

## Groupe familial

DUCAJU résulte de la fusion de différentes cartonneries complémentaires. En 2018, Du Caju Printing, BDMO et Hellyn Kartonnage ont uni leurs forces. Le groupe opère à partir de deux sites. À Erpe-Mere, en Flandre orientale, il produit essentiellement des boîtes pliantes et des manchons pour l'industrie alimentaire. À Meulebeke, ce sont surtout des boîtes contrecollées, des coffrets de luxe, des présentoirs, des classeurs et des échantillonniers. Le groupe emploie 195 personnes et a réalisé un chiffre d'affaires de 33 millions d'euros en 2022. DUCAJU a acheté l'an dernier 7 300 tonnes de carton et en a produit plus de 292 millions de pièces. Le groupe d'emballage est dirigé depuis 2019 par Tom Du Caju, copropriétaire et CEO.



(De g. à dr.) Pieter Debucquoy, process management & maintenance chez DUCAJU, et Simon Popelier, consultant chez Logflow.

à terme être automatisé par l'utilisation d'AGV», dit Popelier. Les allées dans l'espace de production ont été prévues suffisamment larges pour y faire évoluer plus tard des véhicules autoguidés.

### GESTION DU CHANGEMENT

L'agencement compact de la production sur deux étages contribue à une meilleure occupation de l'espace. Les marchandises entrantes et sortantes sont stockées dans un même magasin grande hauteur (15 mètres de haut) à rayonnages mobiles et élévateurs verticaux, d'où une grande densité d'entreposage. La liaison entre les étages de production et l'espace logistique est réalisée par un trajet automatisé avec des convoyeurs et des ascenseurs à palettes, une construction du spécialiste de l'automatisation rouler-sois Fraxinus. Il est prévu que la production puisse s'étendre à l'étage pour absorber la croissance des dix prochaines années. Un espace libre suffisant reste également disponible pour toute extension nécessaire à la logistique. «Ce nouveau bâtiment est plus soutenable et pérenne, ce qui est l'essence même du projet», dit Simon Popelier.

Les deux effectifs ont entretemps été intégrés au sein d'une seule et même équipe. Le déménagement physique a bénéficié de l'ac-



Une des spécialisations de Meulebeke est l'ennoblissement par pelliculage, dorure, gaufrage, etc.



compagnement requis en termes de gestion du changement et de formations centrées sur la conduite des nouvelles machines et le respect des normes BRC en matière de sûreté alimentaire. «Tout roule, la structure est là, ce qui contribue à la sérénité opérationnelle», constate Pieter Debucquoy. «Tout le monde a la même vue sur le processus. Nous commencerons très bientôt la mise à niveau de la pyramide IT.» La production tourne sur le logiciel ERP spécialisé de CERM. «Nous pensons à un WMS (*Warehouse Management System, ndlr.*) pour continuer de monter en échelle et aller plus vite au niveau logistique. Nous voulons aussi automatiser avec des AGV, pour ne plus avoir de logisticiens dans la production. L'idée est d'approvisionner et évacuer tous les matériaux en flux tendu et de ménager ainsi davantage de place en production pour réagir rapidement», conclut Debucquoy. ■