

Fiche usine

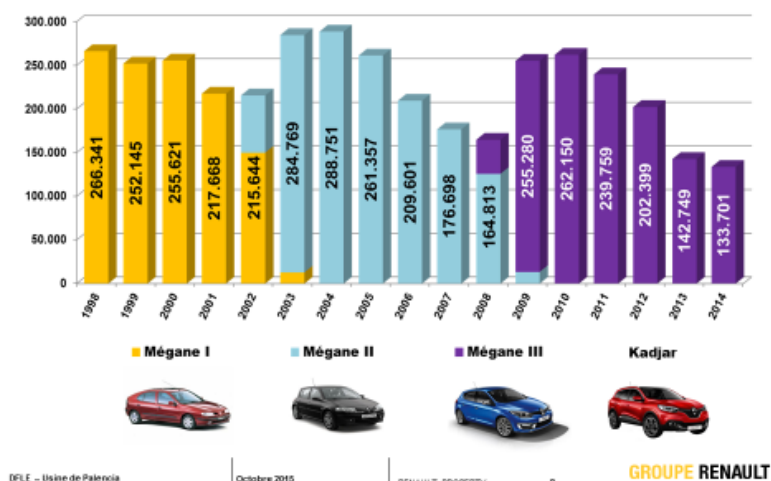
13 NOVEMBRE 2015

Usine de Palencia

Informations générales

- Inauguration le **2 janvier 1978**
- Localisation : Villamuriel de Cerrato (Castille et Leon), à 50 km au nord de Valladolid
- Superficie : 1 666 911 m² (304 286 m² de bâtiments couverts)
- **4 200 personnes** (17 % de femmes, 34 ans de moyenne d'âge)
- **Plus de 6 millions de véhicules fabriqués depuis 1978** (dont plus de 4 millions de Mégane depuis 1995) : R12, R18, R14, R9, R11, R21, R19, Laguna, Mégane 1, Mégane 2, Mégane 3, Kadjar
- **Fabrication actuelle** : Kadjar, Nouvelle Mégane y compris versions GT et GT Line, Mégane 3 (Berline, Estate, Coupé, R.S.)
- 88 % de la production est exportée

Evolution de la production



DFLE - Usine de Palencia

Octobre 2015

RENAULT PROPERTY

9

GRUPE RENAULT

- **600 millions** € d'investissement sur 2014-2016 pour les usines espagnoles
- Certification Qualité : ISO 9001 depuis 1994
- Certification Environnement : ISO 14001 depuis 1999

Transformation de l'usine pour Kadjar et Nouvelle Mégane

- **Emboutissage** : plus de **70 nouvelles gammes d'outils**
- **Tôlerie** : 874 robots au total
 - Nouvelles installations pour la fabrication des bases roulantes (le **Main Floor**), avec 250 robots high tech
 - Nouvelle installation **Nissan Estandar Line** (NSL) où se fait l'assemblage des côtés de caisse : 70 nouveaux robots

- **Adaptation des lignes existantes de portes et capot** (*carry over*), qui a entraîné la modification de plus de 70 robots
- **Peinture** :
 - Adaptation aux **nouvelles** teintes, avec implantation de **6 nouveaux robots**
 - Mise en place d'une **cabine lumière**
- **Montage** : 1 ligne (monoflux)
 - Adaptation de la ligne de montage aux **dimensions** du nouveau véhicule
 - Création d'un atelier de fabrication de **trains 4x4 et 4Control**
 - Modification de l'atelier **d'échappements**
 - Adaptation des **luges et balancelles**
 - Mise en place de nouveaux moyens de **manutention** pour boucliers, roues et moteurs assemblés
 - Mise en place du full kitting permettant de mieux gérer la diversité des pièces (4 500 références, deux fois plus qu'avant) : approvisionnement de packages de pièces au plus près de la ligne de montage. Ce système améliore l'ergonomie (moins de déplacements et de mouvements), la sécurité (moins de circulation de chariots), la qualité et la performance générale de l'usine.
 - Elargissement du système de contrôle des **freins** et adaptation des **bancs de rodage** (process qualité)
- **Logistique** : nombre de références de pièces multiplié par deux : 4 500 références actuellement, donc modification des flux

Formation et Compétences

- En 2014 : 107 308 heures de formation globale ; **42 heures de formation par personne** (ce chiffre a doublé avec l'arrivée des nouveaux modèles)
- **Mission au CRPV** (Centre de Réalisation des Prototypes Véhicules) d'une centaine de personnes de l'usine pour une montée en compétences au niveau produit et process en vue de l'industrialisation de Kadjar et Nouvelle Mégane
- **100 % des opérateurs** passent en **Ecole de dextérité** (Dojo), espaces de formation qui permettent d'acquérir les gestes et compétences nécessaires à la fabrication en série de Kadjar et Nouvelle Mégane
- **Formation spécifique pour les nouveaux** employés sur les thèmes suivants : connaissance du produit, sécurité et qualité
- Création d'une **Ecole de la Qualité Perçue** : 100% du personnel de Palencia passe par cette formation