses comme ça.

00:16:48 Présentateur 2

C'est ce qu'on essaie de mettre en place.

00:17:09 Présentateur 2

Là c'est le plus.

00:17:11 Présentateur 2

Lui il avait deux avantages en fait.

00:17:14 Présentateur 2

C'était tout l'aspect formation en fait où tu avais différents niveaux en fonction de l'expérience des gens.

00:17:19 Présentateur 2

Donc les systèmes au niveau très basique.

00:17:23 Présentateur 4

C'est comme les combos qui te délivrent plus ou moins rapidement en fonction de ta rapidité et de l'expérience de collaborateur.

00:17:30 Présentateur 2

Et après tu avais vraiment l'assistance montage.

00:17:32 Présentateur 2

ça te disait et ça vérifiait avec des caméras et tu montais, je sais pas, tu montais le pignon à l'envers.

00:17:38 Présentateur 2

Le système te disait que.

00:17:41 Présentateur 2

d'après, pardon, parce que là.

00:17:49 Présentateur 2

Donc là on est à partir du moment où on a

00:18:00 Présentateur 2

La production chez Maxon France, c'est 12 collaborateurs en production.

00:18:07 Présentateur 2

C'est 2 pôtes de production qui gèrent les activités de personnes.

00:18:13 Présentateur 2

Un service méthode composé d'un responsable méthode et d'un technicien méthode.

00:18:17 Présentateur 2

Ils ont la particularité de faire méthode et maintenance.

00:18:20 Présentateur 2

Donc ils ont en charge toutes les activités liées à la production avec pour objectif l'amélioration continue, l'excellence opérationnelle,

00:18:28 Présentateur 2

le suivi des machines et la formation du personnel ou la mise à niveau du personnel en fonction des affaires qu'on va rentrer.

00:18:36 Présentateur 2

Il y a des fois des procédés spéciaux, des nouveaux procédés, des nouvelles machines, donc il les forme là-dessus.

00:18:42 Présentateur 2

Après un responsable de prod, donc moi je suis responsable prod, c'est méthode, maintenance et sécurité pour le site.

00:18:48 Présentateur 2

Donc ça c'est pour l'aspect humain.

00:18:50 Présentateur 2

On verra la taille, après on a combien ?

00:18:53 Présentateur 2

Madeline ?

00:18:53 Présentateur 2

600.

00:18:59 Présentateur 2

La taille de la production c'est combien ?

00:19:02 Présentateur 2

1200 mètres carrés.

00:19:03 Présentateur 2

On a de la place.

00:19:06 Présentateur 2

Et donc là on est dans les salles techniques en fait quand on reçoit les motorisations on peut avoir certains besoins en fait où il faut qu'on découpe des axes en longueur en fonction des affaires que l'on a à faire.

00:19:17 Présentateur 2

Et donc là on a développé des machines en interne où on vient.

00:19:22 Présentateur 2

C'est le seul endroit où on fait du copeau en fait.

00:19:25 Présentateur 2

Tout le reste de l'activité c'est de l'assemblage.

00:19:27 Présentateur 2

Là ici on fait entre guillemets de l'usinage où on vient découper des axes pour les mettre en longueur.

00:19:32 Présentateur 2

Donc voilà c'est l'objectif de ce que ça donne.

00:19:40 Présentateur 2

Avec des machines qui sont faites avec des moteurs moxen effectivement.

00:19:42 Présentateur 2

ça c'est le dernier mois qu'on a fait débuter en collaboration avec quelqu'un.

00:19:46 Présentateur 2

Celle qui est là ?

00:19:47 Présentateur 2

Oui, celle qui est là.

00:19:48 Présentateur 2

Donc en fait de base, de base en fait on a cette machine là qui avait été développée complètement en interne.

00:19:55 Présentateur 2

Avec le Mutamatson déjà, l'objectif c'était de mettre un peu plus de sécurité au niveau de la machine et de mettre un peu plus de facilité pour les utilisateurs.

00:20:04 Présentateur 2

Donc on a une IHM, une sélection des longueurs.

00:20:06 Présentateur 2

On l'a équipé aussi de Mutamatson, on a tout un aspect sécurité avec des conditionnements pour les changements de cuisine, des choses comme ça.

00:20:12 Présentateur 2

Et donc là on a travaillé en local en fait, et avec les gens, les automaticiens et les méthodes de chez moi, et avec une entreprise du coin qui est à Décines.

00:20:23 Présentateur 2

vraiment local et c'est une entreprise qui nous fait déjà de la maintenance sur certaines applications.

