

Les servantes d'atelier

[Accueil](#) / [BBI](#) / [Produits](#) / [Equiperment d'atelier](#)

La noblesse de l'atelier

Outil de travail à part entière dans l'atelier, la servante maintient son attractivité vis-à-vis des professionnels qui n'hésitent pas à opter pour un équipement à valeur ajoutée dont ils sont fiers. Ses atouts ont de quoi les séduire : bien conçu, ce poste de travail déporté est vecteur de gain de temps et de productivité. Réparable, ergonomique, il s'inscrit de plus en plus dans les démarches RSE des entreprises. Les marques n'hésitent d'ailleurs pas à investir sur la servante en jouant de plus en plus la carte de la proximité.

La servante a depuis longtemps gagné ses lettres de noblesse dans l'atelier. Et l'essor des solutions globales de rangement et autres armoires connectées, loin de la remettre en question, lui ont ouvert de nouvelles perspectives de développement.

Un outil de productivité

La mission de la servante est claire : aller au plus près de l'intervention, que ce soit dans l'univers industriel, automobile, mais aussi artisanal, en mettant à portée de main du professionnel tous les outils dont il a besoin. Et ce de manière organisée, l'utilisateur n'ayant pas besoin de chercher le matériel adéquat. L'efficacité est maximale, sans nuire, bien au contraire, à la sécurité et au confort du professionnel. En près de 80 ans d'existence, l'allure de cet équipement a, il est vrai, considérablement évolué. Le modèle sorti, par exemple, en 1950, du site de Feuquières-en-Vimeu, dans la Somme, aujourd'hui l'usine de fabrication des servantes du groupe StanleyBlack&Decker, parmi lesquelles celles de la marque Facom, leader du marché français de la servante, ressemble plutôt à un établi mobile. Robuste et stable, il dispose toutefois déjà de tiroirs, d'une soute et d'un étau sur son plateau, et bien entendu de roulettes sur essieu dont on peut bloquer le fonctionnement grâce à une pédale.

D'un élément fonctionnel de rangement, la servante est devenue un outil de travail à part entière, une inconditionnelle de la productivité d'un atelier qui arbore des designs attractifs et des conceptions soigneusement étudiées pour répondre au mieux aux besoins, en témoigne la largeur des gammes. À l'heure du lean manufacturing et de l'optimisation constante des espaces de travail, elle contribue à créer davantage de valeur. « La servante d'atelier, que ce soit dans la mécanique industrielle, dans l'automobile, dans l'aéronautique permet de faire gagner de l'argent à l'établissement » explique Matthieu Marche, responsable Comptes-clé de Milwaukee. « Aujourd'hui, un opérateur passe en moyenne entre sept et dix minutes par heure, à rechercher son outil. Je vous laisse imaginer la perte de productivité en fin de mois... Et moins les gars font des déplacements, plus ils sont rentables. »

Mobilité pour les sédentaires

La précision de son rôle est telle que la servante se différencie d'autres systèmes de rangement mobile, comme les coffres à roulettes et les établis roulants. « Les servantes d'atelier sont conçues pour les professionnels sédentaires, contrairement aux systèmes de rangement transportables, eux dédiés aux opérateurs itinérants qui les embarquent dans leur véhicule. La fonction n'est pas la même. Mais à l'intérieur, on trouve bien de l'outillage en lien avec une prestation. Notre réflexion est toujours orientée utilisateur

» poursuit Matthieu Marche.

Les solutions de rangement transportables sont donc conçues pour des interventions à l'extérieur de l'atelier, prenant facilement place dans la camionnette, quand la servante aura bien du mal à s'y hisser et à s'y caler sans risque. En revanche, cette dernière, grâce notamment à ses roues résistantes, se déplace facilement autour des zones de travail, permettant de créer dans différents points d'un atelier, un poste de travail déporté au plus près de l'intervention à réaliser.

D'ailleurs, lorsque les marques proposent des solutions de rangement d'atelier fixe, la servante n'est pas exclue. Elle vient se glisser dedans, avec un emplacement dédié, prête à partir pour toute intervention dans l'atelier. «Elle a souvent son emplacement. C'est la même gamme de rangements, ce qui donne de beaux ensembles » confirme Pascal Couralet, responsable marque et communication de Facom.

Avec l'établi roulant, l'air de parenté est parfois très proche. «Une servante est vraiment un outil du quotidien qui va d'un point à un autre. Avec l'établi mobile, on est sur un autre métier, notamment dans le domaine agricole, des poids lourds... Dès que le professionnel doit déposer une pièce de dimension importante, comme un moteur, il a besoin de le mettre sur un plan de travail. S'il n'a pas accès à un établi dans un atelier, il utilise un établi mobile » ajoute-t-il. Souvent de dimensions plus importantes que la servante, bien que cette dernière puisse faire valoir parfois une largeur imposante, l'établi roulant est souvent moins maniable, avec des roues plus petites, mais un plateau de travail plus grand, plus épais et généralement en bois.

Les gros modèles de servantes à l'américaine avec six roues, rapprochent sans doute la servante de l'établi roulant, mais sont sans doute moins mis en avant dans les gammes. «Mais nos servantes restent plus hautes qu'hier. C'est aussi pour avoir un espace de travail plus ergonomique » note Pascal Couralet. Quant à la Cockpit de Mob, elle ambitionne de redéfinir les standards de l'espace de travail, grâce à sa conception brevetée. Lorsqu'elle se déploie, cette servante offre deux plans de travail, donc une surface doublée, mais fermée, elle n'est pas plus encombrante qu'une servante ordinaire de grande dimension.

100 000 pièces annuelles

Cette incontournable des ateliers conserve une réelle dynamique, dans un univers très concurrentiel, avec pléthore d'intervenants. Ces dernières années, le marché a été confronté aux aléas des différentes crises qui ont suivi le Covid : difficultés d'approvisionnement de l'acier, hausse des prix des matières premières et de l'énergie, avec au final sa cohorte d'augmentation des prix et une progression des ventes en valeur, mais sans que les volumes suivent. « Aujourd'hui, en euro constant, les ventes sont stables. Cela veut dire que les utilisateurs recherchent des équipements à plus forte valeur ajoutée» se félicite Sébastien Bonhomme, directeur des opérations de Sam Outillage, fabricant français à la deuxième place de ce marché. Les volumes globaux avoisineraient ainsi les 100 000 pièces, pour un chiffre d'affaires autour de 50 millions d'euros. «Pour nous, la tendance est plutôt au maintien d'une forte demande sur les servantes d'atelier » confirme Pascal Couralet.

La servante d'atelier n'est pourtant pas un équipement que l'on change tous les ans. Les garanties proposées par les fabricants peuvent atteindre volontiers trois, cinq, voire même dix ans, la durée de vie moyenne d'une servante se situant entre sept et huit ans. «Elle peut aller au-delà ! On en retrouve dans les ateliers qui ont plus de trente ans. Mais il est vrai que ces produits sont soumis à rude épreuve» précise Julia Cattin, P-dg de Fimm, autre fabricant français.

