

Les solutions d'un mouliste pour rester compétitif en France



Une vue d'une partie de l'atelier de Société nouvelle Caulonque, située à Soustons (Landes).

Figurant au premier rang des 10 meilleurs fabricants de moules et modèles, la Société nouvelle Caulonque, 41 personnes, a travaillé à la fois sur l'organisation de sa production et l'amélioration de ses process d'usinage.

Occupant la tête de notre Top 10 de sous-traitants dans la catégorie « Fabrication de moules et modèles », la Société nouvelle Caulonque, située à Soustons (Landes), est une entreprise familiale de 41 personnes, créée en 1994, qui fabrique des moules pour la plasturgie. Elle livre des moules pour le packaging, dans le secteur de l'agroalimentaire, pour la grande consommation, tout comme pour le marché horticole, dans la production de pots de fleurs. Son chiffre d'affaires réalisé en 2016 était de 9,16 millions d'euros pour une valeur ajoutée par salarié de 105 709 euros. « Nous étudions, fabriquons et mettons au point tous nos

moules », indique Philippe Vignacq, président de SN Caulonque. Le mouliste dispose, en plus d'un atelier de fabrication, d'un bureau d'études composé de huit personnes, d'un bureau des méthodes de cinq personnes, et d'un atelier de mis au point de l'outillage, équipé de trois presses à injecter.

« Nous avons à la fois travaillé sur l'organisation de l'atelier et l'amélioration de nos process d'usinage, en interne. Ce qui fait notre performance, c'est notre réactivité », affirme Stéphane Rousseau, responsable de production. Philippe Vignacq rappelle qu'entre 2003 et 2013, notre pays a perdu 50% de ses moulistes. « Alors pour tenir le coup dans cette mondialisation, il nous fallait bien mettre en place des solutions pour rester compétitif. » Ce qui a poussé la PME landaise à faire preuve d'inventivité, de créativité, à tous les niveaux, que ce soit en développement des outillages qu'en production. « Les constructeurs nous fournissent leurs machines que nous modifions. Ces développements nous ont pris du temps, mais ils étaient néces-

saires », assure Philippe Vignacq, qui investit régulièrement « pour gagner de la productivité, limiter la sous-traitance et renouveler notre matériel ».

Formation en interne

Côté formation, SN Caulonque s'appuie sur un réseau qui lui est propre. « Nous avons beaucoup d'élèves de BTS Ero du lycée de Marmande que nous embauchons, puis que nous formons en interne. Et nous n'hésitons pas à dégager du temps à nos techniciens pour cela », souligne M. Rousseau.

Dans l'atelier, l'entreprise est équipée de trois centres d'usinage 5 axes OKK, quatre centres Mazak, un centre GF Machining Solutions, deux tours CN Kia et Somab, deux machines d'électroérosion Charmilles Roboform et une Robofil. « Tous nos centres d'usinage sont palettisés avec des robots », précise son président, qui est entouré de Laurence Caulonque, directrice financière et de Jean-Pierre Lavielle, directeur technique.

Jérôme Meyrand