

Suntec Industries

Investir pour **produire mieux** et plus propre

Le spécialiste des pompes à engrenage interne diversifie les applications de ses produits tout en optant pour un outil de production plus flexible et respectueux de l'environnement.



©Suntec Industries

NOTRE CLIENT

Raison sociale
Suntec Industries

Effectif
150 personnes en France et aux États-Unis

Chiffre d'affaires
30 millions d'euros par an

Activité
installée à Longvic, en Côte-d'Or, Suntec est une entreprise de fabrication de pompes à engrenage interne. Ses pompes sont employées dans des systèmes de chauffage individuels et dans des applications « industrielles » : chauffages collectifs, nettoyeurs haute pression, canons à air chaud pour la dépose d'enrobés goudronnés...

Suntec Industries est bien connue pour ses pompes utilisées dans des systèmes de chauffage tournant aux carburants fossiles. Pour continuer de faire la course en tête, la PME bourguignonne a décidé de revoir complètement son modèle, ses produits et son outil de production.

Face à la chute des énergies fossiles au profit des biocarburants, l'entreprise a conçu des gammes de pompes pour accompagner cette évolution et a cherché des voies de diversification. Une démarche lancée avec l'appui d'un consultant dans le cadre

du programme Coriin en Bourgogne-Franche-Comté. A la faveur d'une demande inédite d'un client souhaitant développer une petite pompe pour alimenter un système de chauffage monté dans les bus électriques, le Bourguignon relève le défi, guidé par deux consultants, et constate vite que « pour fabriquer cette pompe, il fallait de nouveaux équipements et donc investir », explique Laurent Chevalier président de l'entreprise.

Quitte à investir, autant prendre le tournant de la transition écologique et énergétique et de l'industrie du futur. Assistée par le Cetim dans la sélection de sa solution, Suntec Industries a notamment investi dans une cellule Chiron composée de deux centres d'usinage double broches et d'un robot.

Changement radical

Reconception complète, mise en place d'un nouvel outil de production, pour la PME, cette démarche a représenté un effort important. Mais le défi est relevé ! « Nous sommes désormais le fournisseur exclusif de ce client », note le président. En outre, Suntec en a profité pour décliner cette pompe afin de l'adapter à d'autres applications. « Nous travaillons désormais sur la deuxième étape. Notre objectif, c'est de couvrir la quasi-intégralité de nos besoins en usinage. Ainsi nous allons pouvoir avoir une démarche d'écoconception même sur nos pompes traditionnelles, revoir nos cotes d'appairage et donc usiner moins, et donc améliorer notre empreinte carbone », se réjouit le président de Suntec Industries. Pour cela une deuxième cellule devrait rejoindre l'atelier en 2025.

L'atout Cetim



Le Centre est en mesure d'accompagner les entreprises sur tous les aspects de la décarbonation, qu'il s'agisse de faire évoluer ses moyens de production pour réduire les émissions polluantes, mais aussi de revoir la conception des produits pour réduire leur empreinte carbone globale.

