

# DOSSIER : ROBINETS & VANNES DE RÉGULATION

## SAMSON Régulation nous a présenté son usine du futur

*Spécialisé dans la fabrication d'équipements de régulation, SAMSON met l'accent sur le développement de son site de production. La robotisation de son usine constitue l'un des axes stratégiques du fabricant lyonnais.*



Composant de vanne agro-pharma

La réputation de qualité et de performance des vannes de régulation SAMSON n'est plus à faire. Cependant, on en parle moins, l'outil de production (10 000 m<sup>2</sup>) de SAMSON est entré dans une nouvelle ère afin d'améliorer

progressivement tous les processus de fabrication.

En soutien du savoir-faire des 300 collaborateurs mobilisés au quotidien, l'entreprise a investi dans des robots et des machines connectées. Ces équipements modernes répondent à une « stratégie 4.0 » volontariste qui a pour but l'acquisition, l'analyse et l'exploitation d'un maximum de données pour optimiser les processus de fabrication, garantir encore plus la qualité et les performances des produits. La démarche de digitalisation et les fondations nécessaires aux étapes d'analyse et d'optimisation de la production sont déjà en place.

### ➤ ROBOTISATION ET CONNECTIVITÉ AU PROGRAMME

Le site de production développe entre autres la communication entre les outils de gestion (ERP) et de production grâce à l'autonomie des robots et des machines pour plus de productivité. La collecte et l'exploitation des données

sont digitalisées par l'utilisation de boîtiers pour l'analyse de l'activité et l'optimisation du processus de fabrication. La dématérialisation des données est au cœur de la démarche en supprimant le papier sur tous les postes d'usinage ; les documents de fabrication et plans sont désormais disponibles sur écran tactile. Le fabricant lyonnais applique également au sein de son usine le principe de « Cobotique » s'appuyant sur un travail collaboratif entre les robots et les opérateurs pour plus d'efficacité dans la production.

D'autre part, les stocks sont gérés en temps réel et les postes de travail sont approvisionnés par un robot, baptisé SAMROB, en fonction du planning de production. Entré en fonction en 2018, ce robot logistique garantit la distribution des pièces au bon endroit et au bon moment dans l'usine et transfère les casiers de pièces sur les différentes cellules d'usinage et fluidifie le processus en permettant aux opérateurs de se consacrer davantage à l'usinage qu'à l'approvisionnement. « Nous avons fait le constat que nos opérateurs qualifiés passaient leur temps à manipuler des caisses ou des pièces, des opérations sans aucune valeur ajoutée. Aussi, après nous être assurés du respect de la législation en vigueur sur les robots autonomes, nous avons mis en service SAMROB dans l'usine pour automatiser ces tâches », explique Gérald Salvadori, directeur de production.

Ce système intelligent sélectionne le chemin le plus court pour aller à chaque poste de travail grâce à une cartographie intégrée complète de l'usine ; il détecte également les obstacles et se met, si nécessaire, en quête d'un trajet alternatif.

Enfin, la robotisation à l'usinage est mise en œuvre grâce à des contrôles automatiques et un chargement/déchargement des pièces brutes et usinées. L'installation des cellules d'usinage robotisées a enclenché le mouvement vers une usine intelligente et connectée. ■

Cette stratégie de robotisation sert aussi à garantir de manière encore plus rigoureuse la qualité des vannes de régulation de SAMSON, en particulier celles destinées aux marchés agroalimentaire et pharmaceutique (lire l'encadré ci-dessous). ■

## Vannes agro-pharma : SAMSON est expert en la matière !

Si l'usine de SAMSON se modernise, c'est pour la mettre au service de la fabrication des vannes de régulation. Outre la gamme standard du groupe (vannes, régulateurs, accessoires), la filiale française a fait du développement des vannes hygiéniques et aseptiques sa spécialité. Ces appareils sont montés dans ses ateliers puis exportés dans le monde entier – plus de 4 000 en 2019. Ils sont destinés principalement aux applications agroalimentaires, pharmaceutiques et des biotechnologies. Pour répondre aux normes réglementaires exigeantes de ces marchés, l'entreprise lyonnaise ne cesse d'améliorer la conception de ses équipements hygiéniques et aseptiques. Le soin apporté au développement de ces appareils se matérialise par des certifications délivrées par des organismes externes de contrôle (FDA, EHEDG, 3-A).

### S'adapter aux divers degrés d'exigence des clients

« Les exigences sanitaires sont de plus en plus strictes sur les installations, confirme Robin Landi, chargé de produits chez SAMSON. Les certifications de nos équipements permettent à nos clients de produire en toute sérénité des produits qui, dans la majorité des cas, sont destinés à la consommation du grand public. »

Selon les critères requis par ses clients, SAMSON a défini différents niveaux d'exigence lui permettant de proposer un large panel de solutions et d'équipements adaptés : des joints certifiés FDA/CE n°1935-2004 pour ses vannes au design standard jusqu'à des vannes avec corps en inox sans zone de rétention et compatibles avec les procédés NEP/SEP (Nettoyage-en-place/Stérilisation-en-place), ou encore qui évitent la contamination croisée. ■



« SAMROB » fournit automatiquement les pièces sur les cellules d'usinage



Vanne aseptique Samson