

3 QUESTIONS À

SYLVIE REYNIER - CHIEF OPERATING OFFICER



SON PARCOURS



Plus de 20 ans d'expérience dans l'industrie



Un parcours grand groupe (équipementier automobile international) et ETI (poste de COO)



Une orientation résultats et lean management



Une maîtrise des métiers mécaniques complexes et exigeants en qualité



Une double compétence, technique/business

Quelles évolutions avez-vous perçues dans l'industrie ces dernières années ?

"Le secteur des équipementiers automobiles a toujours été sous pression. **La recherche de compétitivité extrême était au cœur des processus de décisions** lors des fusions/acquisitions. L'accent a donc été mis sur l'automatisation, parfois à outrance, **sans se soucier suffisamment de l'humain** ni des autres aspects de l'organisation."

Quel impact cela a-t-il aujourd'hui ?

"Cela a certainement **contribué à éloigner les jeunes de l'industrie**, en particulier de la production. Les centres de formation professionnelle ont fermé les uns après les autres. La conséquence est qu'aujourd'hui **nous nous retrouvons avec une pénurie de profils techniques indispensables**, comme les usineurs professionnels par exemple. Pour pallier cette problématique, de nombreuses entreprises du secteur se retrouvent maintenant **obligées d'intégrer des centres de formation en interne.**"

En tant qu'industrielle, qu'envisagez-vous pour l'avenir ?

"Aujourd'hui, les salariés ont **besoin de sens dans leur travail**. Les nouvelles générations en particulier y sont très attentives. L'industrie est désormais plus ouverte à ces enjeux. **Les notions de RSE doivent être intégrées rapidement** par le plus grand nombre. Elles sont l'occasion de se réinventer dans les comportements et organisations."

Une autre opportunité incontournable est bien sûr la digitalisation pour **aller vers l'usine 4.0**. L'arrivée de la Covid a favorisé la pénétration d'outils comme "Teams", non seulement dans les réunions, mais également pour le partage d'informations et l'animation de TOP5 dans les ateliers.

Cela permet d'insuffler **une nouvelle dynamique dans les équipes**, d'accéder aux informations désormais numérisées qui constituent une base de données fiable pour l'analyse et la résolution de problèmes. Ces outils digitaux sont également de parfaits moyens pour **partager les données en temps réel plus efficacement**, avec l'ensemble des services de l'entreprise. Un objectif ? Être par exemple plus réactif et **adapter l'outil de production aux besoins des clients de plus en plus fluctuants.**"