



WIELTON
GROUP

on the road

03/2021

Copie gratuite

FR

Magazine du personnel du Groupe Wielton

on the road

Dans ce numéro:



04
Souvenirs de 25 ans de Wielton...

16
De la préparation à la peinture - le processus de production chez Wielton

21
Nouvelle machine automatique de soudage de longerons chez Langendorf Polska



24
Une nouvelle benne pour le Groupe Wielton

26
Wielton en Afrique

30
Les « Conducteurs professionnels » visitent Wielton



33
Wielton fournira 150 remorques sur mesure pour le transport de bobine d'acier à Regesta S.A.

37
Amélioration de la communication interne au sein de Fruehauf

39
Prix spécial pour Marcin Topor

Editeur
Wielton S.A.
ul. Rymarkiewicz 6
98-300 Wieluń

Nakład 650 egz.
Wydawnictwo bezpłatne.

Équipe éditoriale
Amanda Wojtal
Joanna Cesarz
Małgorzata Barańska
Agnieszka Placek-Lapaj
Ewa Kajl
Egor Logvinov
Lennert Neugebauer
Julia Bergter
Alessio Forcucci
Ben McEvoy

Projet de maquette
DEDADI.com

Photos
Archive Wielton S.A.,

Contactez-nous
redakcja@wielton.com.pl

WIELTON
GROUP



Chers lecteurs,

Nous sommes ravis de vous présenter le troisième numéro du magazine « On the Road » de cette année. L'année 2021, tout comme les précédentes, est très dynamique, pleine d'événements et de changements, que nous vous décrivons en permanence. C'est également une année particulière, puisque nous célébrons le 25-ème anniversaire de Wielton, un événement très important pour nous tous.

Ce sont toujours les personnes qui composent l'entreprise qui sont à l'origine de son succès et de sa croissance. Il y a encore un groupe de personnes travaillant dans notre équipe qui sont avec Wielton depuis le tout début. Dans le numéro actuel du magazine, nous entreprenons un voyage sentimental avec elles vers le Wielton d'il y a un quart de siècle et essayons de saisir les changements qui ont eu lieu au fil des années.

En outre, nous présentons également d'autres domaines de notre activité. Cette fois, il s'agit du processus de production, de la préparation à la peinture en passant par la soudure. Une autre des familles de produits que nous aimerions vous présenter sont les bennes, le produit phare de Wielton. Enfin, comme d'habitude, nous vous parlerons des nouvelles, des nouveaux projets et des événements importants qui ont eu lieu récemment.

Nous vous invitons à lire la suite !



Souvenirs de 25 ans de Wielton...

**Le succès d'une entreprise est largement lié à l'engagement, à la passion et aux compétences de son personnel.
Le 25e anniversaire de Wielton est l'occasion idéale pour se remémorer les souvenirs des personnes qui ont travaillé pendant tant d'années au succès de notre marque.**



Paweł Szataniak
Président du Groupe Wielton

Le 25e anniversaire de Wielton marque également le 15e anniversaire de l'acquisition par la famille Szataniak d'une participation majoritaire dans Wielton. Je me souviens encore de ma première rencontre avec le regretté Ryszard Prozner. Une réunion qui était censée nous convaincre, moi et notre famille, d'investir dans Wielton. À la fin de la réunion, j'étais déjà largement convaincu que cela en valait la peine. Ce n'était pas mon premier contact avec ce domaine, nous avions auparavant été impliqués dans l'importation et la modernisation de semi-remorques. Ce n'était pas non plus ma première rencontre avec Ryszard. Avec lui, mais aussi avec Krzysztof Tylkowski, nous avons été collègues pendant de nombreuses années. Après quelques semaines de négociations, nous avons réussi à finaliser la transaction et c'est ainsi que tout a commencé... 15 ans de forte croissance, mais aussi trois moments difficiles: la crise économique de 2008, l'incendie de l'atelier de peinture en 2018 et la pandémie en 2020. Où est-ce que je vois Wielton dans plusieurs années ? Je vois une des plus grandes entreprises de l'industrie des remorques au monde, une organisation très moderne et technologique, mais surtout un lieu de travail stable et convivial.



Krzysztof Tylkowski

Fondateur de la société Wielton

Membre du conseil de surveillance de Wielton S.A.



Mariusz Golec

Premier vice-président du conseil d'administration de Wielton S.A.

PDG du Groupe

Quelques années avant la création de l'entreprise, deux personnes (moi-même et Ryszard Prozner - mon ami et partenaire commercial) étaient passionnés par le développement de l'entreprise. Nous avons donc commencé à importer des semi-remorques d'occasion de l'Ouest et à les adapter aux nouvelles normes (capables de transporter 30-34 euro palettes). Ces véhicules se sont très bien vendus sur le marché émergent des transporteurs internationaux polonais. Au fil du temps, les clients ont commencé à acheter de nouvelles semi-remorques, ce qui est devenu un défi pour Wielton. À l'époque, nous disposions déjà d'un grand nombre d'employés jeunes et expérimentés, qui ont acquis avec nous l'expérience grâce à la modernisation de produits anciens. C'était un très bon moment, car nous étions tous animés par la passion et l'enthousiasme. Ce qui nous importait, ce n'était pas le temps passé à travailler, mais le succès de la production et la croissance de l'entreprise. Ce sont les personnes passionnées qui ont travaillé dès le début (dont beaucoup travaillent encore aujourd'hui) qui ont créé cette entreprise et qui, malgré de nombreuses difficultés, ont jeté les bases du succès d'aujourd'hui.

Au début, j'avais la vision que nous serions un important constructeur de remorques, mais je ne prévoyais certainement pas une telle croissance dans mes rêves les plus fous. En effet, les temps n'étaient pas favorables non plus. Nous avons tous mis l'accent sur la croissance organique, tant en termes de personnel que de production. Pour pratiquement tous les employés, et certainement pour la grande majorité de ceux qui franchissent les portes de l'entreprise, il s'agissait de leur premier emploi après l'école ou l'université. Ce sont ces personnes qui se sont découvertes elles-mêmes, leurs compétences et leurs capacités, et qui ont approfondi les connaissances qu'elles ont transmises à l'entreprise.

Aujourd'hui, Wielton est une entreprise au potentiel énorme, qui s'arme depuis des années pour devenir un leader durable sur le marché européen et mondial. Tout a changé - des propriétaires à l'infrastructure en passant par le caractère de l'entreprise. Wielton est une organisation internationale qui compte de nombreuses grandes marques européennes. De nouveaux défis sont apparus dans le monde - mondialisation croissante, numérisation, commerce électronique. Je pense que Wielton et tous les employés sont conscients de cela et s'y préparent. Ce qui n'a pas changé, c'est la passion et l'engagement des personnes qui créent la marque Wielton et travaillent pour elle.

À l'occasion de l'anniversaire de cette année, je voudrais souhaiter que de bonnes nouvelles à Wielton, aux propriétaires et à tous les employés. Que l'entreprise pour laquelle ils travaillent aujourd'hui soit la dernière et qu'ils aient la foi que cette organisation, grâce à leur travail, est destinée au succès.

Lorsque j'ai commencé à travailler pour Wielton il y a 24 ans, c'était une entreprise complètement différente. À l'époque, elle employait environ 70 personnes. Nous nous occupions principalement de la modernisation de vieilles semi-remorques et nous venions de commencer à développer nos propres produits : la capacité était d'un produit par jour. À l'époque, lorsque nous avons annoncé une augmentation de la production de 1 à 5 unités par jour, tout le monde nous regardait avec scepticisme et incrédulité. Dans une équipe de plusieurs dizaines de personnes, nous nous connaissions tous par nos noms. Aujourd'hui, lorsque je marche dans le hall de production, je dois scruter tous les visages pour trouver les personnes que je connais. Au début, nous avions du mal à relever les défis quotidiens. Nous nous sommes concentrés sur la lutte pour les clients, les nouveaux marchés et afin de garantir une production sur quelques semaines. La situation sur le marché du travail était difficile et l'attention portée aux employés était bien moindre. Aujourd'hui, les personnes sont essentielles à la réussite des organisations. Si nous prenons soin d'eux, ils nous rendent la pareille.

Aujourd'hui, nous composons le groupe, employant plus de 3 500 personnes dans de nombreux pays du Vieux Continent. Nous sommes fiers de voir nos produits sur les routes du monde entier. La robotisation et le développement des technologies de production, qui se poursuivent depuis plusieurs années maintenant, peuvent être comparés à la révolution industrielle. La clientèle de Wielton est également complètement différente aujourd'hui de ce qu'elle était auparavant. La qualité est un critère absolument indiscutable et notre tâche consiste à répondre aux attentes du client en matière de fonctionnalité et de prix. Ce qui nous est resté de cette époque, c'est l'ouverture au changement, l'ambition et le désir de prouver que nous méritons pleinement la place que nous occupons. Nous ressentons toujours un attachement et une envie de grandir, de contribuer au succès de la marque Wielton. Si nous ne perdons pas nos aspirations, dans une douzaine d'années, nous pourrions occuper des positions de premier plan dans le monde et le Groupe Wielton sera l'un des acteurs les plus notoires du secteur.

