

# UNE NOUVELLE VIE POUR LES BOUTEILLES DE GAZ

SATS est spécialisée dans la requalification des équipements sous pression, par exemple les bouteilles de gaz. Depuis une dizaine d'années, l'entreprise morbihannaise investit pour rendre ses process plus efficaces, améliorer les conditions de travail et limiter les rejets.

Bouteilles de butane et propane pour alimenter les gazinières, citernes de gaz pour le chauffage ou encore bouteilles d'oxygène pour le secteur médical ont toutes en commun d'être soumises à une réglementation stricte et demandent une révision tous les dix à quinze ans selon les modèles. C'est la spécialité de SATS qui contrôle chaque année plusieurs centaines de milliers de ces équipements sous pression, avant, s'ils sont conformes, de les rénover et de les remettre en exploitation. Elle répare aussi les casiers qui permettent de les transporter, et fabrique des chapeaux de bouteilles et des lyres, des connecteurs en cuivre qui relient les bouteilles entre elles.

« C'est une industrie qui a été imaginée dès le début avec un système de consigne, souligne Axel Krid, le directeur de SATS. Les plus anciennes bouteilles encore en exploitation datent des années 1950. Nous faisons du recyclage depuis longtemps. » SATS s'appuie sur trois savoir-faire : le contrôle (en lien avec la société de certification Bureau Veritas), le travail des métaux et le traitement de surface, les bouteilles étant repeintes avant de repartir pour un nouveau cycle.

## Des process en pleine évolution

L'entreprise est composée de deux sites : à Saint-Léry, les basses pressions, bouteilles de GPL et citernes, fabriquées en acier roulé soudé ou en composite ; à Mauron, les hautes pressions, pour les gaz industriels ou médicaux, des bouteilles forgées de 2 à 3 cm d'épaisseur. Antargaz, Butagaz, Air Liquide..., SATS travaille avec les principaux exploitants d'équipements sous pression.

L'usine tourne depuis une soixantaine d'années, et si les produits n'ont pas vraiment changé, les process, eux, sont en pleine évolution depuis onze ans. Par exemple, depuis 2019, 1,5 million d'euros ont été investis dans la mise en conformité et l'amélioration du site. « Nous avons beaucoup travaillé sur l'efficacité industrielle et supprimé les activités superflues ou pénibles, ce qui améliore aussi les conditions de travail », précise Axel Krid. SATS a par exemple créé une station de transfert de GPL automatique, ce qui permet de vider les citernes plus rapidement en limitant les opérations de manutention.

« Comme nous sommes une industrie de niche, il est difficile de trouver les machines adéquates, poursuit le dirigeant. Alors, depuis 2015, nous les concevons nous-même, avec l'optique de pouvoir les vendre. » C'est le cas du système de gazage semi-automatique zéro émission qui aspire l'air contenu dans la bouteille et le remplace par du gaz. Ce nouveau procédé a permis de supprimer la manutention et d'éviter 15 tonnes d'émissions de composés organiques volatils (COV) par an.



Une fois vidées des résidus de gaz et passées au four pour enlever la peinture, les bouteilles endommagées sont débosselées.



Ce carrousel a été conçu en interne pour pouvoir tester la résistance des bouteilles à la pression.



Après la peinture, la monitrice tare la bouteille : elle appose une pastille qui indique la masse de celle-ci une fois qu'elle sera remplie de gaz.

## Une unité de cogénération en projet

Mais le « petit bijou » de la maison, comme l'appelle Carole Gouadon, responsable de l'activité bouteilles GPL, est un carrousel qui permet de mettre sous pression d'eau une quinzaine de bouteilles et de les retourner automatiquement avant de les décréter aptes au service. « Cette machine nous a demandé huit mois de conception et fabrication, plus six mois de mise en fonctionnement », précise Axel Krid.

« Les équipes de production sont aussi encouragées à proposer leurs idées », souligne Carole Gouadon. Ici une torche aspirante pour les fumées de soudure au niveau de la réparation des casiers ; là une caméra pour repérer les défauts de peinture. La responsable de production a aussi fait de l'espace de fabrication de chapeaux un atelier pilote pour la maintenance préventive, ce qui a réduit de 80 % les pannes.

