

Le Joint Français



1. Présentation de l'entreprise

Le Joint Français est une division du Groupe Hutchinson, producteur spécialisé dans la fabrication de joints toriques, de joints à lobes, de bagues bi-matières (bagues BS) et de joints d'étanchéité aux sections et parcours sur mesure de certification ISO 9001, ISO TS 16949, ISO 14001, ISOO, HSAS18001 et travaille avec une gestion des processus et une organisation qualité optimisée (Hutchinson production système, lean manufacturing , Kaizen...).

Ils sont équipés en pointes industrielles, presses injection automatiques, de salles blanches et équipements industriels de propreté. Leurs services proposent 100 entreprises en France et un réseau commercial international, 150 mélanges disponibles parmi 300 développés.

Il dispose de 30 000 pièces référencées dont 7 000 tenues sur stock, et d'une fabrication rapide sous 48 heures, 7/7 Jours.

Dans le domaine de l'automobile le joint français est sur plusieurs sites d'unité de production comme, Newtown (UK), Goya (Malte), Campo Maior (Portugal).

2. Historique

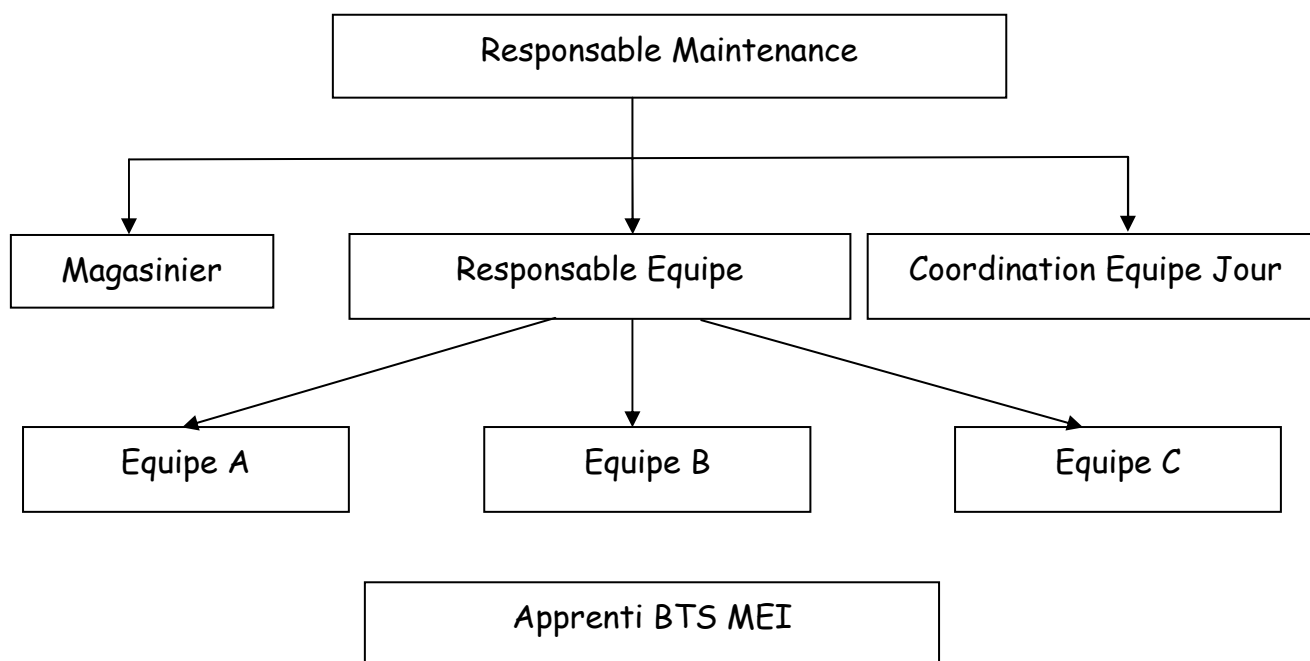
En 1948, c'est le début de la production à Bazons.
En 1981 La production commence à Château-Gontier.

La surface augmente en 2001 passant de à 8700m² de production et 5700m² de magasin. En 1983, 1988, 1995, 1999, l'usine se développe et multiplie ses bâtiments. Puis en 2004, une unité d'usinage est créée.