00:20:29 Présentateur 2

Donc l'objectif et la difficulté c'était de faire tourner les moteurs pour pouvoir découper les algues de façon propre.

00:20:36 Présentateur 2

C'est ce qui a été fait, ils sont tous alimentés pas mal qu'ils sont coupés.

00:20:39 Présentateur 2

Donc il y a beaucoup plus de sécurité, beaucoup plus de facilité en termes de réglages parce que c'est fait des règles numériques.

00:20:49 Présentateur 2

Donc c'est un peu plus simple.

00:20:52 Présentateur 2

Voilà l'objectif de ce salon.

00:20:56 Présentateur 2

Les appareils de contrôle, on vérifie les caractéristiques, les moteurs.

00:21:04 Présentateur 2

J'essaye de faire un petit cut.

00:21:08 Présentateur 3

Pour être sûr ici, vous faites la partie de production des moteurs qui ne sont pas faits à l'extérieur.

00:21:15 Présentateur 2

Là en fait, on reçoit des motorisations.

00:21:21 Présentateur 3

Vous les assemblez avec d'autres gilets jaunes.

00:21:22 Présentateur 2

On reçoit des moteurs comme ça, et l'application nécessite que cet axe-là, on le coupe par ras.

00:21:46 Présentateur 2

Donc ça va passer dans le spécial, et c'est là qu'on va mettre tous les axes des moteurs à longueur.

00:21:50 Présentateur 2

Par souci d'économie, on va acheter des lots de moteurs où le modèle de base, il a un lame.

00:21:56 Présentateur 2

Et donc on les met à.

00:22:02 Présentateur 2

Ça, c'est la première salle technique.

00:22:04 Présentateur 2

Deuxième salle technique, c'est pareil.

00:22:05 Présentateur 2

Et là, vous avez d'autres.

00:22:06 Présentateur 3

Personnes dans votre service?

00:22:09 Présentateur 2

Au total, toute la production.

00:22:12 Présentateur 2

Donc à date, aujourd'hui, on a 12 collaborateurs embauchés, deux pilotes et un intérimaire.

00:22:18 Présentateur 2

On est 15 ans.

00:22:20 Présentateur 3

Le pilote c'est quoi?

00:22:22 Présentateur 2

Le pilote lui il a en charge de suivre l'activité du personnel, de s'occuper de tout l'aspect formation.

00:22:28 Présentateur 2

On a différentes activités, on a des compétences métiers donc la soudure, l'aménagement.

00:22:41 Présentateur 2

Alors après l'objectif pour lui c'est 75% de son temps il le passe dans

00:22:47 Présentateur 2

l'aspect formation, accompagnement, collaborateur.

00:22:51 Présentateur 2

25 % de son temps, il passe à être productif.

00:22:55 Présentateur 2

Donc les deux pilotes de production que j'ai représentent une demi-personne en termes de productif.

00:23:00 Présentateur 3

J'ai une question accessoire sur les salons.

00:23:03 Présentateur 3

On dit souvent que les commerciaux, les entreprises ou les autres versions comme ça, il faut qu'ils soient des anciens productifs ou techniques.

00:23:12 Présentateur 3

Vous pouvez appliquer la même chose pour vous, par exemple, un commercial sur un salon,

00:23:16 Présentateur 3

avoir été ou avoir participé.

00:23:21 Présentateur 5

Alors nous, c'est pour parler d'intégration, c'est à dire nous en fait dans le procès d'intégration des personnes.

00:23:29 Présentateur 5

Moi, j'ai passé à l'époque, ça monte un peu, mais c'était, je crois, quinze jours à l'atelier.

00:23:34 Présentateur 5

avec les collègues de la prod pour voir comment effectivement on assemble des produits et voir aussi un peu tout le schéma logistique de comment en concret ça va se dérouler chez nous pour pouvoir ensuite bien l'expliquer et le vendredi.

00:23:44 Présentateur 5

Et après en général nous au commerce on donne toutes des formations techniques de base de par rapport à notre cursus scolaire et après on a aussi régulièrement des formations techniques donc quand on arrive on a ensuite des formations techniques internes Max en France avec que ce soit le chef de projet ou

00:24:02 Présentateur 5

où à l'époque nous c'était le support technique qui nous faisait une formation.

00:24:05 Présentateur 5

Et ensuite on part en Suisse se faire former sur les gammes produits, sur les dimensionnements techniques.

00:24:11 Présentateur 4

C'est les modules de formation en fait régulièrement l'ensemble des collaborateurs.

00:24:18 Présentateur 5

En fait tous les commerciaux ont quand même tous une casquette technique et encore plus au business center.

