

www.usinenouvelle.com

L'USINE NOUVELLE

L'ENTRETIEN

Frédéric Sanchez, patron de Fives et du Medef International « Trump est excessif, mais dit des choses utiles » **PAGE 6** //

L'ÉVÉNEMENT

L'industrie au chevet de Notre-Dame de Paris **PAGE 8** //



Le monde du vivant, nouvel horizon de la simulation

NOTRE SUPPLÉMENT //

N° 3608 - SEMAINE DU 25 AVRIL AU 1^{er} MAI 2019 - 6,90 EUROS



L'APRÈS PÉTROLE A COMMENCÉ

//////////
Gaz à effet de serre, particules fines, pollution des océans... Les entreprises doivent s'adapter aux nouvelles exigences de consommation de l'énergie. Tous les secteurs sont concernés.

CRISTEL | Fabricant d'ustensiles culinaires inox haut de gamme

LA FIERTÉ DU "MADE IN FRANCE" POUR LES USTENSILES CULINAIRES

Conception, fabrication
et commercialisation
d'ustensiles culinaires

Pour le marché du culinaire :
professionnels et particuliers

CRISTEL est un membre actif
de l'Association PROFRANCE
qui regroupe des entreprises
assurant un taux d'intégration en
fabrication française important



Collection "Strate" à poignée amovible.

Leader mondial des articles de cuisson à poignée amovible, CRISTEL perpétue un savoir-faire éminemment français. Plus de 90% des articles vendus sous la marque CRISTEL en France et dans 40 pays dans le monde sont fabriqués sur le site de Fesches-le-Châtel dans le Doubs. Les principales collections sont labellisées Origine France Garantie, un label qui authentifie la fabrication française. "Et lorsque nous devons recourir à un sous-traitant, nous le choisissons sur le territoire franc-comtois pour maintenir l'emploi et la richesse économique localement", note Emmanuel Brugger, directeur général.

CONTACT

Bernadette DODANE
Parc d'activité du Moulin - BP 10
25490 Fesches-le-Châtel
bdodane@cristel.com
www.cristel.com

DES COLLABORATEURS TRÈS ENGAGÉS

Fabriquer en France c'est aussi, pour CRISTEL, la possibilité de maîtriser le produit de bout en bout, du choix des matériaux à la distribution. "Pour y parvenir, il faut aussi des équipes engagées et à la hauteur !" Et c'est le cas : chez CRISTEL, le turn-over est particulièrement faible et les collaborateurs partagent un état d'esprit résolument tourné vers la satisfaction des utilisateurs. Chacun, à son poste, se sent pleinement responsable de la qualité du produit fini. "Nous adhérons au même projet et jouons chacun notre rôle dans une œuvre collective qui vise à répondre aux exigences légitimes de nos clients."

Le programme d'excellence opérationnelle déployé dans l'entreprise va également dans ce sens. "Nous souhaitons rendre nos collaborateurs plus autonomes : chaque opérateur est sollicité pour analyser son poste et faire des préconisations pour améliorer son confort de travail. Un accompagnement est prévu pour ceux qui souhaitent prendre davantage de responsabilités, comme assurer la maintenance de premier niveau de leur machine par exemple." ■

LE "MADE IN FRANCE" DANS L'ADN DE LA MARQUE

Lorsque l'entreprise est rachetée par les dirigeants actuels et les salariés en 1987, ils s'engagent à maintenir les emplois sur le site. Pas question de délocaliser une partie de la production comme tant d'autres à l'époque... "Plutôt que de faire du volume, l'accent a été mis sur l'innovation et la valeur ajoutée. L'invention des poignées et anses amovibles, qui a révolutionné le secteur, en est une illustration !" Une option qui s'est avérée payante puisque le succès de la marque ne se dément pas.



Siège social et site de fabrication de 15 000 m² à Fesches-le-Châtel en France.

CRISTEL remporte le trophée "RSE Bourgogne Franche-Comté" !

CRISTEL forte de ses convictions, est fière de cette récompense qui couronne près de 30 ans d'engagement social et écologique. Avec ses articles conçus pour durer et son activité de rechapage, CRISTEL lutte contre le gaspillage et réduit son impact environnemental. L'entreprise agit également sur d'autres axes. Elle a développé une gamme de produits d'entretien écologiques à efficacité professionnelle sous la marque RENOX. Les eaux usées sont recyclées pour une consommation réduite, 100 % de l'électricité utilisée est issue de sources renouvelables, les ateliers de stockage sont éclairés par des LED et l'énergie calorifique des compresseurs de l'atelier est récupérée pour chauffer les ateliers. Une liste d'actions loin d'être exhaustive...