Et les projets ne manquent pas : une cabine de peinture pour les casiers, une découpe plasma pour enlever les pieds de bouteilles endommagés... Et surtout SATS réfléchit à un moyen de réutiliser le gaz récupéré lorsque les bouteilles sont vidées afin d'alimenter une unité de cogénération. Ce qui permettrait d'utiliser la chaleur et l'électricité produites, tout en limitant les dégagements de COV. Un investissement de 1,2 million d'euros qu'Axel Krid espère concrétiser d'ici 2022-2023. ■

## STATS CONTACTS



ZA Noë des Grées  
rue Brambily  
56430 Saint-Léry  
Tél. 02 97 22 61 57  
Courriel : sats@groupemetalia.com  
Site : www.metaliareconditionnement.com

## ÉTANT UNE INDUSTRIE DE NICHE, NOUS CONCEVONS NOS MACHINES NOUS-MÊMES

Axel Krid a pris la direction de SATS en 2010.



## EN CHIFFRES



300 000

Le nombre d'équipements sous pression traité par SATS chaque année, dont 240 000 bouteilles de GPL. Environ 10 % sont réformés.



100

Le nombre de salariés chez SATS, 80 sur le site de Saint-Léry, 20 à Mauron. Un quart sont des femmes.



92

MILLIONS

Le chiffre d'affaires, en euros, de SATS en 2020 : 8,9 millions en 2019.



1963

La date de création de l'entreprise, qui a été rachetée en 2005 par le groupe Delambre.



SATS dispose aussi d'un second site à Mauron dédié spécialement aux bouteilles haute pression pour l'industrie et le médical.



## À 28 ANS, CAROLE GOUADON DIRIGE UNE ÉQUIPE DE 50 PERSONNES

Deux à trois fois par jour, Carole Gouadon fait le tour de son équipe : une cinquantaine de personnes, âgées de 19 à 60 ans. La jeune femme de 28 ans a été embauchée il y a deux ans chez SATS en tant que responsable de l'activité bouteilles GPL, chapeaux et casiers. « L'offre d'emploi demandait cinq ans d'expérience, je ne les avais pas », se souvient-elle. Mais elle a su convaincre.

« Je voulais absolument faire de l'encadrement en production, alors que toutes les propositions que j'avais étaient des postes de consultante, raconte-t-elle. J'aime être avec les gens sur le terrain, j'apprends tous les jours, il n'y a pas de routine. » Elle a eu plusieurs expériences dans l'industrie agroalimentaire, la cosmétique et a terminé ses études par un master en gestion de production, logistique et achats en alternance.

« J'avais envie de découvrir la métallurgie, même si je sais que c'est un secteur très masculin. » Son arrivée à la production a été « une petite tempête » car il n'y avait pas eu de femme à ce poste depuis longtemps. « Ce qui est intéressant, c'est qu'elle n'était pas la mieux placée, mais elle avait l'envie, souligne Axel Krid, le directeur. Et l'idée de bouger les lignes me plaît. J'aime avoir des équipes diversifiées. »

## Un poste « moitié technique, moitié humain »

Carole Gouadon a réussi à faire sa place à ce poste « moitié technique, moitié humain ». « Je dis souvent à mon équipe que sans moi, l'usine peut tourner, sans eux, non. C'est important de mettre en valeur le rôle de chacun », explique-t-elle. Tout en étant ferme quand cela est nécessaire. Dans un sens, la période de Covid a accéléré les choses : « Je leur ai montré que j'étais à leurs côtés, qu'on pouvait avancer ensemble. » Pour autant, elle n'a pas échappé aux comportements sexistes de certains, de la part d'un fournisseur par exemple qui a eu des propos déplacés. « Je n'y étais pas préparée. » Elle a été soutenue par sa direction et l'incident a été clos mais elle en est convaincue. « Si on veut plus de femmes dans l'industrie, il faut changer les mentalités. Quand je dis que je suis la responsable de la production, ça surprend encore. C'est qu'il n'y en a pas suffisamment ».