À l'occasion de l'anniversaire de cette année, je souhaite au Groupe Wielton de poursuivre sa croissance dynamique et de maintenir cette formidable atmosphère de coopération et d'attention mutuelle. À vous, les employés, je souhaite avant tout une bonne santé et du bien-être. Tout le reste sera un jeu d'enfant. Que nous soyons toujours fiers de voir nos produits sur les routes du monde entier, que nous soyons toujours satisfaits de notre travail et que nous en tirions le meilleur parti. Je suis heureux de dire que je ressens cette satisfaction de manière continue depuis près d'un quart de siècle et je souhaite la même chose à chacun d'entre vous.



Włodzimierz Masłowski

Membre du conseil d'administration pour les marchés de l'Est et AGRO

Lorsque nous avons créé Wielton dans les années 90, nous ne pensions pas que nous allions devenir une marque reconnaissable en si peu de temps. C'était l'époque de l'ouverture du marché, on ne planifiait pas trop et on se contentait de saisir la chance qui se présentait. À l'époque, l'entreprise était très locale, nous nous connaissions tous et les directeurs étaient des responsables de secteurs très larges.

Beaucoup de choses ont changé au cours du dernier quart de siècle, nous avons connu des avancées technologiques incroyables en tant qu'organisation, nous avons développé notre propre vision de l'entreprise et nous avons développé nos propres technologies innovantes. Bien que nous nous dirigeons vers un modèle de gestion d'entreprise, j'apprécie vraiment que l'entreprise ait toujours un propriétaire et qu'elle ait conservé un caractère local. Cela nous permet de prendre des décisions et de définir des orientations rapidement et de garantir la cohérence de la vision et de l'orientation de l'entreprise au fil des années.

Au fil des ans, nous nous sommes caractérisés par une équipe forte et engagée, qui a prouvé à plusieurs reprises qu'elle pouvait s'unir face à des difficultés de nature diverse. À chaque fois, nous avons transformé les moments difficiles en succès. Beaucoup d'entre nous font partie de Wielton depuis presque le début. Avec le recul, je pense que les employés de Wielton ont une meilleure vie aujourd'hui qu'il y a 25 ans.

Je pense que grâce au travail rationnel et acharné de toute l'équipe et aux progrès technologiques, nous pouvons devenir le plus grand acteur de notre secteur en Europe d'ici quelques années. À l'occasion de l'anniversaire de cette année, je nous souhaite à tous d'atteindre le plus haut niveau européen dans tous ces aspects.



Joanna Cesarz

Responsable de la gestion des ressources humaines

Lorsqu'en 2007 on m'a proposé le poste de manager dans le département des ressources humaines de Wielton, l'équipe était composée de 3 personnes. Au début, j'étais responsable des salaires et des ressources humaines. L'échelle de production était beaucoup plus petite et nous avions des outils complètement différents à notre disposition, un système de RH et de paie beaucoup plus simple. Lorsque nous devions recruter des employés, nous publiions simplement des annonces à l'agence pour l'emploi, dans le journal local ou à la radio. Les processus RH, tels que le recrutement et la formation, n'étaient pas planifiés aussi méticuleusement qu'aujourd'hui. J'ai eu le plaisir de voir comment nous sommes passés d'un petit bureau des RH à un département des RH qui soutient l'entreprise dans la gestion des personnes, le recrutement, la communication et la création d'engagements. Grâce aux stratégies RH adoptées, à la communication interne et à la stratégie de marque employeur, nous suivons le marché du travail et ses attentes et nous développons et améliorons constamment nos processus.

Wielton est à mes yeux le plus gros employeur de la région, faisant vivre de nombreuses familles. Je suis très fier de pouvoir observer la croissance de l'entreprise, tant au niveau des ventes que de la production et de l'évolution des employés, notamment ceux que j'ai personnellement recrutés. Auparavant, nous étions installés dans un seul bâtiment, dans un seul hall. Aujourd'hui, nous occupons un vaste espace. Vous pouvez voir à l'œil nu les progrès réalisés dans le domaine des technologies appliquées et de la robotisation. Le changement est un élément inhérent au développement et ne nous permet pas de rester immobiles. Nous les constatons dans de nombreux domaines, mais ce qui nous rend très heureux, c'est qu'au sein de notre organisation travaille encore un groupe de personnes qui ont créé la marque Wielton depuis le tout début.

Mon grand souhait est que dans 25 ans nous soyons deux fois plus grands qu'aujourd'hui et que nous occupions des positions de premier plan sur nos marchés européens et mondiaux respectifs. La clé est notre engagement et celui de la prochaine génération. Je pense que grâce à cela, nous pourrions atteindre les objectifs les plus ambitieux.

Je souhaite également aux employés de la cohérence dans leurs actions, la réalisation de leurs projets de vie, un développement constant et un sentiment de fierté de faire partie d'une si grande entreprise. À mon tour, je souhaite à l'entreprise que nos produits conquièrent les marchés européens et que nos employés soient fiers de les voir sur les routes du monde entier.



Piotr Ogrodowicz

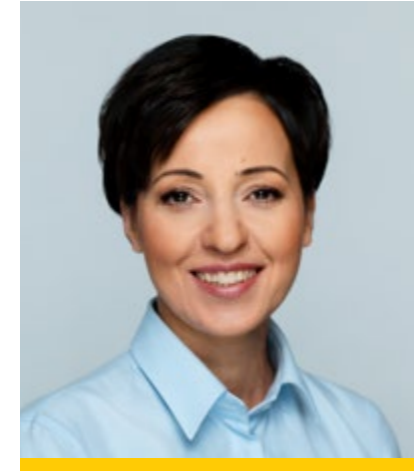
Directeur des ventes Wielton S.A.

Je suis arrivé à Wielton en 1999 en tant que membre de la société PROCAR S.A., qui n'existe plus aujourd'hui. L'entreprise était beaucoup plus petite à l'époque et avait une apparence complètement différente. La plupart des infrastructures et des bureaux n'existaient pas encore. Sur le plan économique et commercial, c'était aussi une époque complètement différente, qu'il est difficile de comparer avec la réalité d'aujourd'hui. La rotation des employés dans le secteur commercial était beaucoup plus élevée à l'époque et le capitalisme de l'époque était plus agressif par nature. Il n'était pas question d'un marché des employés comme aujourd'hui. Nous avons connu un chômage rampant, également à Wieluń.

Ce qui a toujours caractérisé Wielton, c'est la volonté d'atteindre des objectifs ambitieux. Lorsque j'ai commencé à travailler pour l'entreprise, nous avions un objectif : être le numéro 1 en Pologne, devenir une entreprise qui sera un acteur important en Pologne et sur les marchés européens. Grâce à ces ambitions, Wielton a dominé les autres sociétés du holding de l'époque et continue de se fixer des objectifs de plus en plus ambitieux. Quels que soient les changements intervenus, l'esprit de l'équipe n'a pas changé. Nous avons encore la volonté de nous développer et d'atteindre nos objectifs. La période récente dans le département des ventes et dans l'ensemble de l'organisation a montré que nous y arrivons.

En outre, je trouve très positif que certaines des personnes qui travaillaient chez Wielton il y a vingt ans fassent encore partie de l'organisation aujourd'hui. Depuis plus de 20 ans, j'ai eu l'occasion de rencontrer de nombreuses personnes intéressantes. Le travail est une partie importante de la vie de chacun, c'est pourquoi il est si important de créer un environnement de travail convivial où les gens ont envie de venir.

Les deux dernières années nous ont montré très clairement que la seule chose qui n'a pas changé est... la dynamique du changement. Leur intensité et leur fréquence sont très élevées et rien n'indique que cela puisse changer. Le transport international polonais est actuellement le plus fort d'Europe et je souhaite à moi-même et à l'entreprise que ce paysage ne change pas. Par ailleurs, à l'occasion de cet anniversaire, je nous souhaite à tous de la persévérance, la capacité de voir des opportunités communes et que nous considérons toujours Wielton comme un lieu de développement.



