

LE CATTIN

JOURNAL D'INFORMATION CATTINAIR N°5

é d i t o Luxeuil LES BAINS

...Février 1974: l'industrie automobile fait le plein. Peugeot emploie environ 40.000 salariés qu'il attire dans un rayon de plus de 50 km. A Pont de Roide, siège de notre Entreprise, CATTINAIR souffre du manque de main-d'oeuvre qualifiée, les logements sont insuffisants pour accueillir des gens de l'extérieur et les terrains ne sont pas exploitables. Notre choix s'est donc porté à cette

époque sur Luxeuil-les-Bains, dans la zone boisée de Beauregard, Luxeuil qui nous offrait des logements et une main-d'oeuvre jeune, prête à être formée et à se passionner pour le travail de la tôle.



C'est la tâche à laquelle s'est attelé Robert BAUDREY, l'actuel directeur d'usine, qui en fut également le créateur puisque CATTINAIR lui avait confié la maîtrise d'ouvrage: il a tout supervisé, du premier coup de bulldozer à la sortie de la première pièce de tôlerie en octobre de la même année.

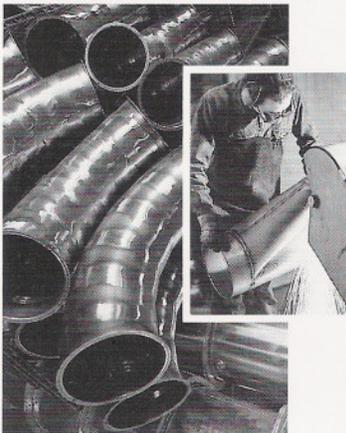
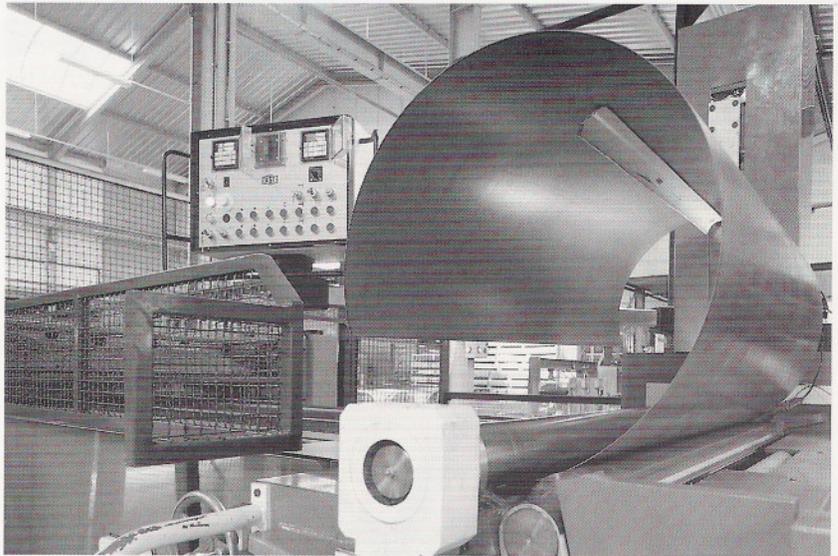
C'est au printemps de cette année-là que l'économie occidentale subissait le premier choc pétrolier qui devait entraîner une réduction des ventes, et par voie de conséquence, une régression de l'emploi, en particulier dans l'industrie automobile. Hasard du destin, nous aurions pu regretter d'avoir entrepris la construction de l'usine de LUXEUIL. Bien au contraire, cette création a généré une certaine émulation et Robert BAUDREY s'est révélé un véritable chef d'orchestre qui a forgé une équipe performante. Heureusement, car un autre clin d'oeil du destin



AUTOMATISATION du ROULAGE des TUYAUTERIES

PLUS d'UN KILOMÈTRE PAR JOUR !

Une seule personne utile pour dérouler, planer, mesurer, cisailer, rouler et évacuer les conduits en longueur de 1.000, ép. 1 mm, en diamètre 80 à 300 mm, à raison de 150 pièces/h en diamètre 100 et des conduits de 1.500, ép. 1,5 mm, diamètre 140 à 800 mm à raison de 90 pièces/h en diamètre 200: toutes les dimensions normalisées sont mémorisées et les découpes optimisées pour supprimer les chutes.