Le marché de renouvellement est effectivement actif et plein de promesses. Pour Pascal Couralet, « la servante d'atelier est le premier équipement que l'on voit quand on entre dans un atelier. Si elle est vieille, rouillée, cela ne va pas donner une belle image. C'est aussi un élément très visuel qui contribue à donner confiance aux propriétaires du véhicule ou aux visiteurs d'un atelier de

production. Ça va les rassurer sur la compétence et le professionnalisme de l'entreprise ». Un avis que partage Matthieu Marche. « La notion de servante prend de plus en plus d'importance, parce que les ateliers sont de plus en plus visibles par les différents décideurs. Quand vous entrez dans un atelier de maintenance industrielle ou automobile, propre, avec des servantes bien rangées, bien soignées, cela véhicule une certaine image. » Par ailleurs, les CHSCT sont de plus en plus présents dans les ateliers des grandes entreprises, ce qui joue en faveur des équipements ergonomiques, à plus forte valeur ajoutée.

Bien connue dans l'univers automobile et industriel, la servante s'est également ouverte au bâtiment, dès que le professionnel dispose d'un atelier, comme par exemple les menuisiers ou les charpentiers qui pré-montent les produits avant de les poser sur le chantier. « Depuis une quinzaine d'années, elles sont de plus en plus utilisées dans l'univers du bâtiment dont les professionnels, historiquement, utilisaient surtout des établis. La servante leur permet de travailler à proximité de tous les outils qui leur sont nécessaires » observe Sébastien Bonhomme.

Pour tous, une belle servante est aussi un outil de fidélisation pour les salariés, au même titre que l'outillage. « Si vous donnez à un opérateur une belle servante avec du bon outillage, il se sent reconnu et il souhaite rester » remarque Matthieu Marche.

Deux marchés

Ce marché comprend toutefois un grand nombre de produits qui viennent de très loin, à un prix attractif, mais souvent très peu disants. Par ailleurs, la plupart des marques disposent d'au moins deux niveaux de gamme, le premier niveau reposant souvent sur des modèles plus petits, avec un peu moins de fonctionnalités et de caractéristiques techniques que les produits haut de gamme. Chez Gedore, par exemple, les servantes commercialisées sous la marque Gedore sont fabriquées en Allemagne, tandis que celles de la gamme Gedore Red, proviennent de Taiwan, avec un cahier des charges allemand. « Mais nous vendons beaucoup plus de servantes Gedore produites en Allemagne » remarque Virginie Alors, responsable comptes-clé. « Le prix est souvent recherché sur l'après-vente auto. En revanche, les grands comptes, notamment dans l'industrie, ont plutôt tendance à rechercher d'abord la performance et la durabilité. » Chez Sam, l'entrée de gamme est fabriquée, comme les modèles premium, en France. « Les trois seront de dimensions standardisées et nous serons sur une fixation rivetée au lieu d'être soudée. C'est plein de petites choses, qui nous permettent de fabriquer en grande quantité et de sortir au final une servante dont le prix est aux alentours de 400 ? quand un modèle plus évolué se situe à 1 000 ? . »

Le phénomène prix n'est en fait pas nouveau et dépend surtout de la catégorie des utilisateurs. « La tension sur les prix a toujours existé. Nous observons à la fois une recherche en faveur d'un équipement très haut de gamme parce qu'on est sur un opérateur qualifié, qui sait ce qu'il veut et qui veut des produits durables. Dans ce cas, l'acheteur ne se pose pas de question, même s'il y a une différence de 5, 10 ou 15%. S'il regarde le prix, c'est par rapport à un équipement de la plus haute qualité. En revanche, sur des postes d'intérimaires, d'alternants, avec des jeunes qui arrivent dans l'entreprise et qui vont pas forcément toucher à tout ce qu'un opérateur confirmé va faire, la solution économique est envisagée » ajoute Sébastien Bonhomme.

Autrement dit, une servante « simple » sera mise à disposition de l'opérateur débutant ou intérimaire, puis au fur et à mesure de sa montée en compétences et en responsabilité, il accédera à un équipement plus sophistiqué avec des fonctionnalités liées aux opérations techniques qu'il est amené à effectuer. « La finalité de la servante, on la connaît bien, elle sert aussi à la productivité de l'entreprise. Bien sûr, le prix est regardé, mais le client est prêt à investir pour un produit de qualité, dont il est sûr, et qui est fabriqué en France, avec un SAV de proximité. Finalement, son investissement va être quand même rentabilisé » résume Julia Cattin

Individualisée ou mutualisée

Selon les organisations des entreprises, la servante est individuelle ou mutualisée entre deux ou trois personnes, notamment lorsque l'atelier est soumis à de fortes amplitudes horaires, en deux ou trois/huit. «Au minimum, elle est dédiée à une zone d'activité. Cela limite aussi les déplacements des opérateurs, surtout s'il y a des escaliers, des espaces sécurisés, etc. » constate Matthieu Marche. «Il faut bien comprendre que les utilisateurs ont une relation complètement irrationnelle à leur servante. C'est un outil à part entière. » Selon Virginie Alos, la tendance semble aller de plus en plus vers de l'équipement individuel, «pour que chacun puisse être responsable de son matériel. »

Des systèmes de fermeture par badge sont aujourd'hui proposés, alternative au verrouillage par cylindre ou cadenas, qui reste dominant mais suppose une gestion des clés parfois complexe lorsque le parc de servantes est important. Avec un système par badge, qui peut aussi s'appuyer sur le badge de l'entreprise, le chef d'atelier peut donner une autorisation d'accès à la servante à tel opérateur pour telle tranche horaire. «En tous cas, c'est un outil que l'utilisateur s'approprie. Il a tendance à personnaliser la servante, qu'elle soit partagée ou pas. C'est sa propriété. Personne d'autres que ceux qui sont habilités à le faire n'y touche » souligne Pascal Couralet.

Sur un plateau

Au fil des ans, l'équipement de la servante varie peu, mais il se perfectionne. «A chaque fois que l'on sort un nouveau modèle, il est plus résistant que celui d'avant, il offre plus de rangements, plus de services, plus d'accessoires. L'objectif est de tirer le marché vers le haut » poursuit Pascal Couralet.

La hauteur de la servante recommandée est généralement de 90 cm, facilitant l'intervention dans une position de travail confortable lorsque le professionnel extrait la pièce pour la poser sur le plateau. Ce plateau peut être en inox, en tôle galvanisée – préconisée dans les milieux corrosifs –, en matériau composite thermoformé, en bois..., avec ou sans rebords, une surface perforée ou striée pour mieux retenir les outils... Ce plan de travail peut aussi être recouvert de gomme ou de mousse, évitant d'endommager les pièces qui y sont posées et protégeant sa surface. Par ailleurs, certains fabricants proposent un système de protection des mains. Ainsi, si l'opérateur est amené à freiner d'urgence, alors que son plateau est chargé, la plaque de protection évite tout risque d'écrasement des doigts.

