



# M CON PRODUCTS

LE FABRICANT DE PRODUITS EN BÉTON PRÉFABRIQUÉ S'APPUIE SUR DES GROS CHARIOTS POUR APPLICATIONS ARDUES POUR SOUTENIR SA CROISSANCE RAPIDE

Société créée en 1989 pour répondre aux besoins d'Ottawa et de l'Est de l'Ontario, au Canada, M CON Products, Inc. est un important fournisseur de produits d'infrastructures en béton préfabriqué. L'entreprise produit de tout, des regards et puisards aux tuyaux et ponceaux à dalot en passant par bien d'autres produits en béton essentiels à la réalisation de projets d'ensembles résidentiels et commerciaux. M CON s'est développée parallèlement au développement de la ville d'Ottawa et de ses environs. En cinq ans, sa production annuelle est passée d'environ 40-50 000 tonnes de produits en béton à 70-80 000 tonnes.

## LE DÉFI

Outre la croissance de l'entreprise en volume, le mix produits a lui aussi évolué. La part de produits plus grands et plus lourds, comme par exemple les conduits de gros diamètre utilisés pour les bassins de rétention des eaux pluviales des lotissements résidentiels, a sensiblement progressé dans l'activité de M CON.

"Il y a une dizaine d'années, nous fabriquons 10 unités par an de ce type de produits de grande taille", explique Tim Underhill, directeur d'usine de M CON Products. "Aujourd'hui, ce chiffre est passé à plus de 100."

Compte tenu de l'évolution des types de produits fabriqués, M CON a dû réévaluer les performances de ses chariots élévateurs, à la fois en termes de capacité et de possibilités de manutention. L'entreprise avait besoin d'acquérir de nouveaux équipements dotés de l'accessoire adéquat pour effectuer la manutention de produits de plus grande taille. Mais ce n'était pas le seul facteur que devait prendre en compte M CON.

Historiquement, l'entreprise avait toujours utilisé des chariots d'une capacité de levage de 12 tonnes. Même si cette capacité était suffisante pour répondre à ses besoins, les cycles d'utilisation ont sollicité les équipements à l'excès, entraînant d'importantes dépenses pour que ces équipements continuent à fonctionner et à accomplir des tâches essentielles. Les chariots élévateurs thermiques ont toujours fait leurs preuves dans les applications en extérieur ardues. Ils offrent une durabilité remarquable et ont démontré qu'ils supportaient les environnements les plus chauds, les plus froids et les plus sales. L'alimentation de ces chariots ne dépend pas du réseau électrique, ce qui est un facteur particulièrement important si les services de distribution locaux ne peuvent pas fournir suffisamment d'électricité pour assurer le fonctionnement d'un parc électrique.

**Le défi :** soutenir la croissance globale de l'entreprise, et notamment l'augmentation de la production de pièces en béton préfabriqué plus lourdes.

**La solution :** mettre en œuvre des chariots élévateurs Hyster de plus grande capacité, capables de manipuler une grande diversité de produits en béton et de dimensions, avec des accessoires spécifiques pour éviter d'endommager les produits.

**Le résultat :** des chariots élévateurs de plus grande capacité, qui effectuent toutes les tâches sans être sollicités à l'excès, ce permet de réduire les dépenses de maintenance et de structurer efficacement le parc.



### LA SOLUTION

En gardant ces facteurs clés à l'esprit, M CON a entamé un processus d'appel d'offres en sollicitant plusieurs marques d'équipements et plusieurs concessionnaires afin de trouver la meilleure solution possible. Dans le cadre de ce processus, l'entreprise a contacté Wajax, son fournisseur d'équipements de longue date et concessionnaire local Hyster®. Des représentants de Wajax se sont rendus sur le site de M CON pour avoir une première idée de l'environnement de travail et des poids, des dimensions et des caractéristiques des produits à manipuler et pour se faire expliquer avec précision par Tim Underhill les objectifs de performances et de coûts à long terme de l'entreprise ainsi que ses autres exigences.

"En fait, nous avons réduit notre choix assez rapidement", souligne Tim Underhill. "Wajax apportait une réponse à chacun de nos besoins et il est devenu évident que nous voulions un chariot Hyster."

À la place d'un chariot d'une capacité de 12 tonnes, modèle que M CON avait toujours utilisé, Wajax a préconisé de passer à une capacité de 16 tonnes avec le modèle H16XM12 Hyster®, qui permet de manipuler un plus grand volume de produits de dimensions plus importantes sans atteindre la limite des possibilités du chariot.



Le chariot illustré est le modèle Hyster H360HD, qui porte la référence H16XM12 dans la zone EMEA.