Aneta Piekarek

Chef comptable

J'ai commencé mon aventure avec Wielton en mai 2003. Les débuts ont été intéressants et stressants, même si l'entreprise était beaucoup plus petite qu'aujourd'hui. Le département que je coordonnais était composé de quelques personnes. Les registres financiers et comptables étaient très simplifiés. Avec le temps, l'entreprise a commencé à se développer dans tous les domaines, son dynamisme et son développement s'accroissant chaque jour. Au fil des ans, beaucoup de choses se sont passées, il y a eu de bons et de mauvais moments. Ce qui est resté le plus longtemps dans ma mémoire et m'a apporté beaucoup d'expérience et d'émotions sont, entre autres, la transformation en société par actions, l'entrée à la Bourse de Varsovie, la crise économique, la mise en œuvre du nouveau système, le rachat d'autres sociétés et l'exploitation de la Zone Economique Spéciale.

Je pense qu'au sein du département de comptabilité, nous avons réussi à mettre en place une équipe harmonieuse et fiable, composée actuellement d'une douzaine de personnes, qui, malgré l'opinion commune selon laquelle „il y a des difficultés en comptabilité”, sont toujours prêtes à apporter aide et soutien. Jusqu'à présent, notre équipe n'est composée que de femmes, mais nous serions heureuses de vous voir également des hommes dans nos rangs.

En dehors des nombreux changements, il y a aussi des choses qui n'ont pas changé, comme la coopération et l'amitié durables avec de nombreuses personnes, qui donnent beaucoup de satisfaction, de succès et de motivation pour travailler ensemble. Nous nous souvenons souvent d'avoir travaillé tard dans la nuit, ainsi que d'avoir participé à des voyages de consolidation d'équipe ou à des événements intéressants.

Wielton est une entreprise qui offre de grandes possibilités de développement à plusieurs niveaux. Je suis fière d'en faire partie et je suis très heureuse d'entendre mes amis dire qu'ils ont vu nos remorques dans différentes parties du monde (même très éloignées). Je pense que les 25 prochaines années nous apporteront une nouvelle série de succès. À l'occasion de cet anniversaire, je me souhaite, ainsi qu'à tous mes collègues, beaucoup de succès, d'épanouissement personnel, de travail dans une atmosphère agréable et de personnes amicales sur le chemin. Je souhaite à Wielton de nombreuses années supplémentaires de croissance dynamique et de réalisation des objectifs fixés !



Agnieszka Adamczyk

Directeur intérimaire de l'administration des ventes

Lorsque j'ai commencé à travailler chez Wielton il y a presque 20 ans, l'entreprise était complètement différente d'aujourd'hui. Tous se connaissaient et au département des exportations, nous recherchions intensivement des clients sur différents marchés et envoyions nos offres. Je me souviens que pratiquement chaque conversation commençait par l'explication sur ce que faisait notre entreprise. Lors des voyages d'affaires, il est arrivé que des personnes, voyant notre logo, nous demandent si nous étions des représentants de la société qui produit les cigarettes Camel.

Aujourd'hui, notre chameau est reconnu dans de très nombreux pays en Europe et au-delà. Chaque année, nous essayons d'augmenter nos ventes, en obtenant de plus en plus de nouveaux clients. La production augmente, il y a aussi plus d'employés. Suivre ces changements est un défi. Parfois, nous ne savons pas à quoi ressemblent les gens des autres départements, même si nous correspondons entre nous par e-mail.

L'engagement des employés est toujours le même qu'il y a plusieurs années. Sentiment que nous formons une équipe et que chacun d'entre nous a un impact sur le succès de Wielton, nous sommes des employés dévoués et nous essayons de faire notre travail aussi bien que possible.

Je pense que dans 25 ans, nos remorques circuleront sur les routes des États-Unis et que notre chameau sera connu sur de nombreux continents. J'espère que, malgré des progrès technologiques aussi rapides, les remorques seront encore un mode de transport essentiel dans un quart de siècle.



Mariusz Olek

Responsable du département de production W8

J'ai commencé à travailler chez Wielton en 2001 dans le département de préparation de la production et c'était mon premier emploi. L'entreprise était beaucoup plus petite à l'époque, on pouvait parcourir toute l'usine en 5 minutes. Aujourd'hui, ces sont des kilomètres.

Au cours du premier mois de mon emploi, il y a eu un record de 40 remorques produites par mois. Le président Tylkowski nous a offert du champagne sans alcool pour célébrer notre succès. Aujourd'hui, nous produisons 60-70 unités... par jour. Je pense que ces chiffres parlent d'eux-mêmes. Beaucoup de choses ont changé - le secteur de l'entreprise, les technologies utilisées.

De nombreux employés se sont impliqués dans Wielton au fil des ans, si bien que mon cercle d'amis s'est élargi, ce dont je suis très heureux. Je leur adresse mes salutations à tous !



De la préparation à la peinture

- le processus de production chez Wielton

Le processus de production à Wielton se déroule en plusieurs étapes et c'est dans ce domaine que nous employons le plus de salariés aux profils et aux qualifications variés. Aujourd'hui, nous vous présentons la première partie de ce voyage, de la pièce de tôle à la semi-remorque partant pour les routes de Pologne et du monde.



Dans les éditions précédentes du magazine, nous vous avons montré comment nous construisons les nouveaux produits et comment ils sont mis en vente. Le moment est donc venu de décrire le processus de production, la partie de notre activité dans laquelle la plupart d'entre vous sont impliqués. Si vous n'êtes pas sûr de la manière dont votre travail se traduit dans le résultat final, c'est-à-dire une semi-remorque ou une remorque finie, nous allons aujourd'hui dissiper ces doutes.

Avant qu'une semi-remorque ne prenne sa forme définitive, nous préparons d'abord soigneusement tous les composants dans le département de préparation W1. Les opérateurs de machines de coupe et de découpe et les opérateurs de machines de brûlage sont chargés de couper les profilés en acier à la longueur requise, à partir de laquelle les parois des bennes sont ensuite assemblées. Ils plient les composants coupés (par exemple, les éléments de longerons, les parois de benne, les plaques d'attelage) et préparent les pièces plus grandes dépassant 6 m de longueur (par exemple, les parois latérales, les panneaux de fond des semi-remorques et des bennes). Environ 1 000 composants sont fabriqués chaque jour par le département W1.

Les opérateurs logistiques transportent les composants du département de préparation au département de préfabrication W2 où des soudeurs et des opérateurs de robots soudent les cadres de tous les produits. Ici, le processus de production s'effectue en mode appelé non constant. Nos collègues produisent les composants métalliques des châssis et des carrosseries de remorques, qui sont stockés puis utilisés dans les étapes ultérieures de la production. Le département RW2 se compose de trois ateliers de soudure, dont l'un prépare les pièces qui sont ensuite envoyées à la galvanisation et au KTL, le deuxième prépare les composants pour un assemblage ultérieur dans d'autres départements, et le troisième atelier de soudure prépare les longerons et les modules frontaux pour le département RW3.

Les structures ainsi préparées doivent ensuite être assemblées pour former le châssis de la remorque. Ce processus se déroule dans le département des châssis de W3. Ici, les soudeurs et les opérateurs de robots de soudage assemblent les longerons, la plaque d'attelage et les traverses. Ils préparent ensuite la suspension. Aux



postes suivants l'ensemble est soudé. Certaines soudures ne peuvent pas être réalisées par les robots de soudage, comme dans des endroits inaccessibles, et les soudeurs effectuent donc les touches finales à la main.

Dans le département suivant, le W4 - caisses, on produit entre autres des caisses de bennes en acier. La caisse se compose d'un plancher, de parois latérales, d'une paroi frontale et d'une porte. Aux premiers postes, les opérateurs de robot de soudage préparent le fond et les parois latérales. Ceux-ci sont ensuite transmis aux postes suivants où les composants sont assemblés, puis soudés avec précision par les soudeurs. Des caisses en aluminium sont également préparées par le département W4 et sont utilisées pour le transport de matériaux plus légers. Leur principal avantage est leur faible poids qui se traduit par un transport plus économique.

Une fois soudées, les caisses vont au département W5 - la peinture. Ici, nous commençons notre travail en préparant la surface à peindre. Les opérateurs de machines de nettoyage dégraissent les caisses en aluminium et les caisses en acier qui vont dans la chambre de grenailage. Grâce au grenailage, leur surface est nettoyée et obtient une rugosité appropriée, ce qui se traduira par une meilleure adhérence de la peinture. Après avoir quitté la chambre, un produit d'étanchéité est appliqué entre les joints. Ensuite, tout est poncé minutieusement puis



peint. Dans la cabine de peinture, les peintres appliquent d'abord l'apprêt, puis la couleur appropriée.

