



Dans le cadre d'un plan stratégique d'ici 2020

INSTALLATION D'UNE PRESSE U5.2 SUR LE SITE CHAGNY 1 DE TERREAL

« **P**our être maître de son destin et façonner son futur, **Terreal** a élaboré un plan stratégique ambitieux de croissance rentable », c'est ainsi qu'Adeline Legerd (notre photo), directrice de la communication et de la RSE du leader mondial de la tuile, a présenté, le 8 septembre dernier, la nouvelle stratégie du groupe à l'occasion de l'installation d'une nouvelle presse dans son usine historique de Chagny 1.

Avec des objectifs de vente qui devront dépasser 500 millions d'euros pour 2020 (contre 350 millions d'euros en 2015), la stratégie industrielle de Terreal s'appuie sur quatre axes. « le premier axe, explique Adeline Legerd, est de réduire le nombre d'accidents par deux en deux ans. Ensuite, avoir des usines pérennes avec des réserves d'argile "autorisées" de 20 ans minimum pour toutes nos usines en 2020. Troisième axe, poursuit-elle, des usines modernisées avec la mise en place d'un plan de modernisation et de remise à niveau des usines avec 90 millions d'euros en cinq ans. Enfin, notre quatrième axe réside dans une amélioration des performances opérationnelles grâce notamment à notre programme "BoosTER" qui nous permet un gain de 10 % sur les coûts de production », conclut Adeline Legerd.



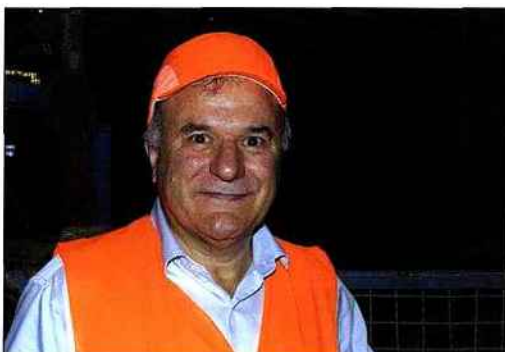
Adeline Legerd,
directrice de la
communication
et de la RSE
de Terreal

Investissements massifs dans les différentes usines du groupe

2016 a été une année marquée par d'importants investissements industriels dans les différents sites de Terreal en France.

« Outre cette modernisation de la ligne U5.2 de notre usine Chagny 1 avec le remplacement de la presse pour un budget de 1,8 millions d'euros, nous avons effectivement procédé à un certain nombre d'investissements dans

Yvan Fernon,
directeur industriel



notre outil productif, explique Yvan Fernon (notre photo), directeur industriel de Terreal. Rappelons que le budget d'investissement 2016 de Terreal France a été en augmentation de 50 % par rapport à l'année 2015 », poursuit-il.

S'ajoutent, entre autres, une automatisation de l'empilage/dépilage (avec une quinzaine de robots) de l'usine de Castelnaudary avec un investissement de 4,3 millions d'euros, l'automatisation du dépilage de la ligne UD6.2 à Roumazières et l'automatisation du délayage de la ligne Ségala 4. S'ajoutent à cela, des travaux d'infrastructure et la mise en place de projets 5S (méthode qui consiste à remettre à niveau des équipements, les dysfonctionnements, le rangement et la propreté) dans toutes les usines du groupe.

Le remplacement de la presse de Chagny 1

Les raisons qui ont poussé Terreal au remplacement de son ancienne presse, qui était en service depuis 25 années, sont une recherche de plus de rendement. Il s'agissait d'une presse à deux moules installée en 1990 à la création de l'usine U5.

« À l'origine, c'est un modèle de presse qui tapait à 13 coups/minute, précise Pierre Basic, res-



Pierre Basic, responsable maintenance du Pôle Chagny 1 et 2

responsable maintenance du Pôle Chagny 1 et 2, avec une capacité de pressage de 75 tonnes par moule. Au cours des années, nous avons renforcé mécaniquement cette presse, notamment en 1995 avec un renforcement des flancs, en raison de l'évolution des produits issus de cette presse ». Cette évolution avait alors fait passer la presse de Chagny 1 à un effort de pressage de 90 tonnes par moule et à une capacité de 22 coups/minute.

Les produits ayant, depuis 1995, poursuivi leurs évolutions, le besoin de pressage de l'usine avait atteint environ 130 tonnes, nécessitant d'investir dans une nouvelle presse.

Terreal a donc fait appel à l'entreprise Morando Rieter pour la fourniture de sa nouvelle presse. D'un poids de 44 tonnes, dotée d'un arbre à cames double-pressage, elle permet une cadence de 22 coups/minute et possède un effort de pressage de 150 tonnes/moule, soit 300 tonnes de pressage et 44 coups/minute au total. « C'est un projet qui a duré 16 mois, poursuit Pierre Basic, entre la rédaction du cahier des charges, la consultation des équipementiers, le choix du fournisseur, mes études, la construction de la presse et sa réception, le montage, la mise en service, les



tests visant à définir tous les paramètres de réglages pour chaque produit et enfin le lancement en production ».

Notons enfin que le projet intègre également une re-conception du système d'alimentation des galettes. L'objectif est de maîtriser la précision de pose des galettes. « La précision de pose est un des facteurs-clés de maîtrise de la qualité produit », conclut Pierre Basic. ■



Livraison de la nouvelle presse