Les dimensions du plan de travail sont variables. «Tous les cas de figure sont possibles, parce que certains clients veulent des servantes assez compactes, et d'autres avec des plateaux plus larges pour pouvoir travailler avec plus d'aisance. La servante, c'est un peu du sur-mesure, par rapport au métier, aux habitudes de travail » précise Pascal Couralet. Sur les côtés de la servante, des systèmes de rangement ou d'accroche sont prévus pour les consommables d'atelier : chiffon, mini-bacs de récupération, bols magnétiques, porte-rouleaux d'essuyage, porte-flacons, porte-documents, porte-poubelle... Sur des grilles perforées, les outils de grande dimension trouvent également une place naturelle. Les marques premium modernisent aussi les solutions qu'elles proposent : supports pour tablettes numériques, systèmes d'éclairage, kit multiprises pour recharger les appareils sur batterie. La servante est parée à toutes les situations de l'atelier.

Garnie ou nue

Derrière son apparente simplicité, la servante cache en fait souvent une grande sophistication, tant dans sa fabrication intrinsèque, que dans son contenu et dans la mise à disposition de ce contenu. Sa vocation étant d'aller au plus proche du poste de travail avec l'ensemble des outils qui

vont permettre de réaliser l'opération, elle bénéficie d'une conception qui requiert la plus grande attention des fabricants. « Nous travaillons sur les deux éléments en même temps, sur la partie outillage, c'est-à-dire les outils métier qui vont être nécessaires à chaque opérateur, et sur le rangement qui permet d'aller au plus proche du poste de travail. » explique Sébastien Bonhomme.

Une servante peut effectivement être vendue nue ou vide, mais aussi garnie d'outils adaptés au métier. Sam réalise ainsi les deux tiers de ses ventes avec des servantes équipées d'outils. Pour les acteurs de l'outillage, les utilisateurs ont effectivement tendance à acheter la servante équipée et ce d'autant plus qu'il reste économiquement plus intéressant d'acquérir une servante équipée d'outils, plutôt que de la compléter individuellement. « Ils peuvent aussi partir d'une servante vide et composer son contenu en sur-mesure avec les modules en fonction des métiers » ajoute Virginie Alos, au diapason avec Pascal Couralet. « Dans le monde de l'industrie, l'utilisateur équipe sa servante en fonction de son métier. Dans ce cas-là, ils vont acheter une servante et composer leurs modules comme ils veulent. La composition de la servante se pense au moment de l'achat. Cela se prépare. Chez Facom, en tant qu'apporteur de solutions aux utilisateurs, nous proposons des servantes qui sont adaptées à un métier, avec à l'intérieur tout l'outillage spécifique dédié à ce métier. »

L'outillage à main en force

Evidemment, cette logique de servante garnie prévaut surtout chez les fabricants d'outillage à main, qui sont en force sur ce marché. Pour ces derniers, difficile en effet de faire l'impasse sur cet équipement. « Chez Sam, l'outillage à main est notre métier historique. Mais dans les années 1980, nous avons intégré la tôlerie industrielle pour répondre à la demande au niveau des servantes qui était en train de grandir. » Pour Milwaukee, le fabricant d'outillage énergisé qui a agrandi ces dernières années son périmètre d'action à l'outillage à main, son arrivée récente sur le marché de la servante est jugée fondamentale. « On n'a pas le choix. Milwaukee étant dans une démarche prise de part de marché, l'utilisateur va acheter une servante pleine qu'il peut compléter avec de l'outillage individuel dans un premier temps et dans un second temps, il pourra acquérir une servante vide dans laquelle il mettra son outillage de la marque. »

La vente d'une servante complète est aussi pour les fabricants d'outillage à main un moyen de reconstruire une marge qu'ils n'ont pas toujours sur la fabrication de servantes vides. « Nous avons fait le choix de mettre aux angles de la carcasse une double peau pour avoir une structure fixe, bien rigide, et avec de la tôle en épaisseur de 10/10e de millimètre. C'est pas du 6/10e ni du 8/10e. On ne cherche donc pas à faire des économies sur l'acier » prévient Sébastien Bonhomme. Et ces 80 kg d'acier rien que pour la structure représentent un coût évident, auquel il est nécessaire d'ajouter le plateau, les roues et autres équipements. La servante d'atelier n'est toutefois pas l'apanage des intervenants de l'outillage. D'autres acteurs se positionnent également sur ce marché, mais venus plutôt de l'équipement d'atelier ou de la manutention, à l'instar du fabricant incaunais Fimm. Dans ce cas, la servante est commercialisée sans outillage, mais équipée de différentes fonctionnalités qui valorisent ses atouts propres. La marque propose ainsi différentes versions de servantes avec par exemple deux ou trois plateaux, des caissons verrouillables, des blocs-tiroirs avec plusieurs tiroirs, des blocs portes qui peuvent s'installer à droite ou à gauche, etc. « Nous proposons différentes combinaisons. Les utilisateurs apprécient la robustesse et l'évolutivité de nos produits. S'ils se rendent compte, dans un second temps, qu'ils ont besoin d'un plateau supplémentaire qu'ils peuvent fixer à la hauteur voulue, ou transformer un chariot en servante, ils peuvent le faire. »

Six-huit tiroirs

Toute l'expertise des fabricants s'exprime donc à travers la conception des servantes, à commencer par les tiroirs. D'ailleurs, selon Gedore, la première préoccupation des clients, est de

connaître le nombre de ces tiroirs. «Au sein d'une gamme, c'est aussi souvent en nombre des tiroirs qu'on détermine une servante. »

Sur le marché français, une servante classique dispose ainsi le plus couramment de cinq à huit tiroirs. Chez Facom, plus précisément, c'est la six tiroirs qui est en tête des ventes, les autres acteurs penchant plutôt plus vers la sept tiroirs. Mais l'équipement peut ne présenter que quatre tiroirs ou en disposer d'une bonne douzaine. «Une servante est intéressante quand les outils sont rangés à l'intérieur de manière intelligente. C'est à dire qu'on va mettre les outils d'approche sur le tiroir du haut, et plus on va descendre dans les tiroirs, plus on va trouver les outils spécifiques. Cela conditionne la conception de la servante » explique Sébastien Bonhomme.

Tout part du plateau supérieur, qui pour des raisons ergonomiques doit être toujours à la hauteur de la main. Sur ce plateau, des éléments pré-perçés peuvent, comme on l'a vu, être intégrés, permettant de positionner directement les outils que l'opérateur va être amené à reprendre en main bon nombre de fois durant son intervention.