Les châssis des remorques une fois soudés vont au département W6 cataphorèse. Ici aussi, nous commençons par un travail préparatoire dans l'installation de grenailage où les opérateurs des machines de nettoyage effectuent un traitement abrasif, puis l'élément subit un traitement chimique. L'étape suivante de tout le processus est la peinture en cataphorèse, c'est-à-dire le trempage du produit dans la peinture à base d'eau à l'aide d'un courant électrique. Le traitement de surface en cataphorèse est très efficace, car pendant l'immersion et l'application du courant, les

particules de peinture chargées électriquement atteignent des endroits difficiles d'accès. L'ensemble du processus est supervisé par les opérateurs de la ligne. Après le revêtement en cataphorèse, les peintres et les opérateurs des lignes de peinture automatisées appliquent la couleur. Le revêtement par cataphorèse, associé à la couche de finition, présente une très grande résistance aux intempéries et, enfin et surtout, un très bel aspect.

Les produits ainsi préparés sont prêts pour l'assemblage, le contrôle de qualité et la remise au client. Mais nous vous en dirons plus sur ces étapes dans le prochain numéro du magazine « On the Road »





Processus de production de la benne en acier tronconiques à Langendorf

En plus des semi-remorques inloader et des véhicules surbaissés, Langendorf produit environ 600 remorques à benne basculante chaque année. Environ 300 d'entre elles sont des bennes tronconiques en acier avec le design typique de Langendorf. Les bennes ont une longueur de 4,5 à 10 m et sont vendues dans le monde entier. Dans ce numéro du magazine, nous souhaitons vous présenter le processus de soudage des caisses de bennes.

Nous recevons le matériel coupé approprié soit de nos fournisseurs dans la région, soit de notre société Langendorf Polska à Wieluń. Le processus de production commence par la fabrication des petites pièces, qui sont utilisées pour assembler des éléments tels que la face arrière, la face avant et la fixation de la caisse. La face arrière est ensuite soudée par un robot et les parois latérales préparées. À ce stade de la production, le plancher est relié aux parois latérales. Pour cela, nous utilisons notre propre outillage afin de réduire au maximum le temps de production.

Une fois que les différents composants ont été préparés, ils sont transportés vers la ligne de production où ils seront stockés jusqu'à ce que la commande correspondante soit traitée. Dès que la production de la caisse commence, le plancher et les parois latérales préparées sont placés sur un cadre, ce qui permet de garantir à tout moment la même qualité. Grâce au fait que le cadre est monté sur des rails mobiles, nous pouvons l'adapter de manière flexible

à différentes longueurs de véhicules. Enfin, la face avant est positionnée et tous les éléments sont reliés entre eux à l'aide de pinces hydrauliques. Deux personnes fixent ensuite la caisse en place où elle sera ensuite soudée. À la fin de cette étape, la caisse est retirée du dispositif de fixation et placée sur un chariot, qui l'achemine vers les stations du robot de soudage. Une particularité de nos postes de travail robotisés est que la caisse est soudée en position libre, c'est-à-dire qu'elle n'est pas fixée au cadre mais soulevée et peut tourner librement. Le robot de soudage peut ainsi accéder à de nombreux endroits difficiles à atteindre.

Lorsque le robot de soudage a effectué toutes les soudures, la caisse est retirée du poste de soudage et transportée vers la dernière étape. C'est ici que la face arrière est positionnée et que les derniers processus de soudage et de meulage sont effectués. En outre, tous les paramètres clés sont à nouveau contrôlés avant que la carrosserie ne soit transportée sur le chariot de transport vers l'atelier de peinture.

Nouvelle machine automatique de soudage de longerons chez Langendorf Polska

En 2020, Langendorf Polska a été créée pour augmenter la capacité de production. Outre la production de semi-remorques porte-engins pour l'ensemble du Groupe Wielton, elle produit des carrosseries spéciales pour Lawrence David et des composants individuels pour Langendorf.

En raison de la grande flexibilité et du grand nombre de composants produits, il existe un nombre croissant de types de longerons différents, pour la production desquels nous devons trouver une solution automatisée. L'équipe de projet a été confrontée à un défi de taille car, outre les équerres en T pour les semi-remorques porte-engins, les carrosseries spéciales et les bennes, les longerons pour les véhicules de type inloader devaient également être soudés automatiquement. Ce type de longeron est complètement différent des autres conceptions de cette pièce et nécessite des outils et des processus de production distincts.

Après avoir été informé par plusieurs fabricants de robots de soudage qu'une telle solution n'était possible que pour quelques variantes de longerons ou qu'elle pouvait être réalisée mais à un coût élevé, le département de l'outillage de Langendorf a proposé sa propre solution. Pour ce faire, nous avons converti un robot d'occasion, que nous avons

adapté aux dimensions de la salle et équipé d'un dispositif spécial permettant de serrer et de souder quatre longerons simultanément. Par conséquent, malgré notre haut degré de flexibilité, nous nous vantons d'être très efficaces.

Avant que les longerons ne soient fixés dans le robot de soudage, ils doivent être préparés et assemblés. À cette fin, nous avons conçu une unité d'assemblage qui, grâce à son système unique de marbre, est très flexible et facile à convertir. Cela nous permet de produire de nombreux types de longerons de différentes hauteurs.

En septembre, nous avons pu mettre en service le robot de soudage, qui produit environ 12 longerons par jour. Afin d'augmenter la capacité de production, nous avons l'intention de mettre en œuvre plusieurs mesures dans les mois à venir pour optimiser le programme et la technologie.



Wielton propose des bennes pour les travaux spéciaux.

Depuis des années, les bennes Wielton répondent aux attentes des clients les plus exigeants dans divers secteurs d'activité. L'utilisation de solutions éprouvées et la recherche constante d'amélioration de la qualité et de la fonctionnalité de nos produits en font un partenaire commercial fiable pour le marché des transports, de la construction, de l'agriculture et pour les municipalités.

On notera en particulier la benne Bulk Master en aluminium léger avec une charge utile accrue conçue pour le secteur agricole et la Strong Master en acier, destinée à travailler dans des conditions extrêmement difficiles et répondant aux besoins du secteur de la construction.

Bulk Master pour les agriculteurs

La famille de bennes en aluminium Bulk Master est une semi-remorque conçue pour le transport de volume et le transport de produits agricoles. La conception de la semi-remorque permet de transporter des marchandises palettisées et de charger jusqu'à 26 euro palettes. Par rapport à une semi-remorque classique,



les utilisateurs de ce modèle bénéficient d'un espace logistique supplémentaire, d'une plus grande stabilité lors de la conduite, des manœuvres et du déchargement. L'un des traits distinctifs du Bulk Master est la hauteur totale réduite du véhicule. La longueur du porte-à-faux arrière de la benne permet de déverser efficacement le grain dans les bennes de réception.

« La sécurité des utilisateurs de nos remorques est une valeur primordiale et non négociable, c'est pourquoi nous veillons à ce que toutes nos solutions soient rigoureusement testées avant d'être mises en production à grande échelle. » - **résumé Łukasz Trzeciakiewicz, chef de produit Wielton S.A.**

Fort Master sur un chantier de construction

La benne Fort Master, avec une carrosserie de type half-pipe d'acier, est principalement utilisée dans le secteur de la construction. Elle est utilisée pour transporter des matériaux en vrac, des agrégats, de la terre, de l'asphalte, des gravats et des pierres. C'est un modèle caractérisé par une construction solide et durable avec un poids optimisé. Le produit répond aux exigences des clients en matière d'allongement de la durée de vie des véhicules dans des conditions d'exploitation difficiles et intensives. Il garantit la fiabilité lors de travaux sur des terrains exigeants, sur

de courtes distances et lors de fréquentes opérations de chargement et de déchargement. Au printemps, un modèle doté d'une structure de châssis renforcée a été ajouté à la famille des bennes en acier Strong Master.

« La dernière configuration de la benne Strong Master est une proposition pour les clients qui recherchent un produit très solide et durable. La semi-remorque est destinée au travail dans des conditions extrêmement difficiles comme les gravières et les mines » - **ajoute Łukasz.**

Une famille fiable de bennes de Wielton

La qualité des bennes Wielton vient entre autres du fait qu'elles sont fabriquées en acier ou en aluminium avec les classes de résistance les plus élevées, c'est-à-dire Hardox HB450, S700, Endur-AL HB114. De son côté, le châssis des bennes, fabriqué en acier S700, est protégé contre la corrosion grâce à la technologie de peinture par cataphorèse, garantissant ainsi une longue durée de vie au châssis. En outre, les bennes Wielton sont appréciées pour l'utilisation de composants et de sous-ensembles fiables fournis par des fabricants européens réputés (notamment SAF, BPW, JOST, SSAB, ALCOA, Hyva ou Binotto).



Une nouvelle benne pour le Groupe Wielton

Une équipe internationale a récemment été formée pour travailler sur une nouvelle benne qui viendra enrichir le portefeuille de produits du Groupe Wielton.