3. Développement durable

La consommation d'énergie, l'entreprise applique le recyclage, ainsi que l'isolation des bâtiments.

4. Organigramme du service maintenance



5. Production

Le Joint Français à Château-Gontier c'est 2,3 milliards de Joints produits par an pour 1100 Clients.

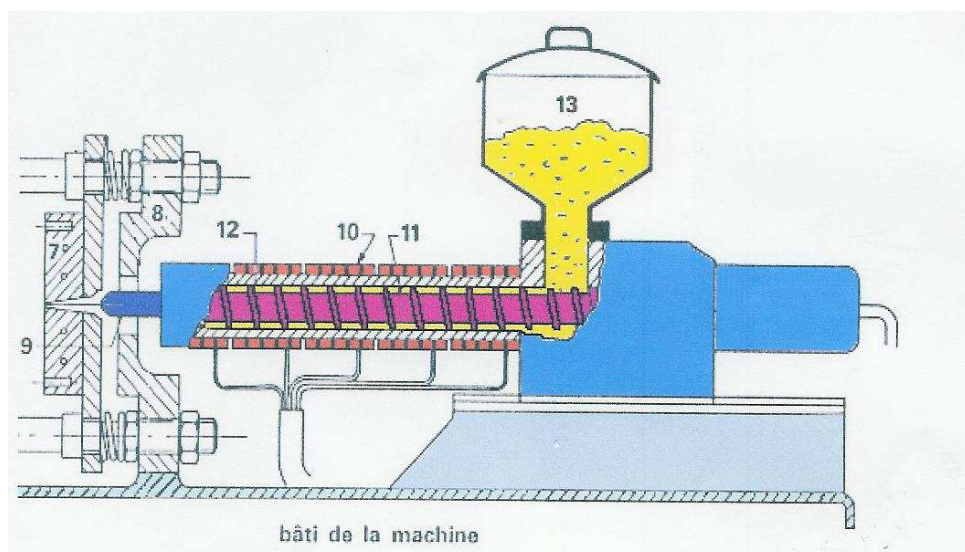


Plus de 6.800 Moules, 12000 Références, 125 Formules de caoutchoucs, 2100 Tonnes de caoutchoucs par an : le plus gros stock de l'Union Européenne.

Le chiffre d'affaires exporté s'élève à 62%, 80% dans l'automobile, 20% dans l'industrie.

6 - Fonctionnement d'une presse à injecter

Schéma de principe de fonctionnement d'une presse à injecter



- 7. Partie fixe du moule.
- 8. Plateau fixe.
- 9. Buse d'injection.
- 10. Colliers chauffant du pot d'injection.
- 11. Pot d'injection.
- 12. Vis d'injection.
- 13. Trémie.
- 14. Système d'entraînement de la vis.