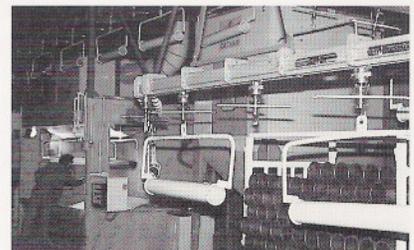
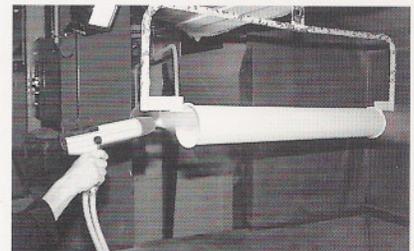
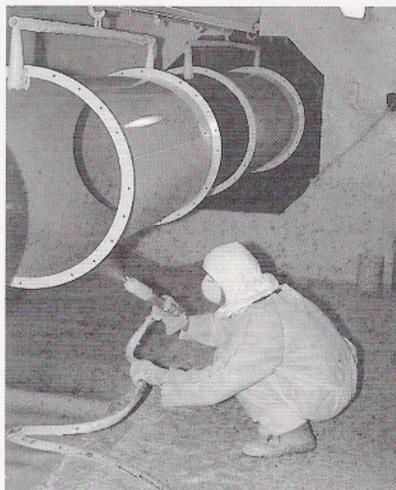


Un traitement de surface particulièrement soigné; les éléments d'aspiration de toutes formes, jusqu'au diamètre 950 mm sont dégraissés et protégés par phosphatation, défilant sur des convoyeurs aériens pour être revêtus intérieurement et extérieurement d'une laque de finition puis séchés dans des tunnels de cuisson respectivement à 150° et 190°.

Le traitement de surface est effectué dans deux chaînes, en raison de la saturation de la première qui tourne en deux équipes depuis trois ans:

- une chaîne liquide utilisant des peintures HYDROSO-LUBLES, sans solvant, pour protéger les opérateurs et l'environnement, supprimer les risques d'explosion, avec application par pistilage électro-statique pour un recouvrement optimum et une limitation des pertes. Les phosphates sont récupérés dans une STATION d'ULTRAFILTRATION, pour être réutilisés, les graisses et les boues traitées pour être évacuées. Le procédé utilisé, très ÉCOLOGIQUE, s'est révélé hautement efficace dans la lutte contre la pollution de l'environnement.

- une chaîne de POUDRAGE, dans les petits diamètres, avec un système d'application également par pistilage électro-statique, et surtout, un fonctionnement en circuit fermé permettant la réutilisation des poudres, annulant ainsi toute pollution. Le système le plus économique et le plus écologique.



Il faut souffrir pour être belle: régime amaigrissant de dégraissage, maquillage à la crème ou à la poudre et pour fixer ce joli teint, hâle à 150° ou 190°.



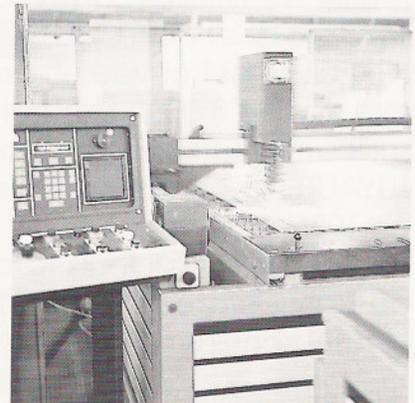
DÉCOUPE AU PLASMA

Une TECHNOLOGIE de POINTE au SERVICE du TRAVAIL de la TÔLE

Fini le traçage de la tôle et sa découpe pour les pièces de tôlerie sur plans. Fini le travail sur gabarit pour les pièces de série.

Aujourd'hui, l'opération est pilotée par un ordinateur de traçage, relié par fibre optique au plasma et intégré au bureau de planification. L'ordinateur possède une bibliothèque complète de tous les éléments standards et spéciaux de la tuyauterie CATTINAIR. Pour les gros appareils, un logiciel de D.A.O. simplifie la réalisation des formes les plus complexes. Le gain de temps obtenu sur cette machine de découpe au plasma procure une meilleure gestion

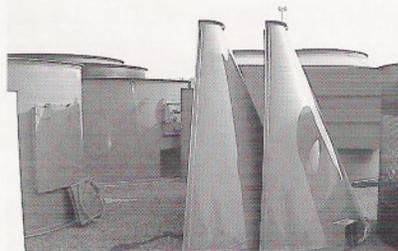
des lancements en atelier, donc des délais de réponse réduits pour le traitement de commandes, tant en tuyauterie standard, spéciale, que pour les appareils de filtration et leurs accessoires, ce qui ajoute à la rapidité d'intervention reconnue de notre Société.



La TUYAUTERIE NORMALISÉE CATTINAIR

C'est un label NF E29-960-61-62... des dimensions dont le rapport technico-économi-

que est optimisé. Mais c'est aussi une tôle d'acier laminée à froid, soudée pour une étanchéité absolue, laquée intérieurement pour favoriser un glissement sans heurt, et le meilleur écoulement pour la plus faible perte de charge. Le traitement de la Tuyauterie Normalisée CATTINAIR lui a permis d'obtenir l'agrément de l'industrie agro-alimentaire.