Comme vous le savez depuis le premier numéro du magazine de cette année, chaque nouveau produit de notre offre ou sa modification nécessite une quantité énorme de temps, de travail et de compétences appropriées de nos équipes de construction. Il n'en va pas autrement dans le cas du projet que nous annonçons aujourd'hui. Comme rien n'arrive par hasard, le cas concerne les semi-remorques benne, à la différence que l'équipe de conception ne travaille pas à l'échelle locale mais au niveau du Groupe. Et elle est internationale !

L'équipe de conception nouvellement formée est dirigée par Christophe Gressier, qui occupe le poste de Tipper Business Line Director. Il exerce ses fonctions au siège de Fruehauf à Auxerre et en partie au siège du Groupe Wielton à Wieluń. Christophe est un manager expérimenté, qui a notamment travaillé pour le groupe Benalu. Son équipe comprend les constructeurs suivants : Mateusz Drab, responsable de

la conception du châssis, Wojciech Machowski, qui sera chargé de la conception de la carrosserie, et Krystian Chudy, responsable des calculs de résistance.

Cette équipe d'ingénieurs dirigée par Christophe travaille sur une nouvelle benne, qui viendra enrichir le portefeuille de produits de Wielton. Bien que nous ne puissions pas révéler trop de détails sur ce produit, nous savons déjà que la nouvelle benne sera un produit haut de gamme, créé à l'aide d'une méthode de soudage innovante, qui garantira sa compétitivité sur le marché. Ça a l'air vraiment intrigant !

Le travail de l'équipe n'a commencé que récemment et nous ne pouvons donc pas encore indiquer quand le prototype de la nouvelle benne sera sur les routes. Toutefois, nous garderons un œil sur le travail de toute l'équipe et nous vous rendrons compte des progrès accomplis dans les pages du magazine « On the Road ».

Que de changements en production chez Fruehauf!

Les équipes de Fruehauf n'ont pas chômé pendant les semaines de fermeture estivale. En effet, à l'abri des regards, pendant les 2 premières semaines d'août une nouvelle machine laser a été implantée sur le site en zone de débits.

Il s'agit du nouveau LASER FIBRE TRUMPF type L81/6Kw qui vient remplacer notre ancien laser Trumpf 3030. Le nouveau laser est plus rapide en vitesse de découpe, ce qui permettra d'augmenter significativement les taux de disponibilité des pièces. L'augmentation de la capacité de découpe laser permettra aussi à Fruehauf de réinternaliser une partie de la sous-traitance afin de mieux maîtriser les coûts de production.

Enfin, l'investissement permettra aussi de diminuer les coûts de maintenance, devenus trop importants sur l'ancienne machine.

Et bientôt, car dès 2022, l'atelier de production verra l'installation d'un autre laser et du nouveau banc de longerons robotisé dont nous vous avons parlé dans les numéros précédents d'On The Road.



Wielton en Afrique

Depuis la création de Wielton Africa à Abidjan en 2017, nous avons beaucoup investi dans le développement de nouveaux produits pour le marché africain, en mettant en place l'organisation dans plusieurs centres sur le continent et en améliorant la chaîne d'approvisionnement et les services aux clients.

Nos activités en Afrique nous permettent de pénétrer de nouveaux marchés, de gagner de nouveaux clients et de remporter des commandes lucratives, ainsi que de conclure de nouveaux contrats avec des partenaires commerciaux de longue date.

Nous avons récemment commencé à vendre nos produits à grande échelle au Maroc. Nous pénétrons sur un marché entièrement nouveau et prometteur avec nos remorques ultramodernes qui deviendront un soutien solide pour les affaires sur place. Nos partenaires de Casablanca utilisent déjà les premiers modèles de bennes Strong Master et Weight Master, qui seront bientôt rejoints par d'autres véhicules.

« Le marché africain se développe de manière très dynamique et est très réceptif. C'est également un marché sur lequel Wielton Africa a connu une croissance régulière au cours des dernières années et sur lequel nous avons renforcé notre position. Nous augmentons constamment nos ventes en pénétrant de nouveaux marchés, en développant intensivement notre réseau de vente et en proposant des produits modernes adaptés aux besoins des clients. Notre coopération avec les institutions financières soutenant les exportations polonaises, par exemple avec la Bank Gospodarstwa Krajowego (BGK), constitue un soutien solide dans l'exécution des commandes des grands clients et des leaders de l'industrie du transport sur le marché africain. Cela garantit une transaction sûre avec les clients et contribue à la croissance réelle de Wielton Africa » - conclut Artur Pietrzak, directeur de Wielton Africa.



Croissance des ventes et du chiffre d'affaires au cours du premier semestre de l'exercice



- le Groupe Wielton en bonne voie pour atteindre les objectifs de performance pour 2021

Au premier semestre 2021, le volume des ventes du Groupe Wielton s'est élevé à 10 910 unités et a été supérieur de 53,9 % à celui des six premiers mois de 2020. En conséquence, les revenus du Groupe se sont élevés à environ 1,31 milliard de PLN, soit 60,7 % de plus que l'année précédente. Le Groupe a enregistré des hausses de ventes à deux chiffres sur tous les marchés clés.

« Les bons résultats obtenus au premier semestre 2021 confirment la justesse des mesures que nous avons prises il y a un an. Leur bond en avant est principalement dû au renforcement de notre potentiel de production et à la reconstitution des volumes de vente, des revenus et de la rentabilité. La modernisation et les investissements réalisés pendant la fermeture de l'année dernière nous ont permis d'augmenter les marges de notre activité. Nous avons atténué l'impact de l'augmentation des prix des matières premières et des composants constatée au cours de la période écoulée sur nos résultats en sécurisant les niveaux de prix par des contrats d'approvisionnement à long terme et en augmentant les prix de nos produits. La poursuite de la tendance positive du premier trimestre de cette année et le niveau élevé des commandes nous permettent de mettre en œuvre notre stratégie comme prévu et nous rapprochent des objectifs de résultats de cette année » a déclaré Mariusz Golec, PDG du Groupe Wielton.

Le Groupe a enregistré une croissance à deux chiffres sur tous ses principaux marchés d'activité. En France, où Fruehauf est le leader du secteur, les ventes se sont élevées à 2685 unités, en hausse de 52% par rapport à l'année précédente. Ce résultat s'est traduit par une augmentation de la part de marché à 20,6% (contre 16,5% l'année précédente). En Pologne, les ventes de Wielton ont augmenté de 84 % pour atteindre 2 460 unités. La part de Wielton sur le marché national s'élève à 11,8%, ce qui lui confère la troisième place parmi les plus grands producteurs de semi-remorques, remorques et carrosseries. Au Royaume-Uni, Lawrence David est passé à la deuxième place, avec une part de marché atteignant 13,4 %, contre 10,1% en 2020. Elle a assuré sa promotion à la deuxième place en augmentant ses ventes de 34 %, à 1 833 unités.

Les préparatifs pour le Salon Solutrans battent de leur plein

Comme tous les deux ans, l'automne est extrêmement chaud pour Fruehauf. Nous nous préparons intensivement au salon Solutrans, qui aura lieu cette année du 16 au 20 novembre.

Les derniers véhicules sont en cours de production, les nouveautés les plus innovantes subissent des tests supplémentaires et l'équipe marketing met tout en œuvre pour que l'organisation de notre stand soit sans faille.

Le salon de cette année est aussi le premier pour Guillaume Calviac, qui a repris il y a quelques mois la responsabilité du service marketing au sein de Fruehauf. C'est l'occasion rêvée de lui poser quelques questions !



Se préparer à un tel événement est un peu comparable à la période qui précède un marathon. Comment votre équipe et toi gérez-vous la pression ? Comment arrives-tu à maintenir une bonne motivation au sein de l'équipe ?

Un marathon nécessite une préparation longue et régulière. De la même façon l'organisation de Solutrans, nécessite un travail continu sur plusieurs mois. Un planning est donc fait et des tâches sont attribuées à chacun. Petit à petit, jour après jour, nous avançons donc sur les préparatifs, à mesure qu'approche la date fatidique. Certaines tâches sont menées individuellement, d'autres, plus transverses, sont menées en collaboration entre plusieurs membres de l'équipe. Nous faisons donc des points d'avancement réguliers, individuels et collectifs, pour s'assurer que nous ne prenons pas de retard et que rien n'est oublié. Il ne se passe pas un jour sans que nous discussions des préparatifs. La préparation d'un salon est un projet intéressant et peu habituel, toute l'équipe est donc soudée autour d'un même projet, dont la finalité sera de donner la meilleure visibilité possible à Fruehauf.

Comment se déroule l'organisation d'un événement d'une telle envergure, dont les préparatifs commencent plus de six mois à l'avance ?