Ensuite, les premiers tiroirs sont souvent très fins, pour embarquer par exemple cliquets et douilles, globalement les petits outils là aussi couramment utilisés. Ces tiroirs supérieurs doivent toujours être bien rangés, pour que l'utilisateur retrouve facilement ce type d'outils. Ensuite plus, on descend, plus les tiroirs seront profonds. Ces derniers sont destinés à l'accueil de l'outillage plus spécifique ou de l'électroportatif. Les différentes hauteurs de tiroirs sont donc diverses, variant de 60 millimètres à 130, 200, 230, voire 270 millimètres, contenant chacun trois, quatre ou cinq modules de rangement spécifiques ou des séparateurs.

Pour plus de confort et de praticité, l'opérateur peut ouvrir totalement le tiroir pour aller chercher les outils jusqu'au fond, sans risque de se coincer la main. Et, lorsqu'il le referme, un système de frein empêche le claquement du tiroir, évitant un vieillissement prématuré de ce produit, le tiroir étant manipulé des dizaines de fois par jour. «Les glissières des tiroirs sont les premiers éléments d'une servante à faire l'objet de SAV. Sans glissières de qualité, le tiroir finit par gripper » prévient Matthieu Marche. Chez les fabricants, les tiroirs, qui portent de lourdes charges, sont soumis aux attentions les plus exigeantes, leur résistance étant testée à la fermeture et à l'ouverture sur des milliers de cycles. Cela participe évidemment à la performance de la servante, car un tiroir qui grippe ou a pris un peu de jeu, n'est plus guère fonctionnel.

Inventaire visuel

Vous l'avez compris, un outil, cela se range. Pour faciliter la tâche de l'opérateur, générer du gain de temps et donc de la productivité, grâce à un accès immédiat à l'outil, les tiroirs sont équipés d'un ou plusieurs modules, dans lesquels lesdits outils prennent place. Selon l'équipement, le tiroir peut accueillir un ou plusieurs modules d'outillage à main, des modules thermoplastiques, en ABS, faciles à nettoyer, ou en mousse. Lorsqu'elles sont bicolores, parfois gravées ou sérigraphiées, les mousses favorisent une identification rapide des outils manquants, un inventaire visuel très rapide tout droit issu de l'aéronautique. L'utilisateur identifie ainsi immédiatement un manque, ce qui signifie qu'il a laissé son outil quelque part sur le lieu d'intervention. Les pertes sont ainsi moins fréquentes.

A l'instar de Facom et Sam, plusieurs fabricants ont investi dans des machines d'usinage de la mousse et proposent des configurateurs en ligne. Le professionnel peut alors composer son propre ordonnancement ou intégrer dans un module, tout outil de son choix, là où il le souhaite. Cela peut notamment se produire lorsque l'opérateur utilise d'autres outils que ceux de la marque, notamment des équipements spécifiques à son métier. D'autres acteurs proposent l'achat de mousse nue dans laquelle l'utilisateur va effectuer sa propre découpe.

Moins de surenchère

En revanche, l'heure n'est plus à l'inflation en termes d'outils. Le nombre de pièces présentes à l'intérieur de la servante est plus rationnel que ne l'ont fait auparavant certains intervenants du marché, reléguant alors la servante plus à un rôle de contenant avec parfois un millier d'outils à l'intérieur qu'un réel atout de travail. D'aucuns d'ailleurs remarquent que ces solutions pléthoriques comprennent bon nombre d'embouts de vissage, tous comptabilisés unitairement. « Encore une fois, la question essentielle, c'est pour quel métier, pour quelle utilisation. Mais la notion marketing joue. Souvent, les utilisateurs prennent la somme, divisent par le nombre d'outils, ça leur donne un coût à l'outil... Ça leur donne savoir si c'est cher ou pas en fonction de leurs attentes... » indique Matthieu Marche. Globalement, les uns et les autres estiment qu'avec 150 à 250 outils, le spectre des interventions de l'atelier est déjà bien couvert.

Un seul tiroir à la fois

Sur le haut du marché, des systèmes de blocage, évitant toute ouverture intempestive des tiroirs lors du déplacement de la servante, sont proposés. De même, les fabricants mettent en place un verrouillage automatique, qui oblige le professionnel à fermer un tiroir, avant de pouvoir en ouvrir un autre. Dans le cas contraire, la servante lourdement chargée peut basculer, son contenu être renversé. Chaque tiroir peut embarquer 35 à 50 kg, ce qui au final donne des capacités de charge totale qui peuvent aller à plusieurs centaines de kilos, en statique comme en mobilité. Non seulement, ce n'est pas très agréable pour l'utilisateur qui prend la charge sur les pieds, mais la surface de travail peut être abîmée. Si l'utilisateur rechigne parfois à adopter cette bonne habitude de travail, ressentie alors comme une contrainte, l'ouverture sélective des tiroirs est de plus en plus demandée, surtout lorsqu'un CHST est présent dans l'entreprise. C'est notamment pour pallier cette réticence, que Mob a conçu en « L » sa servante Cockpit. La conception en « L » de la Cockpit est naturellement anti-basculante. Aujourd'hui, avec une servante classique, on ne peut ouvrir qu'un tiroir à la fois. Ouvrir trois tiroirs sans basculer est une innovation unique sur le marché » estime Christophe Delaitre, chef de marque.

Stabilité et fiabilité

Quelle que soit sa taille, et a fortiori lorsqu'elle est imposante, la servante a effectivement besoin de stabilité. Les châssis jouent donc la carte de la robustesse et de la rigidité. L'épaisseur de la tôle d'acier utilisée, la qualité de son pliage, sa réalisation en simple, double ou triple peau — la peau étant donc la feuille de métal —, les modes d'assemblage des éléments de la structure, tout concourt à la fiabilité du rangement.

Par ailleurs, la servante étant essentiellement un module de travail mobile, il vaut mieux qu'elle soit facile à déplacer et à orienter. Les roues, sur lesquelles repose toute la charge, assurent donc également un rôle crucial tant dans la mobilité de la servante, sa maniabilité, y compris dans l'effort au démarrage, que dans sa stabilité. Cela se répercute en une fatigue moindre pour l'utilisateur, moins de pénibilité et en une plus grande rapidité à aller d'un point à un autre, sachant que les sols ne sont pas toujours très plans, que des câbles peuvent les traverser, voire même quelques marches.

Généralement, la servante est équipée de quatre roues, de différentes dimensions, les grands diamètres étant les plus prisés pour franchir allègrement les obstacles. Généralement, et dans l'idéal, deux de ces roues sont directrices, les deux autres étant pivotantes et munies de freins pour bloquer la servante de façon sûre à côté de l'espace de travail. Elles peuvent être habillées de bandages différents (TPE, caoutchouc, silicone) pour s'adapter à la nature des sols : huileux, antistatique...

