

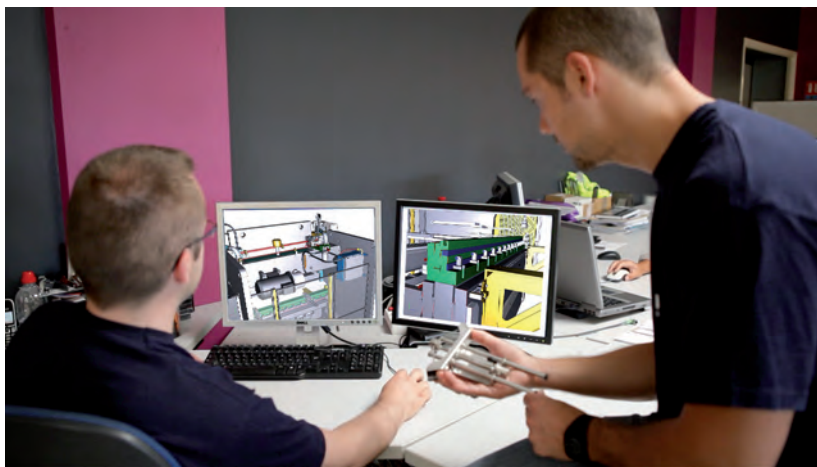
Réveil d'une « belle endormie »

La société Jean Perrot Industries figure parmi les entreprises françaises emblématiques dans le domaine du pliage et du cisailage. Entrée dans le giron du groupe PEI (Pinette Emidecau Industries), elle a conservé durant plusieurs années son implantation d'origine avant d'intégrer les locaux du Groupe à Châlons-sur-Saône. Un regroupement qui lui permet aujourd'hui de profiter de la synergie du Groupe en termes d'organisation comme de recherche et développement.

Quatre vingt dix ingénieurs donc trente cinq d'entre eux sont affectés à la R&D ! C'est sur ce vivier de compétences que JPI (Jean Perrot Industries) peut aujourd'hui s'appuyer pour le développement de ses équipements. En effet, le constructeur fait locaux communs avec le spécialiste en systèmes industriels Pinette Emidecau Industrie. Il s'agit d'ailleurs bien plus que d'un partage de bâtiment, comme nous avons pu en juger lors de notre visite sur le site. JPI bénéficie en fait de l'ensemble des infrastructures de PEI dont il partage l'organisation et le système d'informations, mais également une bonne partie des ressources. C'est un aspect de la plus haute importance, car le groupe PEI a l'innovation chevillée au corps et s'est spécialisé au fil du temps dans la définition, la construction et la livraison de lignes de production complètes, clé en mains, pour l'industrie automobile et aéronautique, l'énergie et plus largement les industries de production de pièces métalliques ou composites. Un positionnement qui lui fait disposer en interne de compétences multiples en mécanique, hydraulique, électronique..., et même d'une équipe chargée de suivre l'émergence de nouveaux matériaux afin d'envisager, en avance de phase, les méthodes pour les travailler.

Un travail qui paye déjà

Le partage de ressources entre PEI et JPI a d'ailleurs déjà porté ses fruits si l'on en juge par la mise au point du tout nouveau système de mesure d'angle en temps réel proposé sur les machines haut de gamme de la marque, et qui a valu au constructeur l'attribution du Trophée de l'Innovation lors du salon Tolexpo en novembre dernier. Deux ans et demi de développement qui marquent une nouvelle impulsion de la marque. « L'image de Jean Perrot est longtemps restée associée à celle d'un produit haut de gamme fabriqué en France, jusqu'à ce que des logiques de marché nous conduisent à réaliser une partie de la gamme en zone low cost », explique Erick Rousseau, Responsable de JPI. Conscient de la dépréciation d'image qu'a induit cette



Pour innover, JPI bénéficie des compétences du bureau d'études de PEI en plus de ses propres ressources de conception.

politique, le constructeur a décidé de mettre en place une politique volontariste de reconquête autour de ses produits fabriqués en France, en les faisant encore monter de niveau grâce à une démarche d'innovation constante. C'est là que la synergie avec PEI signalée plus haut prend tout son sens. En effet, le nombre de salariés de JPI ne permet pas à lui seul de se lancer dans de grands programmes de recherche et développement, et ça Jérôme Hubert, Président du Groupe, l'a parfaitement compris et a supprimé toutes les barrières susceptibles de freiner les nouveaux développements : « c'est un réel changement de politique qui place plus JPI comme un service que comme une filiale du Groupe ».

Les oreilles grandes ouvertes

« Nous avons également compris que c'est par un échange poussé avec nos clients que nous avancerons. C'est en écoutant leurs besoins et en demandant au bureau d'études d'y répondre que nous serons en capacité de différencier notre offre », argumente Erick Rousseau. C'est en effet dans sa capacité à prendre en compte des situations de production spécifiques que JPI se distingue, comme il l'a fait dans l'aéronautique avec son système de mesure d'angle intégré au cœur du processus de mise en forme, ou avec un îlot robotisé conçu autour de la presse-

plieuse, en intégrant la mise en place de toute la logistique d'approvisionnement et d'évacuation des pièces. « La réponse que nous apportons aujourd'hui est globale et ne concerne pas que le pliage, mais l'ensemble du processus de production des pièces, en nous appuyant sur des ressources internes pour l'intégration des différents systèmes nécessaires », explique Erick Rousseau.

