CONDITIONNEMENT

Ixapack Global optimise ses machines et ses méthodes



Ixapack Global a revu ses gammes Ixapack, Selvex et Aucouturier sur les deux dernières années. Les objectifs : gagner en facilité de conduite via des programmes et des IHM intuitifs, faire communiquer les machines entre elles et vers l'ERP du client et standardiser les pièces et automatismes pour gagner en coûts et en réactivité.

Longtemps resté discret, le constructeur de machines Ixapack Global a ouvert ses portes à Process Alimentaire pour montrer à quel point l'entreprise fait évoluer ses technologies et son approche clients.

Vivons heureux, vivons cachés. Cet adage a longtemps été celui de Michel Gaboriau, p-dg de l'entreprise familiale Ixapack Global. Mais les savoir-faire du fabricant de machines de conditionnement, basé à Le Temple dans les Deux-Sèvres, ont tellement évolué ces dix dernières années que ses équipes ont jugé qu'il était temps de le faire savoir. « *En douze ans, notre effectif est passé de 120 à 320 personnes* », précise Fabien Richard, directeur commercial de l'entreprise. Et ce, notamment, sous l'effet de l'acquisition de Selvex en 2009 et d'Aucouturier en 2013. L'entreprise a aussi une distinction à faire valoir : elle usine toutes ses pièces dans un atelier qui emploie plus de 90 personnes ! Un fait rare et précieux à l'heure où les équipementiers peinent à s'approvisionner en pièces dans des délais raisonnables. « *Cela nous assure la maîtrise complète de la qualité des pièces dessinées en interne par notre bureau d'études et nous apporte de la réactivité pour fabriquer des pièces en urgence* », explique Fabien Richard.

90 PERSONNES À L'USINAGE

Désormais, l'entreprise est en capacité de réaliser des lignes complètes pour les secteurs du lait, des biscuits, des plats préparés, de la viande, de la viennoiserie, des salades, du chocolat, etc. Selvex signe des machines de découpe, de tranchage, de pesage et d'étiquetage. Aucouturier des ensacheuses flowpack et pli en X. Et Ixapack des machines d'étuyage, de suremballage, d'encaissage et de palettisation. A cela s'ajoutent quelques machines spécifiques comme des tunnels de refroidissement pour compotes ou plats préparés, des systèmes d'enclayage et de déclayage en entrée et sortie d'autoclave, etc. « *Nous pouvons aussi fabriquer nos robots et concevons nos systèmes de vision en développant le programme d'analyse appliqué à une caméra et un contrôleur du commerce* », ajoute Fabien Richard. Entre 200 et 250 machines d'une valeur de 10 000 € à 6 M€ pour une ligne complète sont fabriquées au Temple chaque année, à 98 % pour l'agroalimentaire. Toutes ont été revues sur les deux dernières années pour répondre aux exigences de facilité de conduite et d'entretien, de flexibilité et d'ergonomie.

« Nous avons changé nos méthodes pour nous rapprocher de nos clients »

FABIEN RICHARD, DIRECTEUR COMMERCIAL

DES JOURNÉES TECHNIQUES ORIENTÉES CLIENTS

« *Au-delà des avancées technologiques, nous avons aussi changé nos méthodes pour nous rapprocher de nos clients, être encore plus à leur écoute et force de proposition. Par exemple, depuis deux ans, nos clients peuvent avoir un contact direct avec le bureau d'études pour suivre l'évolution de leur commande.* » L'entreprise organise également des journées techniques dans l'année pour montrer aux industriels de l'agroalimentaire l'étendue de ses savoir-faire. Dans une région à faible taux de chômage, il faut aussi savoir attirer les talents et les fidéliser. D'où un lien étroit tissé avec les écoles pour développer l'alternance. Les clients, eux aussi, sont formés sur site pendant une journée avant la livraison de leur machine. Même les étrangers se déplacent. Car Ixapack Global réalise 60 % de son chiffre d'affaires à l'export. ● Karine Emenier