Certains fabricants proposent également une deuxième poignée, à hauteur d'homme, facilitant aussi la manipulation de l'équipement. Des bumpers en ABS, placés stratégiquement sur les angles de la servante, évitent de choquer l'environnement, tout en permettant de réduire le risque de blessure, notamment au talon.

Service de proximité

Au-delà de la conception de la servante, la notion de personnalisation s'exprime au niveau du coloris de la servante. Toute une dimension de service entre alors en oeuvre. Au-delà des couleurs proposées en standard par le fabricant, les entreprises exigent ainsi parfois des modèles à leurs propres couleurs ou alors à la couleur de l'atelier ou par métier, pour bien différencier les zones de travail. Dans le nucléaire, ce sont ainsi des servantes dûment identifiées roses, qui seules peuvent pénétrer aux côtés des réacteurs, et ne doivent pas sortir de la zone d'affectation susceptible d'être contaminée. « Quand on est fabricant, on peut tout faire en termes de couleur » précise Virginie Alos. Pascal Couralet, chez Facom, ne dira pas le contraire. « L'intérêt de notre usine de Feuquières-en-Vimeu, c'est sa réactivité. Les servantes peuvent être réalisées à la couleur demandée par le client et sont donc personnalisables. Nous sommes fabricants et non importateurs, nous avons une très grande souplesse. »

Si les marques accordent souvent une garantie de plusieurs années à leur produit, la durée de vie de la servante passe aussi par un SAV éprouvé, pour faire face, comme on l'a vu aux changements de glissières et autres problèmes rencontrés par cet équipement très sollicité. Evidemment, pour des raisons de réactivité, cela donne un avantage à ceux qui ont un service de proximité dans l'Hexagone.

La servante n'est effectivement pas un produit jetable, mais un équipement qui peut se réparer, avec nécessité de disposer rapidement des pièces détachées. « De plus en plus, les industries nous demandent de réparer les produits après plusieurs années d'utilisation » observe Julia Cattin. Cet état d'esprit s'inscrit de plus en plus dans les critères RSE, exigés notamment par les grands comptes. Dans le même ordre d'idées, les fabricants valorisent de plus en plus la provenance française ou européenne de leurs servantes. D'ailleurs, on notera que KS Tools propose depuis à sa gamme une servante dûment dotée du label Made in France.

Preuve que la servante a encore des choses à dire et à dévoiler, les grands de ce secteur investissent fortement en production. Si Facom a fêté en 2024 le centenaire de son usine de Feuquières-en-Vimeu, un site équipé à la pointe d'où sortent annuellement 50 000 servantes, Sam a de son côté acquis, en septembre 2024 la totalité des parts de Sori, le fabricant spécialisé dans les solutions de rangement industriels, implanté à Tullins (38). Ce site vient ainsi renforcer les capacités de production du fabricant stéphanois en France. « Nous considérons que le rangement est un élément déterminant dans l'équipement des ateliers. » Chez Fimm, c'est tout un programme d'éco-conception qui a été mis en oeuvre, dont profite directement la servante, avec des produits à base d'acier recyclé. « Nous sommes fiers que nos produits, fabriqués en France, comportent 71% d'acier recyclé. C'est important pour nos distributeurs et leurs clients afin de répondre aux exigences de loi Agec. » Quant à Mob Outillage, l'entreprise ligérienne n'a pas encore dit son dernier mot. « Le rangement dans sa globalité est une famille stratégique pour Mob, sur laquelle nous apportons des nouveautés chaque année

. »

Faire valoir une expertise

Pour animer cette famille de produits, plusieurs marques proposent également des séries limitées, la servante arborant par exemple le design d'un événement particulier. « Les utilisateurs sont fiers de travailler avec ces servantes qui ont un look spécifique. Pour nous, ce sont de belles réalisations. Plutôt que de sortir un produit basique, ces séries limitées permettent d'animer cet univers et portent toujours sur notre haut de gamme » souligne Pascal Couralet.

Chez le distributeur, les marques préconisent bien entendu l'exposition de quelques modèles, les servantes classiques, avec deux ou trois options, étant tenues en stock. Sur ce marché pléthorique, s'apparentant parfois pratiquement au sur-mesure, le conseil du distributeur est jugé important, avec l'appui le cas échéant des équipes du fabricant, notamment lors de tournées accompagnées. « Dans le monde de l'industrie, nos camions de démonstration disposent tous de servantes » assure Pascal Couralet. Pour le distributeur, c'est aussi l'opportunité de faire valoir son expertise auprès de ses clients, ne serait-ce que dans la préconisation de la composition. « Le distributeur a besoin de l'accompagnement du fabricant, pour l'aider à faire la différence entre les produits, comprendre les services que l'on apporte, mais ils aiment bien vendre les servantes parce que ce sont des produits à forte valeur ajoutée » ajoute Matthieu Marche. « Certains se disent que la servante c'est juste deux plateaux, trois tiroirs, quatre roues, Nous, on est du métier, on sait bien qu'il y a un petit peu plus que ça » conclut Julia Cattin.

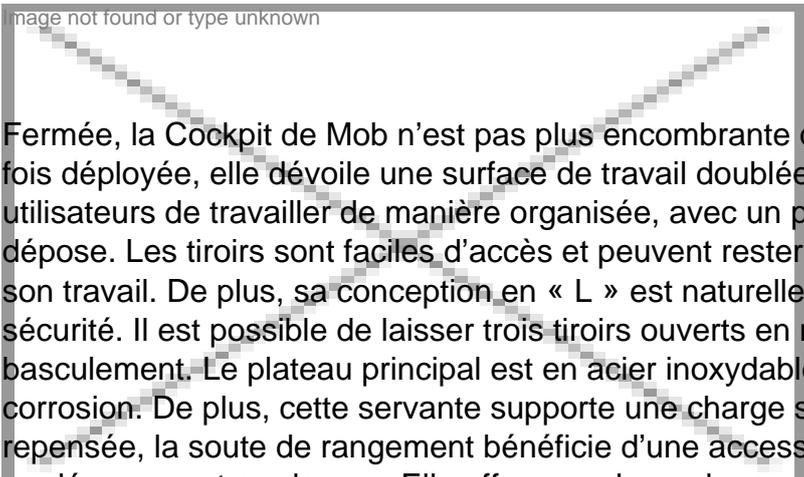
Agnès Richard

Servante intelligente

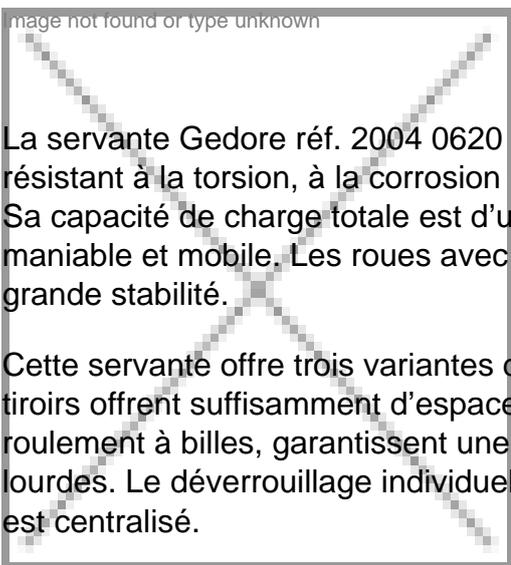
Si la servante, à travers ses modules bicolores, facilite un inventaire visuel de son contenu, et si les badges électroniques en contrôlent l'accès, l'heure n'est pas encore à aller plus loin dans la traçabilité des opérations, c'est-à-dire de savoir qui a utilisé tel outil à tel moment. Ce registre appartient plutôt aux rangements automatiques, dont la mission est d'assurer d'une bonne gestion des stocks et d'éviter la rupture en produits, génératrice d'un arrêt de la chaîne de production.