00:24:25 Présentateur 4

Le Business Center gère tout ce qui est grands comptes et les projets complexes en termes de mécanique.

00:24:31 Présentateur 4

Donc ça il faut aller expliquer ce qu'on est capable de faire en mouvement.

00:24:37 Présentateur 4

On a une autre équipe de commerciaux sédentaires qui eux, ce qu'on appelle le call center, qui est vraiment disponible par téléphone, par mail, etc.

00:24:45 Présentateur 4

pour répondre aux différentes questions des clients pour les aider à dimensionner et autres.

00:24:50 Présentateur 4

Et après on a toute une équipe support technique qui est liée au call center, qui là va

00:24:55 Présentateur 4

répondre en temps réel sur les questions qu'il peut y avoir sur le site internet, sur là pour le coup un client qui est déjà client et qui rencontre des difficultés soit pour paramétrer sa carte.

00:25:06 Présentateur 4

Mais c'est vrai que tous les produits sont quand même très techniques.

00:25:09 Présentateur 4

C'est compliqué en fait dans nos métiers d'avoir des gens qui sont juste des vendeurs.

00:25:12 Présentateur 4

Oui je veux dire parce que tu ne connais pas vraiment la technique.

00:25:15 Présentateur 2

Après dans le process d'attraction mutuelle, toute personne qui rentre chez le 50 passe du temps en production.

00:25:21 Présentateur 2

En fait il passe une journée sur le S48.

00:25:25 Présentateur 4

48 c'est la gamme qui est vendue en 48 heures qui est disponible sur stock de produits technologiques.

00:25:31 Présentateur 2

Je crois aujourd'hui passe 4 heures

00:25:55 Présentateur 2

Donc sur le S48 il voit toutes les activités.

00:25:57 Présentateur 4

Tu vas pouvoir passer tes 4 heures au S48 et pouvoir être.

00:26:05 Présentateur 4

Si.

00:26:05 Présentateur 2

On continue rapidement, on n'a rien de très spécial.

00:26:08 Présentateur 2

On a une machine spécifique en fait pour faire du dégraissage de gaz.

00:26:12 Présentateur 2

On amène tout d'abord un produit qui interdit l'utilisation et on va le voir.

00:26:22 Présentateur 2

en fait, on rentre les pièces dans les paniers, dans les scans de la code, les symboles qui permettent les chiffres, on les voit qu'avec les vapeurs de produits et la plaque de la refraction, on fait venir un produit qui a la quantité d'eau plusieurs 40°C.

00:26:37 Présentateur 3

On a des systèmes de refroidissement.

00:26:39 Présentateur 2

Qui retransforment en fait une vapeur suppositaire en liquide et les pièces ressortent propres, on enregistre les paramètres.

00:26:47 Présentateur 2

En fait, on trace tout et à chaque fois on explique

00:26:52 Présentateur 2

L'objectif pour nous, en fait, c'est d'être capable d'avoir enregistré la totalité des paramètres qui nous permet de raconter l'histoire du produit à la fin.

00:27:07 Présentateur 2

Et ça c'est pour les parties qu'on assemble.

00:27:09 Présentateur 2

On reçoit des clients qui arrivent chez les fabricants, ils ont encore de l'huile, ils ont encore de l'outil de coupe.

00:27:15 Présentateur 2

L'objectif c'est de les nettoyer pour pouvoir les coller, pour pouvoir les assembler et de respecter les efforts d'aménagement.

00:27:22 Présentateur 2

Tous les paramètres sont bien enregistrés et à la fin de l'histoire, on est capable de rajouter une histoire complète du produit, qui a fait quoi, qui a assemblé quoi, quels sont les paramètres qu'on a utilisés.

00:27:36 Présentateur 2

technique avant de rentrer à l'atelier de collage.

00:27:43 Présentateur 2

Donc là, c'est pareil.

00:27:44 Présentateur 2

En fait, l'objectif de cette salle, en fait, c'est de sortir de la partie atelier tous les produits chimiques et qui pourraient représenter un risque qui n'utilise pas de produits cancériques.

00:27:57 Présentateur 2

Il n'empêche que c'est des produits qui vont avoir une odeur.

00:28:00 Présentateur 2

Du coup, on préfère des tables très spécifiques avec des aspirations dessus-dessous.

00:28:06 Présentateur 2

Ça va permettre aux collaborateurs de travailler sans risque et ça ne va pas du tout polluer l'ambiance de l'atelier.

00:28:13 Présentateur 2

On gère tout ce qui est collage d'aimants, collage sur des pièces plastiques, sur des pièces mécaniques.

00:28:18 Présentateur 2

On stocke aussi toutes nos colles dans le vent.