En réalité les préparatifs commencent même plus d'un an à l'avance, avec la constitution du budget qui sera nécessaire à l'organisation du salon, ainsi que la réservation des stands. Les éditions précédentes nous

servent de repères : toutes les actions à mener sont répertoriées, et nous guident dans les différentes actions (réservations, dépenses, contacts...). Différentes équipes et prestataires externes entrent ensuite en jeu; il s'agit donc de coordonner l'intervention de chacun au bon moment (véhicules, mobilier, animations, communication...). Toutes les actions sont interconnectées, et un retard dans l'une d'elle est susceptible de retarder l'ensemble du projet. Il est donc nécessaire de tout anticiper afin de ne pas avoir de mauvaises surprises.

La préparation de ce salon est un travail d'équipe, pas seulement au niveau de l'équipe marketing, mais pour Fruehauf dans son ensemble et même au-delà : tous les services sont sollicités, de la conception à la production, de la fourniture à la mise en œuvre, et je tiens à remercier chaque personne qui prend part à ce projet !

Lors du salon de cette année, Fruehauf présentera 7 véhicules, chacun apportant son lot de nouveauté. L'entreprise candidate également au concours des Innovation Awards. On croise les doigts pour nos collègues de France !

La sécurité avant tout

Les « Conducteurs professionnels » visitent Wielton

Wielton S.A. est partenaire de la sixième édition de la plus grande campagne sociale du secteur de transport et logistique - « Conducteurs professionnels » - qui vise à accroître la sécurité routière et à améliorer les qualifications des conducteurs professionnels.



Le 20 juillet, la campagne « Conducteurs professionnels » a atteint la ville de Wieluń. De jeunes conducteurs ont participé à une série de sessions de formations pratiques, organisées par Wielton S.A. La formation était axée sur les questions de sécurité. En effet, la sécurité du conducteur, des autres usagers de la route et de la cargaison transportée est de la plus haute importance pour l'entreprise.

La sécurité des produits est cruciale pour Wielton. Nos ingénieurs ont conçu un certain nombre de protections et de fixations qui garantissent un contrôle total des marchandises transportées et empêchent efficacement leur déplacement. Nous avons également veillé à ce que nos stagiaires de Wielton acquièrent les connaissances nécessaires pour sécuriser correctement les marchandises en vue d'un transport sûr.

Au cours de la formation, les jeunes conducteurs professionnels se sont familiarisés avec certains dispositifs de sécurité nécessaires au bon transport des marchandises dans une remorque à rideaux coulissants Wielton. Il s'agissait de dispositifs de retenue de base sous la forme de courroies de tension et de courroies d'ancrage, mais aussi de solutions plus complexes. Les participants ont également été initiés aux différents types de poignées et d'accessoires, tels que les poignées arrière et avant, les poignées et les jantes Safety Lock. Le système XLS et le système Aluplank ont fait l'objet d'une démonstration pratique, garantissant une manutention rapide et efficace des remorques. Le système XLS est dédié au transport de pneus sur des semi-remorques à rideau équipées d'une bâche Aluplank. Cette bâche, avec ses traverses intégrées et ses ceintures verticales supplémentaires, est une solution innovante et durable qui assure une grande sécurité à la cargaison transportée. Le véhicule est certifié pour le transport de boissons et de pneus.





« La sécurité est une priorité pour nous et c'est l'une des valeurs clés de Wielton. Nous sommes heureux et fiers de participer pour une nouvelle année consécutive à l'action Conducteurs professionnels, qui vise à promouvoir la sécurité dans le transport routier. Ce type de formation permet aux jeunes conducteurs professionnels d'acquérir une expérience pratique nécessaire et précieuse. Il est également important pour nous de pouvoir sensibiliser le public à la responsabilité qui incombe aux conducteurs professionnels. En particulier pendant la pandémie, nous avons tous constaté l'importance du secteur des transports pour le bon fonctionnement de l'économie et combien il est vital d'avoir une chaîne d'approvisionnement ininterrompue et des conducteurs qui nous livrent les produits à temps. Nous pensons que des actions telles que Conducteurs professionnels encourageront davantage de personnes à entreprendre les défis de cette profession. » - **dit Małgorzata Barańska, directrice du marketing et des relations publiques de Wielton S.A.**

La formation dans le cadre de l'action « Conducteurs professionnels » est entièrement gratuite et les participants peuvent améliorer leurs qualifications sous la direction de formateurs expérimentés. Comme l'année dernière, la partie théorique de la formation se déroule sous la forme de cours en ligne, qui sont cette fois-ci divisés en sept blocs thématiques. Ils couvrent des sujets tels que la conduite sûre et la préparation du véhicule pour le chargement et le déchargement. En outre, les apprentis participent à des sessions de formation pratique. Le cours permet d'obtenir un certificat « Conducteurs professionnels » confirmant l'aptitude à exercer la profession. L'action a été créée à l'initiative de Volvo Trucks Polska et elle devient de plus en plus populaire chaque année. La sixième édition de l'action est soutenue par les partenaires suivants : MJM Brokers, Volvo Financial Services (VFS), MAK Brokers, Phillips Poland, Continental, PKO Leasing, Ergo Hestia et Shell Polska.



Wielton fournira 150 remorques sur mesure pour le transport de bobine d'acier à Regesta S.A.

Regesta S.A., qui fournit depuis plus de 26 ans des services de transport routier et d'expédition de fret national et international, a de nouveau fait confiance à Wielton pour la fourniture de semi-remorques. Cette fois, le contrat concernait des véhicules adaptés aux besoins de la société Regesta, spécialisée dans le transport d'acier en bobines. Encore en 2021, son parc de remorques sera complété par 150 semi-remorques Wielton Coil Master Strong Light.

La nouvelle semi-remorque porte-bobines Coil Master StrongLight est un véhicule spécialement conçu et fabriqué pour Regesta. Ce produit spécialisé est principalement destiné au transport de bobines d'acier. Toutefois, afin de conférer à la semi-remorque un caractère polyvalent permettant de transporter d'autres marchandises de manière rentable, son poids a été réduit de près de 500 kg, tout en conservant la longueur de la fosse de plus de 9 mètres exigée par le client. Ce modèle a toujours une construction solide et robuste, mais il est considérablement plus léger qu'un porte-bobines et rideaux coulissants standard.

« Regesta, la société avec laquelle nous travaillons avec succès depuis plus de 20 ans, nous a confié une tâche spécifique. Notre partenaire commercial recherchait une remorque universelle qui serait dédiée au transport de bobines d'acier, mais dont le faible poids permettrait également de transporter d'autres marchandises de manière rentable. Chez Wielton, nous n'avons pas peur des défis et nous acceptons volontiers des solutions non standard entièrement adaptées aux besoins de nos clients. C'était aussi le cas cette fois-ci. Notre réponse aux besoins de Regesta est le nouveau Coil Master Strong Light, une remorque spécialement conçue et fabriquée par Wielton. » **dit Piotr Agata, chef de produit senior chez Wielton S.A.**

Depuis 26 ans, Regesta S.A. fournit des services professionnels dans le domaine du transport routier de marchandises et de l'expédition nationale et internationale. Elle est spécialisée dans le transport de bobines d'acier et une grande partie de ses clients sont des entreprises de production et de commerce de l'industrie sidérurgique et automobile. Elle coopère avec Wielton sur la base d'un partenariat depuis plus de 20 ans. Pendant cette période, sa flotte s'est enrichie de plus de 1100 véhicules fabriqués à Wielton, principalement des semi-remorques à rideau COIL / Mulda. Cette fois, Regesta a passé commande de véhicules polyvalents qui soutiendront son activité principale, à savoir le transport efficace et sûr de bobines d'acier, mais permettront également le transport rentable d'autres types de marchandises.

« Nous sommes heureux de coopérer avec un partenaire tel que Wielton, sur lequel nous pouvons compter depuis plus de 20 ans. Nous apprécions que le fabricant Wielton

soit ouvert à la recherche de solutions personnalisées qui répondent à nos exigences et nous aident à améliorer notre compétitivité sur le marché. C'est un partenaire qui comprend nos besoins et fournit des produits de haute qualité, ce qui facilite notre travail. » **déclare Rafal Kwiecień, président du conseil d'administration de Regesta S.A.**

« Nous accordons une grande importance à la coopération avec des partenaires de longue date, tels que Regesta. C'est pourquoi nous nous engageons à répondre à leurs besoins en leur fournissant les meilleures solutions de transport. Cette coopération nous permet de développer de nouveaux produits non standard et de les tester dans les conditions de travail pour lesquelles ils ont été préparés. Dans le même temps, nous sommes heureux qu'avec nos solutions, Regesta puisse répondre efficacement aux diverses attentes du marché et transporter différents types de marchandises » **conclut Lucjan Krzyk, responsable grands comptes chez Wielton S.A.**



La Responsabilité Sociétale selon Fruehauf

Le jeudi 9 septembre 2021 à Auxerre, s'est tenue une Table Ronde autour de la question de la Responsabilité Sociétale de l'Entreprise (RSE) dans l'Yonne. Fruehauf a été invité en qualité d'intervenant lors du débat concernant les enjeux liés à la RSE dans les entreprises icaunaises.