Néanmoins, la servante connectée est devenue incontournable sur certains marchés comme l'aéronautique. Chez Sam, qui a lancé sa première servante intelligente en 2013, elle s'intègre dans le programme Sam'Uraï qui signifie « Unité de rangement automatisé intelligent ». La servante s'inscrit notamment dans une méthodologie d'intervention très précise, en accompagnant l'opérateur : première étape, il prend tel outil dans tel tiroir, puis le repose avant de pouvoir de pouvoir déclencher la deuxième étape, avec un nouvel outil, etc. Chez Facom, la servante à verrouillage électronique E-Access donne, via une application, aux responsables d'atelier la maîtrise totale de l'accès à son contenu et protège tous les objets du vol et de l'utilisation non autorisée.

De son côté, Milwaukee mise sur son système Bluetooth OneKey pour proposer une servante intelligente, qui en fonction des paramétrages, est en mesure d'assurer rapidement une gestion des inventaires.



Fermée, la Cockpit de Mob n'est pas plus encombrante qu'une servante ordinaire XXL. Mais une fois déployée, elle dévoile une surface de travail doublée, soit 0,63 m². Cela permet aux utilisateurs de travailler de manière organisée, avec un plan principal et un plan secondaire de dépose. Les tiroirs sont faciles d'accès et peuvent rester ouverts sans gêner le professionnel dans son travail. De plus, sa conception en « L » est naturellement anti-basculante, assurant stabilité et sécurité. Il est possible de laisser trois tiroirs ouverts en même temps, sans risque de basculement. Le plateau principal est en acier inoxydable texturé, résistant aux rayures et à la corrosion. De plus, cette servante supporte une charge statique d'une tonne. Egalement repensée, la soute de rangement bénéficie d'une accessibilité et d'une visibilité maximales grâce au dégagement au-dessus. Elle offre un volume de rangement de 90 litres, permettant d'organiser des outils et équipements nécessaires à la maintenance industrielle. Une variété d'accessoires est proposée pour s'adapter aux besoins spécifiques des professionnels.



La servante Gedore réf. 2004 0620 dispose d'un corps en tôle d'acier revêtu de peinture poudre, résistant à la torsion, à la corrosion et aux rayures.

Sa capacité de charge totale est d'une tonne. Jusqu'à une charge de 750 kg, elle est toujours maniable et mobile. Les roues avec pneus en caoutchouc et roulements externes assurent une grande stabilité.

Cette servante offre trois variantes de plateau : en acier inoxydable, en bois ou en plastique. Les tiroirs offrent suffisamment d'espace de rangement pour les outils et, avec les rails de guidage à roulement à billes, garantissent une extension complète en douceur, même avec des charges lourdes. Le déverrouillage individuel des tiroirs empêche l'ouverture involontaire. Le verrouillage est centralisé.



Fabriquée en France, la servante grand volume Série 41 de Sam comprend six tiroirs et un plateau inox. La hauteur de travail d'un mètre est adaptée aux ateliers de maintenance industriels et de mécanique automobile.

Cet équipement dispose d'un système intégré de rangement des tournevis sur le plateau, de deux bacs latéraux pour les pulvérisateurs et, sur les côtés, de grilles et bacs complémentaires pour les outils de grande dimensions (clés dynamométriques, outils électroportatifs). Ses six tiroirs s'ouvrent complètement, grâce aux double-glissières à billes. Les dimensions des tiroirs sont de 435 x 590 mm. Leur hauteur pour ce modèle de servante est de 104 mm. Chacun peut intégrer trois modules. La charge utile admissible par tiroir est de 30 kg. La fermeture s'effectue par clé ou par badge d'accès électronique. Pour plus de sécurité, un système anti-basculement ne permet pas à l'utilisateur d'ouvrir deux tiroirs en même temps.

Au total, cette servante peut supporter jusqu'à 950 kg en position statique et 700 kg en déplacement, avec deux roues pivotantes freinées de Ø 125 mm et deux roues fixes de Ø 125 mm. Elle est équipée de bumpers anti-chocs. Le modèle est disponible avec des compositions préétablies de 100 à 300 outils dans les couleurs suivantes : rouge, bleu, jaune, noir, blanc.

Unior

Servante Europlus 940PLUS3

Unior a récemment introduit trois nouvelles servantes à sa gamme, renouvelant ainsi son offre : l'Euromotion 940EM4, l'Europlus 940PLUS3 (photo) et l'Hercules 940H4.

Ces nouvelles servantes présentent un design moderne avec de nouvelles fonctionnalités. Le modèle Europlus 940Plus dispose, par exemple, de poignées ergonomiques, pour un accès facile aux tiroirs et d'un mécanisme d'extension complète de chacun des sept tiroirs, avec fermeture amortie pour éviter les claquements accidentels. Chaque tiroir supporte jusqu'à 45 kg et est compatible avec les plateaux à outils de la marque. Elle est également dotée d'un système de verrouillage centralisé à clé rabattable, de coins caoutchoutés antichocs et de roulettes résistantes à l'huile et aux acides avec frein. Mesurant 801 x 524 x 931 mm, elle est capable de supporter des charges lourdes : 2 000 kg en charge statique et jusqu'à 500 kg en charge dynamique. Laqués avec une peinture responsable et durable, ces nouveaux modèles sont tout aussi résistants que les autres de la gamme, en tôle d'acier 10/10e, offrant une solidité accrue.