"Par le passé, nous aurions acheté un chariot atteignant une capacité maximale basée sur nos prévisions de charge de travail. Lorsqu'il nous a été proposé un chariot de 16 tonnes, c'était bien plus que ce que nous avons initialement envisagé", poursuit Tim Underhill. "Mais tout cela avait du sens. C'était la meilleure façon de procéder pour assurer la longévité de cet équipement et réduire ses coûts d'entretien."

Mais la capacité n'a pas été le seul élément du calcul. La manutention de produits cylindriques en béton nécessite un accessoire spécialisé, et M CON avait certaines exigences liées aux diamètres, aux poids et aux applications que la pince de serrage devait respecter.

L'équipe technique Hyster a mis au point une solution efficace intégrant la taille de dispositif de serrage de caissons et de conduits adaptée au chariot élévateur préconisé pour M COM. En fonction de la taille du produit, l'opérateur peut ainsi régler la pression voulue de sorte que la pince applique la force adéquate. Mais surtout, la pince répartit uniformément la pression (il ne l'applique pas en un seul point), ce qui contribue à réduire le risque de fissuration ou d'autres dommages lors de la manutention.

La dernière pièce du puzzle a consisté à s'assurer que la solution serait conçue pour répondre aux besoins de l'opérateur toute l'année durant. Construit au centre de production de gros chariots Hyster de Nimègue, aux Pays-Bas, le modèle H16XM12 préconisé pour M CON est équipé d'une cabine chauffée qui permet d'affronter les rigoureux hivers canadiens et d'une climatisation qui assure aux opérateurs un environnement de travail confortable et productif pendant les mois d'été chauds.



Le chariot illustré est le modèle Hyster H360HD, qui porte la référence H16XM12 dans la zone EMEA.



## M CON PRODUCTS

### LE RÉSULTAT

À la livraison de cet équipement, ce chariot H16XM12 neuf a été opérationnel plus rapidement que n'importe quel chariot élévateur précédent. Wajax a assuré une présence régulière afin de suivre les progrès et a même effectué quelques ajouts en vue d'une optimisation encore plus poussée. Wajax a par exemple ajouté un pare-poussière destiné à minimiser l'incidence des débris en suspension dans l'air pendant le fonctionnement du chariot et à assurer une productivité maximale de chaque instant.

"Mon objectif est de réduire le plus possible le temps que nos opérateurs ne passent pas sur leur chariot", insiste Tim Underhill. "Ce chariot est capable d'assumer tout l'éventail des tâches de manutention de notre site, ce qui nous évite des pertes de temps : les opérateurs n'ont plus besoin de passer d'un chariot à l'autre pour accomplir les différentes tâches."

En comptant ce chariot H16XM12 Hyster®, le parc de M CON est composé de 15 chariots élévateurs au total, qui permettent à l'entreprise d'accélérer le procédé de production : le site peut en effet être amené à charger 25 à 30 camions sur une journée de 8,5 heures lors des pics de production.

"Nous ne pouvons que recommander Hyster et Wajax, à la fois pour les chariots élévateurs eux-mêmes et pour l'assistance complète dont ils bénéficient", conclut Tim Underhill. "Ils sont constitués d'éléments de qualité et dotés de fonctions intelligentes qui répondent à nos besoins. Depuis que nous les avons sur notre site, ces équipements fonctionnent sans problème et sont des outils indispensables à notre activité."



Le chariot illustré est le modèle Hyster H360HD, qui porte la référence H16XM12 dans la zone EMEA.



### HYSTER EUROPE

Centennial House, Frimley Business Park, Frimley, Surrey, GU16 7SG, Angleterre.

[www.hyster.com](http://www.hyster.com) [/hyster-emea](https://www.linkedin.com/company/hyster-emea) [/HysterEurope](https://www.facebook.com/HysterEurope) [/HysterEurope](https://www.youtube.com/HysterEurope) [@HysterEurope](https://twitter.com/HysterEurope) [@HysterEurope](https://www.instagram.com/HysterEurope) [infoeurope@hyster.com](mailto:infoeurope@hyster.com)

Rendez-vous sur notre site Web [www.hyster.com](http://www.hyster.com) ou appelez-nous au +44 (0) 1276 538500.

HYSTER-YALE UK LIMITED opérant sous la dénomination Hyster Europe.

Siège social : Centennial House, Building 4.5, Frimley Business Park, Frimley, Surrey GU16 7SG, Royaume-Uni.

Immatriculée en Angleterre et au Pays de Galles. Numéro d'immatriculation de la société : 02636775.

© HYSTER-YALE UK LIMITED. 2024, tous droits réservés. Hyster et sont des marques d'Hyster-Yale Group, Inc.

La société Hyster se réserve le droit de modifier ses produits sans préavis. Les chariots illustrés peuvent être équipés d'options.

Étude de cas M Con 3997347 – FR