

L'usine Stellantis de Charleville obtient un nouveau marché de 150 000 culasses

Tout en étant engagée dans la transition énergétique, la fonderie ardennaise vient de renforcer sa production historique face à des concurrents à bas coûts.

MIRKO SPASIC

Dans un contexte incertain sur l'évolution de l'automobile et de ses modes énergétiques, le site Stellantis vient de se renforcer dans sa production historique de culasses pour moteurs thermiques, mais tout aussi indispensables pour les voitures hybrides essence électrique. Alors que l'avenir serait entièrement dévolu à l'électricité, les acheteurs rechignent encore à s'engager vers le tout électrique, préférant toujours les voitures à moteur thermique ou les modèles hybrides. Et il faut toujours plus de moteurs, et donc de culasses.

150 000 CULASSES POUR LE SITE MAROCAIN DU GROUPE

L'usine Stellantis de Charleville, située sur le territoire de la commune de Villers-Semeuse, est déjà bien engagée dans la mutation vers l'électrique, mais le métier de base de la fonderie ardennaise est la fabrication de pièces de liaison au sol et surtout de culasses. C'est dans ce domaine qu'elle vient de gagner un important marché.

« Charleville est multi-énergie et les modèles hybrides représentent une bonne phase de transition »

Stéphane Dubray, directeur de la fonderie

En compétition avec un fondeur indien, « à bas coûts et très agressif » et n'appartenant pas au groupe Stellantis, elle vient d'obtenir un marché de 150 000 culasses supplémentaires pour



La fonderie ardennaise s'est vu attribuer un nouveau marché de 150 000 culasses par an. Stellantis

l'usine de véhicules et de moteurs du groupe implantée au Maroc. Elles équiperont le moteur 3 cylindres essence turbo de dernière génération, doté d'une micro-hybridation électrique ou tout thermique. « Un moteur de milieu de gamme économique et efficace », assure Stéphane Dubray, le directeur de l'usine ardennaise. Ce qui permet au site de monter son volume de fabrication de culasses à 1,5 million de pièces.

Pour le directeur du site, l'obtention de ce marché prouve que « Charleville est multi-énergie et que les modèles hybrides représentent une bonne phase de transition. Nous savons adapter et transformer nos installations pour répondre à différents marchés. Nous savons être agiles et réactifs. Pour ce marché, il faut que nous démarrions en janvier 2026 pour être prêts à produire en septembre de la même année. »

Pour lui, l'atout majeur de l'usine

carolomacérienne est la présence d'un pôle d'industrialisation d'une trentaine de personnes sur place, renforcé par une dizaine de personnes chez les sous-traitants, permettant « de répondre à ce défi d'enjeu, grâce à la connaissance de nos moyens, la possibilité de chiffrer nous-mêmes les offres. Plus de 50 ans d'histoire et d'investissements nous permettent d'avoir des machines sur place, de disposer d'une banque de pièces grâce

s annuelles

rique de culasses

présence d'environ 300 robots dans tous les ateliers. »

DEPUIS NOVEMBRE, UNE NOUVELLE ÉTAPE VERS LA TRANSITION ÉNERGÉTIQUE

Le site emploie près de 2 000 personnes, dont 700 intérimaires et recrutera ce trimestre 40 personnes en CDI. En novembre dernier, Stellantis avait déjà attribué à sa fonderie ardennaise la fabrication de nouvelles pièces, pour une nouvelle génération de véhicules. Il s'agissait de bras arrière et pivots arrière en aluminium d'une future génération de véhicules à fort volume de production, puisque portant sur un million de pièces, marquant pour l'usine une nouvelle étape dans sa transition vers la production pour les véhicules électriques et hybrides.

« Ce marché garantit une activité significative pour le site jusqu'en 2030 », expliquait en novembre Stéphane Dubray. Pour ce marché, Charleville avait déjà démontré sa capacité à être plus compétitif que des concurrents externes, en mettant à profit ses investissements et son expertise en économie circulaire : pour produire ces pièces à un prix compétitif, elle utilisera en partie des matériaux recyclés. Le groupe a investi 31 millions d'euros au cours des deux dernières années dans la fonderie ardennaise, auxquels s'ajoute ce nouvel investissement de 8,6 millions d'euros.

Le site ardennais, toujours très performant dans la production de culasses de moteurs thermiques, produit désormais des carters pour moteurs électriques et son objectif est d'atteindre, d'ici deux ans, une production à 85 % dédiée aux moteurs électriques ou hybrides. ■