Les participants, principalement des entreprises implantées dans l'Yonne, ont eu l'occasion de partager avec le public leur expérience et échanger sur les aspects pratiques de la mise en œuvre de la RSE.

Le sujet de Responsabilité Sociétale de l'Entreprise, en vogue ces derniers temps, est souvent mal compris. Cependant, il est tout simplement question de développement durable appliqué au quotidien de nos entreprises. Il s'agit de s'interroger dans toute décision sur les parties prenantes au sens large: quel impact positif sur la qualité de vie au travail de nos salariés, nos clients, sur le tissu économique local ou sur l'environnement naturel. Pour Richard Rihouët, Directeur Général de Fruehauf, « de nos jours, considérer que l'on peut se passer de RSE, revient à considérer que nous sommes seuls sur une île, déconnectés de notre environnement direct. »

Fruehauf s'efforce d'intégrer les problématiques liées à la RSE depuis déjà plusieurs années dans toutes les réflexions qui précèdent les décisions opérationnelles.

Ainsi, nous avons déjà pu sécuriser le site, investir dans des équipements et vestiaires neufs et travailler sur la communication interne afin d'améliorer le quotidien des salariés. La société soutient aussi la formation des jeunes et a ouvert plus largement ses portes aux alternants, qui sont 13 à avoir intégré Fruehauf en 2021. Les questions liées à l'écologie ont elles aussi aujourd'hui pleinement intégré notre quotidien avec l'amélioration du tri des déchets industriels, le passage à l'éclairage LED dans l'atelier ou le lancement des projets de Recherche et Développement « verts » dont vous entendrez sûrement parler très bientôt !

Enfin, Fruehauf participe pleinement au développement du tissu économique local de par son implication dans le programme de Synergies Interentreprises mené dans l'Auxerrois conjointement par le Syndicat des Déchets Centre Yonne et la Chambre de Commerce et de l'Industrie.

Ce n'est bien sûr pas tout ! De nombreux autres projets sont encore en phase de préparation et attendent patiemment leur tour.

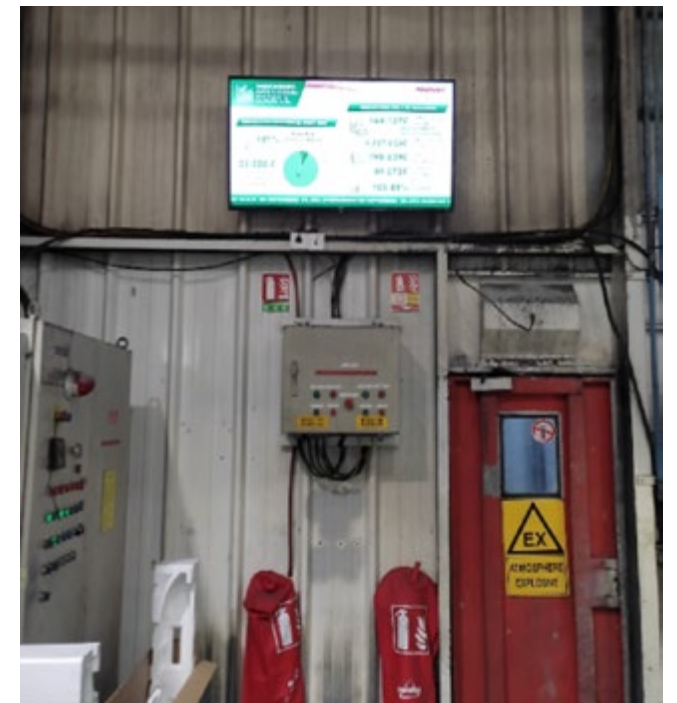
Amélioration de la communication interne au sein de Fruehauf

Une communication interne efficace et pertinente est le fondement de la réussite d'une société tant sur le plan opérationnel qu'humain. En effet, nous passons la plupart de notre journée et de notre vie au travail. Autant dire qu'il est essentiel de se sentir bien et intégré à l'ensemble de l'équipe qui compose Fruehauf. Cela n'est cependant possible que si chacun d'entre nous se sent suffisamment informé et... concerné.

Fort de cette conviction, Richard Rihouët a décidé de s'adresser directement à tous les salariés de Fruehauf fin juillet afin de leur parler de la situation de l'entreprise-des projets et des défis qui sont devant nous mais aussi des problèmes auxquels l'usine fait face, et ce en toute transparence. Le Directeur Général a profité de cette occasion pour annoncer les mesures prises en vue d'une amélioration de la communication interne.

En application de cela, le dès 1er septembre 5 écrans de communication ont été installés dans les zones de pause en mécanosoudure, en équipement, dans le bâtiment administratif, à la pièce et services ainsi qu'à la succursale. Les salariés peuvent y trouver des indicateurs et informations sur la vie de l'entreprise actualisés quotidiennement. Cela permet aux salariés qui n'ont pas accès à une boîte mail professionnelle tous les jours de voir directement les effets de leur travail sur les performances de l'usine et de disposer de chiffres clairs et transparents sur la santé de l'entreprise. Ils peuvent ainsi se forger une opinion par eux-mêmes.

Cette communication digitale est complétée par des réunions d'information quotidiennes qui ont été mises en place dans l'atelier. Aujourd'hui, chaque opérateur est tenu informé directement par son supérieur sur ce qui se passe dans l'entreprise. C'est aussi un moment privilégié pour les salariés pour poser leurs questions, car une bonne communication n'est efficace que si elle va dans les deux sens.



À Viberti, nous célébrons un retour à la normalité

Après une longue attente et des mois de pandémie, l'équipe Viberti a mis le cap sur l'intégration et la célébration commune du retour à une nouvelle normalité.

Cela fait plus d'un an et demi que le port de masques a été ordonné en raison de la pandémie de SRAS-CoV-2. Le masque est devenu un outil indispensable au travail et à la vie quotidienne et nous a fait presque oublier à quoi ressemblent les visages de nos collègues.

À la fin du mois de juin, grâce à la campagne progressive de vaccination de masse contre le COVID-19, le gouvernement italien a finalement levé l'obligation de porter des masques de protection à l'extérieur, dans les zones non fréquentées.

Chez Viberti Rimorchi, nous avons saisi l'occasion de faire d'une pierre deux coups, c'est-à-dire de recommencer à nous sourire, mais surtout de célébrer ensemble, avec modération et sans exagération, ce retour à une nouvelle normalité.

Depuis longtemps déjà, nous attendons avec impatience des réunions insouciantes, dépourvues d'anxiété et remplies de plaisanteries et de discussions joyeuses. Mais ce qui nous a le plus manqué, c'est l'occasion d'allumer le barbecue et de déguster des centaines d'arrosticini, de succulentes et délicieuses brochettes de viande de mouton, typiques de la cuisine de rue des Abruzzes.



Prix spécial pour Marcin Topor

L'action caritative organisée par Marcin Topór dans la municipalité de Gaszyn, appelée #gaszynchallenge, a balayé la Pologne l'année dernière. Récemment, Marcin a reçu un prix spécial lors du gala de la personnalité de l'année 2020.

Pour ceux d'entre vous qui lisent régulièrement notre magazine, nous n'avons probablement pas besoin de présenter Marcin Topór. Toutefois, si vous n'avez pas eu l'occasion de lire au sujet de son initiative auparavant, nous aimerions vous l'expliquer. Marcin travaille pour Wielton en tant que responsable des exportations de Wielton AGRO. En dehors du travail, il est pompier au sein de la brigade de pompiers volontaires de Gaszyn et l'année dernière il a créé l'action caritative #gaszynchallenge, qui a atteint les coins les plus reculés de la Pologne et du monde. Marcin lui-même est même apparu sur l'une des plus grandes chaînes de télévision nationales.

« J'estime qu'à ce jour l'initiative #gaszynchallenge a permis de récolter environ 15 millions de PLN, mais il est très difficile de compter, car la campagne elle-même, outre la collecte de fonds, a fait bien plus : elle a permis de faire connaître ce qu'est l'amyotrophie spinale, d'impliquer les brigades de pompiers volontaires à un événement caritatif de très grande envergure et d'accroître l'activité physique en Pologne. Le nombre d'enfants que l'on a réussi à aider s'élève à plus de 40 à ce jour, mais ce chiffre est également difficile à estimer, car le #gaszynchallenge a déclenché une série d'autres défis. » conclut Marcin.