00:28:22 Présentateur 2

On respecte les fiches techniques.

00:28:25 Présentateur 2

On a défini une température à laquelle on peut garder toutes les colles en gardant les spécificités, sans détériorer parce que c'est ni trop froid ni trop chaud.

00:28:36 Présentateur 2

Et tout est stocké là-dedans.

00:28:37 Présentateur 2

Et après c'est la disposition de l'atelier, on a la même chose à l'atelier en fait avec l'école.

00:28:43 Présentateur 2

Alors on va avoir des feuilles filières, on va avoir des colles pour coller métal métal, on va avoir de la graisse, on va avoir des primeurs d'approche, on a toute typologie de produits.

00:28:59 Présentateur 3

C'est la salle de.

00:29:04 Présentateur 2

Dégraissage.

00:29:07 Présentateur 2

Là, ce que nous allons déduire en fait, c'est la mise à disposition de tous les produits par la logistique et en fonction de la polyvalence des gens, ça c'est aussi le rôle du pilote de production, de regarder les métiers qui doivent être employés pour réaliser EDF.

00:29:26 Présentateur 2

Et en fonction de la technicité de ce produit, on sait que ou telle personne est fermée à ça.

00:29:30 Présentateur 2

Et en fonction de ce matrice, on va distribuer les affaires à Pierre, à Pôle, à Grèce.

00:29:38 Présentateur 2

Je suis en train de réfléchir à quelle est la particularité de l'atelier, combien de d'hommes, combien de femmes ?

00:29:41 Présentateur 2

Je crois que j'ai autant d'hommes que de femmes, j'ai plus de temps que d'hommes.

00:29:48 Présentateur 2

Après, parce que j'ai la capacité des gens

00:29:53 Présentateur 2

diplôme.

00:29:53 Présentateur 2

C'est à partir du moment où j'ai jamais qui ont fait leur progression, qu'ils travaillaient dans le stockage des fruits dans les entrepôts.

00:30:01 Présentateur 2

Aujourd'hui, les personnes font partie des personnes les plus avides et les plus douées pour rassembler des systèmes les plus complexes à se rendre chez nous.

00:30:16 Présentateur 2

Ça fait une belle histoire racontée.

00:30:24 Présentateur 2

Et là, le système que vous avez vu tout à l'heure.

00:30:58 Présentateur 2

ça prend la base et encore le test ça remonte d'un côté

00:31:37 Présentateur 2

les spécialistes de ce système là, c'est de venir s'assurer que tous les mouvements qui sont par la commande, que tout est conforme.

00:32:01 Présentateur 2

Le système comporte, on regarde toutes les caractéristiques des systèmes pour s'assurer

00:32:11 Présentateur 2

Donc les postes de travail dédiés, tout le matériel nécessaire pour l'assemblage, les systèmes électriques de support plus spécifiques.

00:32:21 Présentateur 2

C'est hyper important la sécurité.

00:32:22 Présentateur 2

On a des gens qui sont en capacité à assembler des pièces sur la pièce.

00:32:44 Présentateur 2

le métier que tu faisais avant.

00:32:48 Présentateur 2

Mais après ça, on va dire que on parle d'un système, un tas de personnes qui rentrent chez nous, les premières activités, c'est

00:33:01 Présentateur 2

le dessertissage, le collage, le dégraissage, l'assemblage par lissage, l'assemblage par presse.

00:33:08 Présentateur 2

Une fois qu'il maîtrise ses restes à métier, on voit un petit peu comment la personne elle aborde les différents problématiques qu'elle a rencontrées.

00:33:20 Présentateur 2

On a des gens qui sont demandeurs de travailler déjà un outil sur la même économie, un certain nombre de façons d'appréhender les choses.

00:33:27 Présentateur 2

On a énormément de composants et on est sur des

00:33:34 Présentateur 2

Et il y a des gens qui ont envie en fait d'aller vers ça, au regard des capacités, on va juger en tout cas oui là c'est pour le moment, il maîtrise entièrement les.

00:33:45 Présentateur 2

posséder des métiers, on va dire, et elle est en vie, entre les mains, pas les gens, etc.

00:33:52 Présentateur 2

À partir du moment où vous avez des gens qui sont de la terre, qui techniquement on utilise de la crise, je n'ai pas la raison de ma taille, chaque assemblage en fait, les gens disposent d'un mode opératoire, et donc étape par étape, en fait, on doit leur expliquer leur défense, et ils suivent le mode opératoire.

00:34:19 Présentateur 2

C'est ça, l'objectif en fait, donc là on le voit au travers de tout ce qui est