En dehors de l'activité de constructeur de machines de tôlerie qui reste de mise chez JPI, ce nouveau positionnement confère à l'entreprise la capacité de fédérer et de manager les différents acteurs et fournisseurs d'un projet industriel pour en assurer la cohérence. « Si un client a besoin d'une rouleuse, d'une cisaille ou d'une presse-plieuse, nous

A noter

La fibre du client

La culture du SAV est une valeur forte chez JPI, et les 6 techniciens en permanence sur la route sont là pour le démontrer tous les jours, sous la houlette d'un responsable du SAV qui affiche 40 ans de service dans l'entreprise et connaît les machines sur le bout des doigts. Une caractéristique utile, car il lui arrive d'intervenir sur des machines qui ont plus de 30 ans, en France comme à l'étranger.

Doté d'un service particulièrement efficace mais méconnu, JPI vient de se doter d'un commercial spécialement dédié au développement de ces offres de maintenance et de remise à niveau de machines. Il faut dire



L'équipe technique de JPI prête à partir en intervention.

que le constructeur s'est lancé depuis quelques années dans le recensement des machines de sa marque, et qu'il possède toutes les archives nécessaires à l'entretien ou à la modernisation de ses équipements.

Il s'est équipé, en parallèle, de tous les outils de communication moderne pour diagnostiquer une panne à distance, prendre la main depuis le siège, et dans certains cas éviter un déplacement. Lorsque celui-ci s'impose, cette démarche permet d'anticiper les besoins en pièces et de garantir que le technicien disposera de tout le matériel utile pour que la machine fonctionne dès son premier passage.



Bâti de presse-plieuse Manéo usiné et peint dans l'usine de Châlons-sur-Saône.

savons répondre. Et si celles-ci s'intègrent dans un projet plus vaste, nous savons intégrer les étapes de découpe, de stockage... et ce, non sous la forme d'une simple importation, mais en assurant une réelle intégration au sein de l'ouvrage dont nous assurons la maîtrise et la maintenance », poursuit-il. Une compétence dans l'intégration et la maîtrise d'œuvre que le constructeur français compte porter à l'international, avec le développement de son réseau commercial partout où le groupe PEI est déjà implanté. « Nous avons la certitude que ces compétences nouvelles peuvent intéresser plusieurs grands groupes », affirme Erick Rousseau.

Une organisation structurée

Il n'y a pas que pour l'innovation que l'entreprise est organisée comme un grand Groupe. Toutes les commandes de machines sont supervisées par un chef de projet qui a la charge d'informer le client sur l'avancement de la construction, et d'organiser la planification des transports et de la manutention liée à l'installation. Il assure le lien entre les différents services et s'assure que chaque projet avance

dans les délais prévus. Au-delà de cette fonction, l'ERP commun avec le groupe PEI permet d'assurer une gestion à l'affaire très fine. Chaque affaire est déclinée en cascade jusqu'à la moindre pièce primaire approvisionnée ou au plus petit lopin de matière à usiner. « Il y a plusieurs avantages à cette organisation de notre système d'information. Le premier réside dans le fait que tout employé est en mesure de savoir à la seule vue de l'étiquette d'identification à quelle machine sont destinés une pièce, un sous-ensemble, ou même une vis... Ensuite, le système nous permet de connaître avec précision et en temps réel tous les frais engagés pour chaque affaire, et ainsi de contrôler le respect du prévisionnel. D'autre part, ce système d'information nous fournit une traçabilité ascendante et descendante sur le moindre composant de la machine. Si un fournisseur nous signale une série de composants défectueux, nous savons en retrouver tous les cas d'emplois et remonter jusqu'aux machines concernées. S'il s'agit d'une pièce produite en interne, nous serons capables de retrouver les moindres détails liés à sa production, jusqu'au lot de matière dont elle est issue », détaille Erick Rousseau. Autre aspect et pas des moindres, le système d'information sert de base à une organisation de production de



Aire de préparation des éléments en vue de leur montage sur les machines. Pour chaque opération, le monteur trouve tout ce dont il a besoin, prêt à l'emploi sur un chariot.

type lean manufacturing au sein de laquelle chaque pièce ou sous-ensemble est préparé pour que les monteurs ne perdent pas de temps et puissent se concentrer sur des opérations à valeur ajoutée et non au déballage.

Sous-traiter au plus juste

Comme beaucoup d'entreprises, JPI a externalisé une part importante de la réalisation des composants de chaudronnerie et mécano-soudure dont elle a besoin. « Nous nous sommes rendus compte qu'il fallait recentrer notre activité sur les opérations de montage qui sont gourmandes en place, ce qui explique que nous nous appuyons sur un réseau de partenaires locaux pour la fabrication », explique Erick Rousseau. « Nous conservons malgré cela les compétences internes et les moyens de réaliser ce type de travail. Des personnes qualifiées sont capables d'assurer le contrôle de nos partenaires ».

Une situation qui prévaut aussi pour la peinture, également possible en interne, mais réservée aux pièces produites sur place. Et oui, le constructeur est également doté de centres d'usinage de grandes dimensions qui lui permettent de réaliser en interne une très large majorité de pièces, que ce soit pour JPI comme pour PEI, car là encore tout est mutualisé ■



Préparation d'une cellule de pliage robotisée. Un domaine où « l'expertise systèmes » de PEI est un atout maître pour JPI.