Milwaukee
S

La servante équipée de Milwaukee réf. 4932498185 dispose d'un plan de travail renforcé en ABS doté de rangements complémentaires pour tournevis et autres pièces. Son fond perforé permet de fixer des porte-outils et crochets. Elle bénéficie d'un emplacement dédié pour un chargeur Milwaukee M18/M12 et de prises multiples magnétiques. Ses sept tiroirs à fermeture amortie acceptent des charges de 30, 40 ou 90 kg, pour le grand tiroir du bas muni d'un organisateur d'outils. Différents modules d'outils sont proposés : clés à cliquet, douilles, adaptateurs et porte-embouts, clés mixtes, pinces, clés à cliquets Max Bite, clés plates, tournevis trilobe, pinces circlips, marteaux et divers (mètre à ruban magnétique, cutter, scie à métaux compacte). Côté sécurité, un absorbeur de chocs est présent sur les angles et un système de sécurité anti-basculement limite l'ouverture à un seul tiroir à la fois. Deux roulettes pivotantes et deux fixes de diamètre 125 mm facilitent son déplacement.

image not found or type unknown

Servante Drakkar Equipement réf. 72525 avec 7 tiroirs

La servante Drakkar Equipement réf. 72525 de Sodise est équipée de sept tiroirs avec une fermeture centralisée permettant de sécuriser le contenu. Elle garantit une forte stabilité grâce à sa fonction anti-basculement et une grande résistance aux chocs. Le plan de travail, en ABS avec une empreinte pour cinq tournevis et trois logements pour petites pièces, est d'une grande praticité. Tous les tiroirs sont montés sur glissières à billes, facilitant ainsi leur utilisation. Les poignées de tiroirs sont en aluminium et la poignée ergonomique latérale en PVC. La servante est de dimensions L725 x P465 x H930 mm (roues comprises), avec un poids à vide de 50 kg et une capacité de charge totale de 300 kg. Comme l'ensemble des produits de la marque Drakkar Equipement, cette servante bénéficie d'une garantie de trois ans.

image not found or type unknown

A l'occasion de son centenaire en 2024, l'usine de Feuquières-en-Vimeu dans la Somme (80), qui fabrique depuis toujours l'ensemble des servantes d'atelier Facom, mais aussi tout le rangement métal portable ou l'aménagement d'atelier de la marque, a produit une servante anniversaire en édition limitée et numérotée à 150 exemplaires. Ce savoir-faire industriel a été mis à l'honneur sur ce modèle unique de la gamme premium Jet, en version large (quatre modules par tiroirs) et avec sept tiroirs, désigné pour l'évènement et vendu avec une composition d'outillages mécaniques très complète. Selon la marque, cette série limitée a remporté un vif succès par son originalité (peinture full rouge, avec rappel de noir sur les bumpers et poignées, couleurs emblématiques de Facom) et les 150 exemplaires se sont vendus dès leur lancement.

image not found or type unknown

La servante eMobility de Wiha dispose, à travers ses 102 pièces, de tout l'équipement complet d'outils isolés de haute qualité pour permettre aux professionnels qualifiés de travailler sur les véhicules hybrides et électriques. Elle est équipée de roulettes pouvant supporter jusqu'à 150 kg, offrant ainsi une mobilité optimale autour de la zone de travail. Les dispositifs de blocage garantissent sa stabilité, que ce soit pour un travail mobile ou pour l'utiliser comme un véritable plan de travail fixe. Avec ses cinq tiroirs bien organisés, cette servante permet un rangement précis des outils pour une efficacité maximale lors des réparations. Chaque tiroir est équipé d'intercalaires en mousse synthétique sur mesure, garantissant une protection et un accès rapide aux outils. Tous les outils sont certifiés VDE, chacun ayant été testé individuellement jusqu'à 10 000 V CA et étant certifié pour un travail en sécurité jusqu'à 1 000 V CA et 1 500 V CC.

image not found or type unknown

Combinant robustesse et fonctionnalité, la servante cinq tiroirs (ref 237007) de la marque Keter dispose de deux modules. Le premier prend la forme d'un tiroir profond, destiné notamment au rangement des outils électroportatifs et doté de trois séparateurs amovibles, ainsi que d'un tiroir

plus fin comprenant seize godets amovibles. Le second offre trois tiroirs fins comprenant seize godets amovibles chacun pour ranger les autres outils à main, accessoires et la visserie. Chaque module est équipé d'un système de verrouillage centralisé pour bloquer tous les tiroirs et éviter les ouvertures intempestives. Des poignées latérales permettent une manipulation aisée des modules. Ces deux modules sont connectables entre eux et avec les autres modèles de la gamme grâce à un système breveté.

Cette servante est facile à déplacer dans l'espace de travail grâce aux roulettes pivotantes intégrées. A partir du modèle cinq tiroirs, les servantes de la marque comportent des supports amovibles avec roulettes multi-directionnelles. Toutes sont garanties cinq ans.

image not found or type unknown

Fimm propose une servante établi grillagée avec deux portes verrouillables, pour mettre en sécurité du matériel sensible et avoir à portée de main ses outils. Elle est conçue pour des utilisations intensives avec un châssis entièrement mécano-soudé et des renforts sous plateaux. Les plateaux sont en bois médium : très résistants aux chocs répétés, ils ne se fendent pas, n'éclatent pas et sont encastrés dans le châssis pour une meilleure protection contre les chocs. Le plateau intermédiaire est réglable en hauteur au pas de 130 mm. Fabriqué en France à base d'acier recyclé et éco-conçu, ce produit est doté d'une poignée livrée non montée pour optimiser l'impact carbone du transport. Sa conception est optimisée par rapport aux anciennes gammes pour faciliter sa réparabilité. Il est garanti 10 ans. Livré prêt-à-l'emploi, ce modèle fait partie de la nouvelle gamme de servantes Eversteel™, composée de servantes mécano-soudées qui offrent une plus grande durabilité dans le temps. La gamme s'étend de 250 à 1 000 kg avec différentes matières de plateaux (mélaminé, médium, tôle galva, tôle galva et tapis caoutchouc régénéré), avec des roues caoutchouc ou TPE (thermoplastique élastomère) et en différentes tailles de plateaux.

image not found or type unknown

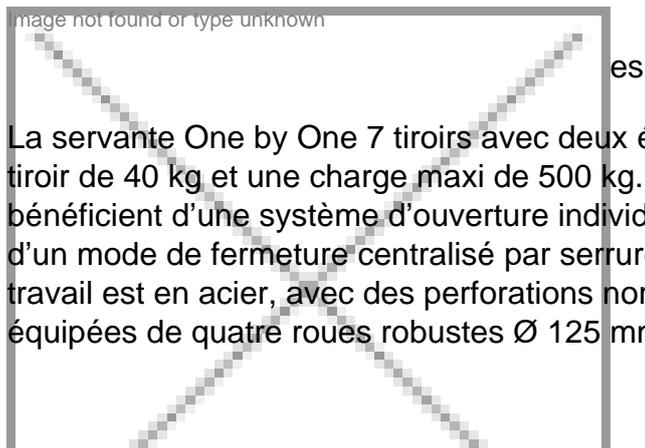
Beta propose la servante RSC24AXXL composée d'un tiroir de grande largeur (1 176 x 367 mm), de sept tiroirs (882 x 367 mm) dont six d'une hauteur de 70 mm et le dernier d'une hauteur de 140 mm, et un compartiment latéral de rangement disposant d'une étagère. Tous ces éléments sont montés sur glissières à billes de précision. Les tiroirs ont un fond protégé par un tapis néoprène et sont dotés de poignées en nylon robuste avec des porte-étiquettes intégrés. Trois serrures de sécurité frontales protègent le contenu. Cette servante est équipée d'un plan de travail en MDF revêtu d'acier inoxydable, avec des trous prédisposés pour la fixation d'un étau 1599F/125 ou 1599GI/125 (vendu séparément) et six compartiments de rangement. Elle intègre aussi un support de rouleau de papier et un porte-flacon. La capacité de charge statique est de 1 100 kg. Quatre roues de 150 mm (deux fixes et deux mobiles équipées d'un frein) facilitent le déplacement.