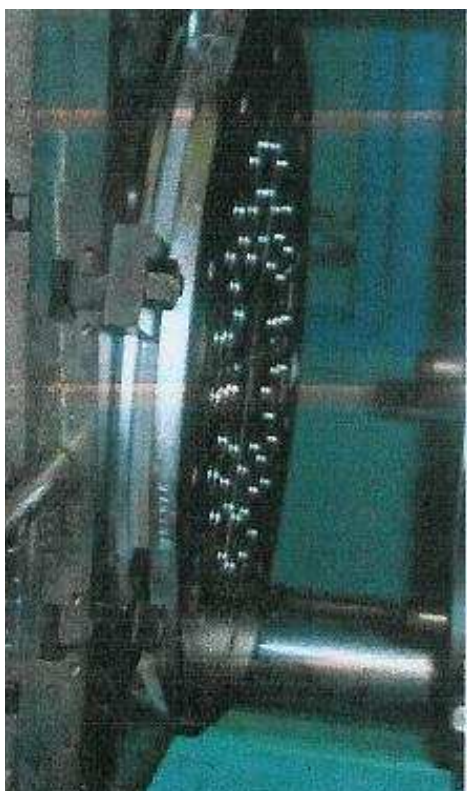
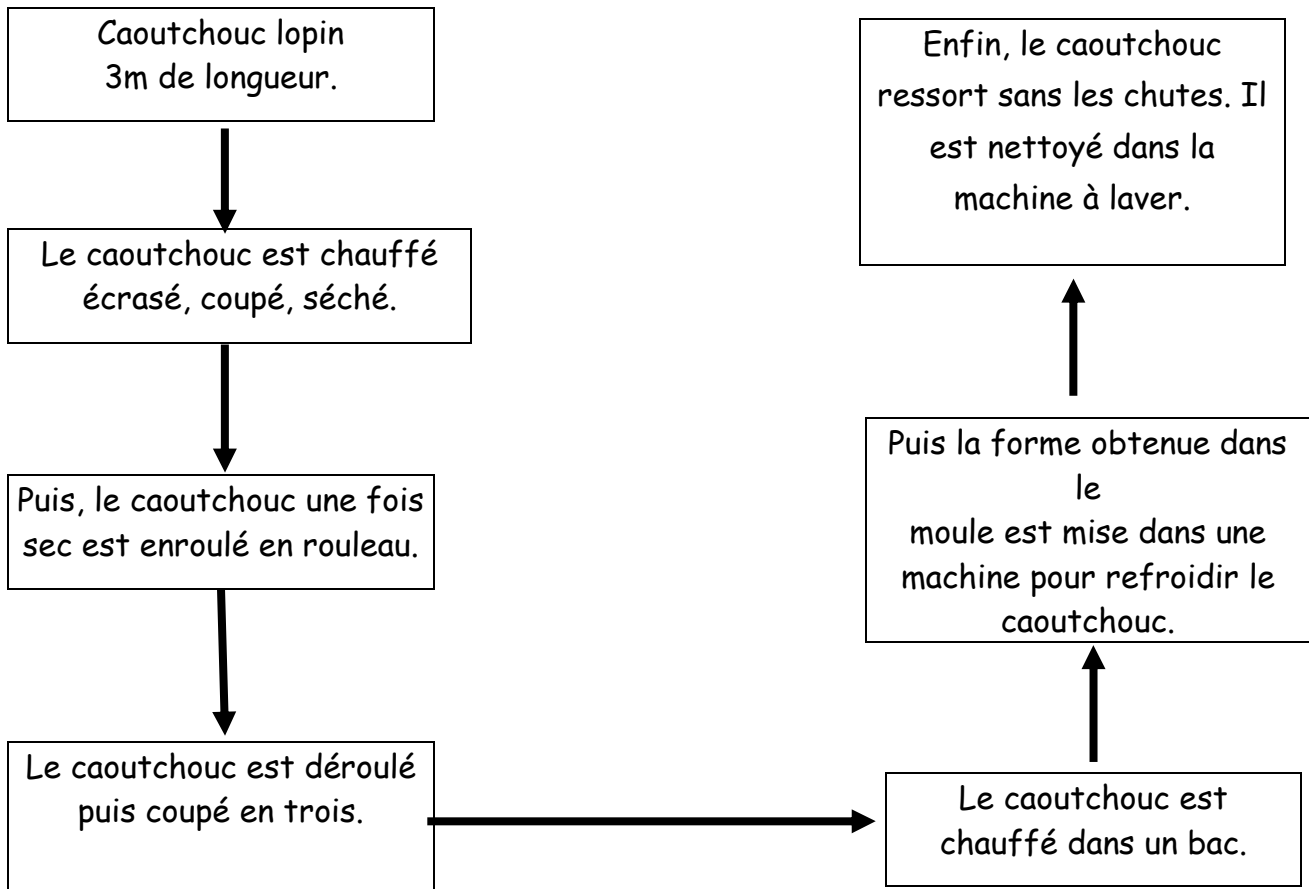


Photo du moule

- Dans l'entreprise l'énergie la plus utilisée est l'électricité pour les machines et l'azote pour refroidir les joints (la température est de -120°C)

- Pour une presse à injecter, la durée de vie est de 15 ans.

7 - Flux ou transformation de la matière d'œuvre



Rédacteurs :

- Mathis BONTEMPS
- Dimitri FRANQUEVILLE
- Sébastien PELISSE

Le 14 octobre 2011