CATTINAIR à LUXEUIL en 1991: une usine de chaudronnerie spécialisée dans le matériel de DÉPOLLUTION, avec un effectif d'une centaine de personnes, 7.000 m² couverts sur un terrain de plus de 2 ha.



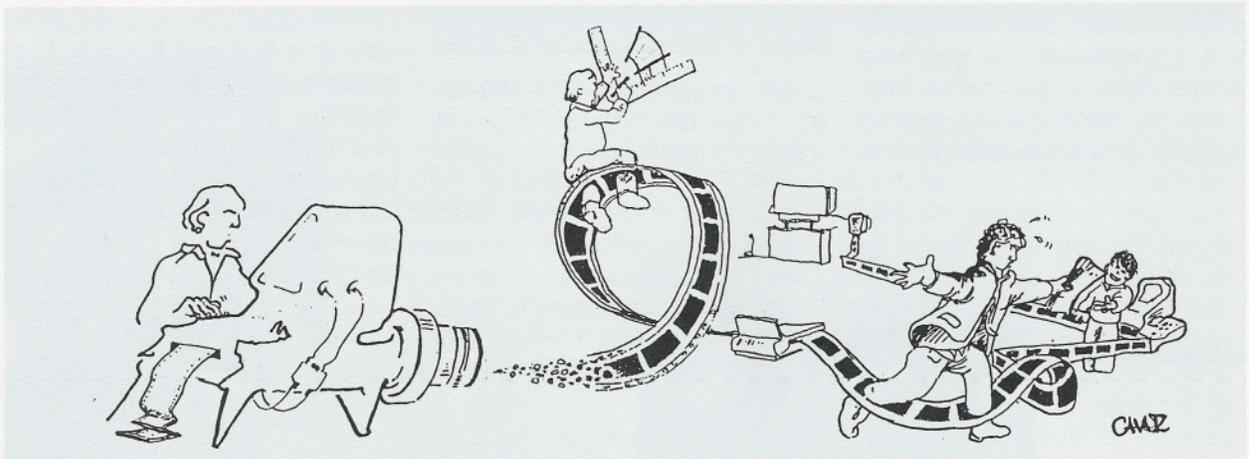
●●● nous ouvrait un marché que nous n'avions pas soupçonné: le coût de l'énergie grandissant, il devenait vital d'économiser les calories. A peine un an après la mise en route de l'usine, le bureau d'études à Pont de Roide avait conçu des systèmes de filtration automatisés qui permettaient de recycler l'air véhiculant les poussières, et de récupérer ainsi la chaleur entraînée par l'Aspiration.

LUXEUIL s'est trouvée en première ligne pour fabriquer en série ce genre d'appareils dont le 3.000e exemplaire est sorti il y a quelques jours. L'activité a progressé sur cette technologie à laquelle nous avons associé la STANDARDISATION de la TUYAUTERIE qui devait faire l'objet d'une NORMALISATION à l'échelle nationale en 1985.

En 1991, c'est toujours Robert BAUDREY qui est à la tête de cette unité, entouré de collaborateurs compétents et fidèles qui l'ont aidé efficacement et harmonieusement jusqu'à ce jour.



Gabriel CATTIN.



NOS EXERCICES DE VOLTIGE RÉUSSIS SONT BANALISÉS... GRÂCE AU PILOTAGE AUTOMATIQUE

L'unité de Luxeuil est totalement intégrée au système informatique de gestion centralisée de Pont de Roide auquel elle est reliée par ligne téléphonique. Son contrôleur à distance gère 7 écrans et 1 imprimante. Les commandes des clients en provenance de toutes nos agences sont digérées par le système central qui génère automatiquement pour chaque unité (Luxeuil, Pont de Roide & Lyon-Meyzieu) les éléments nécessaires au lancement. Le suivi de production est réalisé à l'aide de trois lecteurs de codes à barres, connectés di-

rectement sur des écrans implantés dans l'usine, ce qui permet d'analyser les temps de fabrication et d'effectuer le chiffrage automatique des coûts. Le service expédition est renseigné en permanence sur les transports à organiser.

Les trois unités de production de CATTINAIR, ainsi que toutes ses agences en France et à l'étranger, sont gérées sur ce même mode, ce qui conduit à un contrôle de gestion très précis.

Un système de messagerie interne, avec la possibilité d'envoyer des télécopies et télex

depuis chaque poste induit une meilleure communication, tant à l'intérieur de l'Entreprise qu'avec nos correspondants.

Nous finalisons actuellement l'intégration de la Conception et Fabrication Assistée par Ordinateur (C.F.A.O.), de la commande numérique au système de gestion: les plans associés aux dossiers de fabrication sont transmis par le réseau pour être traités directement sur les stations C.F.A.O. des 3 unités de production, et imprimés sur place en fonction des besoins.