Après l'énorme succès de l'action et la collecte de sommes vraiment élevées pour aider les enfants souffrant de l'amyotrophie spinale, le 2 septembre, lors de la soirée festive Personnalité de l'année 2020 Gala de la province de Łódź qui a eu lieu au Centre de dialogue Marek Edelman à Łódź, Marcin a reçu un prix spécial du portail de la municipalité, wielun.naszemiasto.pl et des rédacteurs de Dziennik Łódzki pour l'action #gaszynchallenge.

« Bien sûr, au début de l'action, je ne pensais pas aux prix- je voulais simplement aider. J'ai reçu le prix pour tous ceux qui ont participé à l'action. Il serait difficile de récompenser des millions de personnes, donc malgré que la statuette qui m'a été décernée, elle appartient, en fait, à tous ceux qui ont participé à l'action. Il y a un an, j'ai également été récompensé par le maire de Wieluń, ce qui est très agréable, mais le plus grand prix est ce qui a été réalisé par le #gaszynchallenge lui-même. Je suis très heureux que cette initiative, qui avait pour but d'aider, ait réuni tous les Polonais, tous les super-héros. La statuette n'est qu'une matérialisation de cela et un crédit de confiance que je vais essayer de rembourser. » ajoute Marcin « Aider est un sentiment très agréable, il suffit de s'ouvrir aux autres. Cela ne coûte pas beaucoup d'argent ni de temps. Il suffit de regarder une autre personne. Ne soyons pas indifférents, parlons et sourions. Pour une personne ce seront quelques pièces, pour une autre un peu d'attention et de soutien, même s'il s'agit de l'aider à traverser la rue ! »

Nos recettes

Roulade silésienne avec des boulettes et du chou rouge



La roulade de bœuf avec des boulettes était déjà connue dans l'entre-deux-guerres, et après la Seconde Guerre mondiale, elle était souvent servie pour le repas du dimanche. Dans de nombreux foyers, cette coutume est encore cultivée aujourd'hui. Il est également difficile d'imaginer un repas dominical silésien sans szalot, c'est-à-dire une salade de chou rouge à la silésienne.

Ingrédients (Roulades):

- 750 g de bifteck de surlonge
- 50 g de cornichons en saumure
- 100 g d'oignon
- 20 g de moutarde
- 120 g de bacon fumé cru
- 300 g de porc haché
- 30 g de farine de blé
- 50 g de saindoux
- sel
- poivre
- feuille de laurier
- piment de la Jamaïque

Ingrédients (Chou rouge):

- 500 g de chou rouge
- 50 g de saindoux
- 50 g d'oignon
- piment de la Jamaïque
- feuille de laurier
- vinaigre
- sel
- sucre
- poivre

Ingrédients (Boulettes silésiennes):

- 1 kg de pommes de terre
- 255 g de farine de pomme de terre
- 2 œufs

Préparation (Roulades):

1. Lavez la viande, coupez-la en tranches, pilonnez-la doucement avec un attendrisseur, formez des tranches ovales.

2. Coupez en dés le saindoux, le concombre et l'oignon, mélangez avec la viande hachée, assaisonnez selon votre goût. Répartissez la farce préparée sur les tranches de bœuf enduites de moutarde. Enveloppez bien la viande, fixez-la avec un cure-dent et saupoudrez-la de farine.

3. Faites frire les roulades dans la graisse chaude, ajoutez de l'eau et faites-les mijoter jusqu'à ce qu'elles soient tendres. Vers la fin du mijotage, assaisonnez avec la sauce, portez à ébullition et assaisonnez.

Préparation (Boulettes silésiennes):

4. Faites bouillir les pommes de terre avec leur peau dans de l'eau salée. Laissez refroidir légèrement, pelez-les et passez-les au presse-purée. Laissez refroidir. Mettez les pommes de terre sur une planche à pâtisserie, ajoutez la farine et les œufs et pétrissez pour obtenir une pâte uniforme. Formez un rouleau à partir de la pâte pour la diviser en portions égales. Formez des boulettes à partir de pâte.

5. Faites bouillir de l'eau dans une grande casserole. Faites tomber les boulettes dans l'eau bouillante salée en plusieurs fois. Une fois les boulettes de pâte jetées dans la casserole, remuez-les pour éviter qu'elles ne collent. Dès que les boulettes remontent à la surface, faites-les cuire pendant environ 2 minutes à feu doux.

Préparation (Chou rouge):

6. Lavez et râpez le chou, jetez-le dans l'eau bouillante, ajoutez du sel, ainsi que la feuille de laurier et le piment de la Jamaïque. Faites cuire à découvert jusqu'à ce que la viande soit tendre. Egouttez, ajoutez le vinaigre, le sucre et le lard haché et frit, mélangez, assaisonnez de poivre et de sel.



Scrippelle mbusse

VIBERTI



Comme son nom l'indique, les mbusse, ou « crêpes humides », sont des crêpes plongées dans un bouillon, généralement de volaille. C'est un plat à ne pas manquer sur les tables des Abruzzes en automne.

Ingrédients (Bouillon):

- viande de poulet
- de l'oignon
- du céleri
- de carottes
- de clous de girofle séchés
- eau
- sel

Ingrédients (Crêpes):

- 1 œuf
- une demi-coquille d'œuf avec de l'eau
- 1 cuillère à café de farine 00
- graisse de porc
- Parmesan râpé (ou Pecorino)
- cannelle (ou noix de muscade)

Préparation:

1. Placez la viande de poulet dans une casserole spacieuse, ajoutez tous les ingrédients, l'eau et assaisonnez de sel. Faites cuire à feu moyen jusqu'à ébullition. Réduisez le feu et continuez à faire mijoter le bouillon pendant 2 heures. Après la cuisson, dégraissez le bouillon, c'est-à-dire le filtrer soigneusement en le versant dans une passoire. Ne le laissez pas refroidir - le bouillon doit rester chaud.
2. Versez les œufs et la farine dans un bol et mélangez soigneusement. Lorsque le mélange est lisse et sans grumeaux, ajoutez l'eau et continuez à mélanger. Lorsque le mélange est complètement lisse et a une consistance légère mais pas trop aqueuse, il est prêt à être frit.
3. Préparez une large poêle à frire et faites-la chauffer sur la cuisinière. Lorsque la surface est suffisamment chaude, graissez-la avec la graisse de porc obtenue à partir du jambon cru. Une fois que c'est fait, à l'aide d'une louche, déposez une

- petite quantité de pâte dans le moule. Afin de bien l'étaler, saisissez le manche du moule et positionnez-le en diagonale pour permettre à la pâte de s'étaler uniformément. Remettez la casserole dans la cuisinière et faites frire les scrippelle d'un côté pendant environ 30 secondes, jusqu'à ce que les bords se détachent facilement de la poêle. Puis retournez la crêpe sur l'autre face et faites-la cuire pendant quelques secondes.
4. Saupoudrez l'intérieur des scrippelle frites avec beaucoup de parmesan (ou de pecorino) râpé et une pincée de cannelle (vous pouvez aussi utiliser de la noix de muscade). Enveloppez-les bien et placez-les dans une assiette creuse.
 5. Versez le bouillon sur les scrippelle. Faites attention car le bouillon est chaud. Enfin, saupoudrez de fromage Parmesan (ou Pecorino) râpé et servez



Le véritable gâteau TGV au chocolat de Nathalie du service Marketing

FRUEHAUF

Dans ce numéro nous vous proposons une véritable recette minute. Vous n'aurez plus aucune excuse pour ne pas préparer le dessert du repas familial. Enfin... si vous avez un four micro-ondes. Nathalie se sert également de cette préparation comme fond pour préparer des gâteaux fourrés au chocolat comme une génoise ou, avec un glaçage minute, pour les anniversaires des enfants. A vos minuteurs, prêts, partez !

Ingrédients (pour 6 personnes):

- 200 g de chocolat,
- 125 g de beurre doux,
- 3 œufs,
- 100 g de farine (1 verre à moutarde),
- 1/2 sachet de levure chimique.

Temps nécessaire:

préparation : **5 minutes**,
cuisson : **6 minutes et 30 secondes**

Préparation:

1. Mettez le chocolat cassé en morceaux et 3 cuillerées à soupe d'eau dans un moule de cuisson en verre (24 cm) et passez-le au four micro-ondes pendant 1 minute 30 secondes à puissance maximale.
2. Mélangez à la cuiller en bois, ajoutez le beurre coupé en morceaux grossiers qui fondront au contact de la chaleur du chocolat, puis mélangez à nouveau. Ajoutez les œufs, mélangez, ajoutez la farine et la levure et mélangez bien de nouveau.
3. Mettez le tout au four micro-ondes puissance maximale pendant 5 minutes. Au centre de votre gâteau se formera une petite boursouffure de pâte moins cuite... Surtout ne recuisez pas : c'est excellent ce semi-fondant !