image not found or type unknown

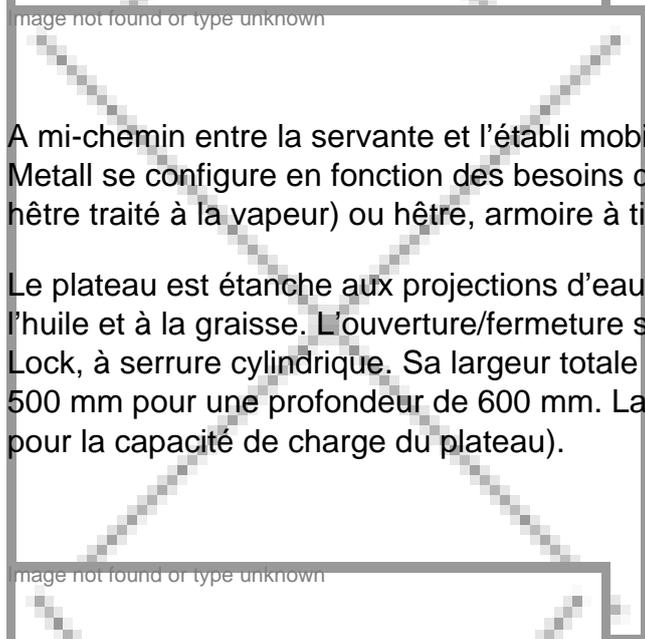
La servante d'atelier Squad, modèle D7X réf. 87SQ327BABK de King Tony comporte un plan de

travail XL en acier inoxydable, sept tiroirs et une étagère munie d'une porte. Grâce au système RFS anti-basculement, il est impossible d'ouvrir plusieurs tiroirs à la fois. Les tiroirs sont coulissants à 100%, avec retour automatique, et supportent des charges de 30 à 35 kg chacun, selon leur taille. Leur poignée est en aluminium. La fermeture est centralisée par clé. Un espace supplémentaire pour les accessoires est prévu.

Bénéficiant d'une structure renforcée, cette servante supporte globalement 700 kg de charge. Quatre roues TPR (127 x 50,8 mm) facilitent sa maniabilité. Elle dispose également de pare-chocs en ABS.

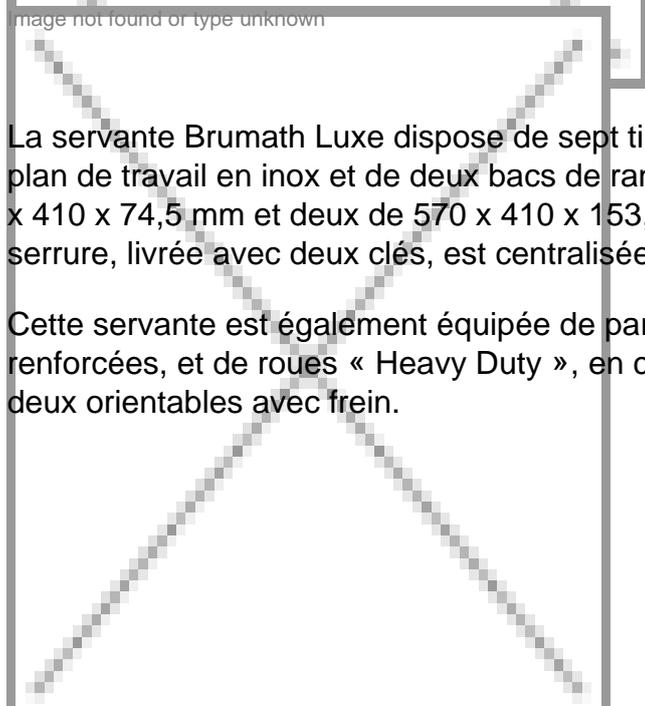


La servante One by One 7 tiroirs avec deux étagères de KS Tools offre une charge maximale par tiroir de 40 kg et une charge maxi de 500 kg. Les tiroirs, montés sur glissières à roulement à billes, bénéficient d'une système d'ouverture individuelle et totale. Cette servante dispose également d'un mode de fermeture centralisé par serrure et d'un système anti-basculement. Le plan de travail est en acier, avec des perforations normalisées pour la fixation d'accessoires. Elle est équipée de quatre roues robustes Ø 125 mm dont deux directionnelles avec frein.



A mi-chemin entre la servante et l'établi mobile, l'équipement réf. 53696501, proposé par Thur Metall se configure en fonction des besoins de l'utilisateur : plateau multiplex (contreplacage en hêtre traité à la vapeur) ou hêtre, armoire à tiroirs montable à droite et à gauche...

Le plateau est étanche aux projections d'eau, intachable et, dans une large mesure, insensible à l'huile et à la graisse. L'ouverture/fermeture s'effectue manuellement au moyen du système Key Lock, à serrure cylindrique. Sa largeur totale est de 1 500 mm. La largeur utile des tiroirs est de 500 mm pour une profondeur de 600 mm. La capacité de charge totale est de trois tonnes (200 kg pour la capacité de charge du plateau).



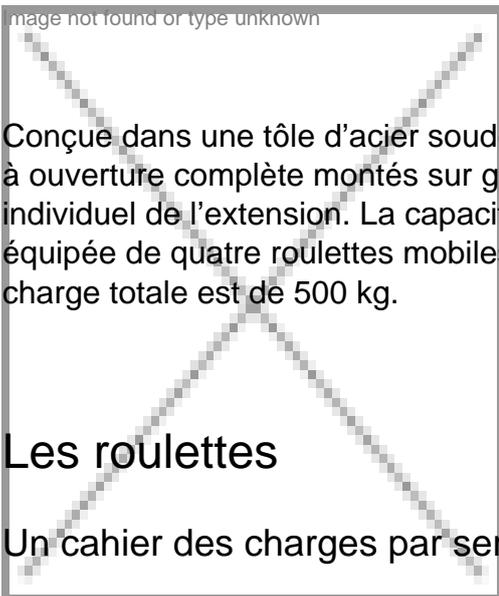
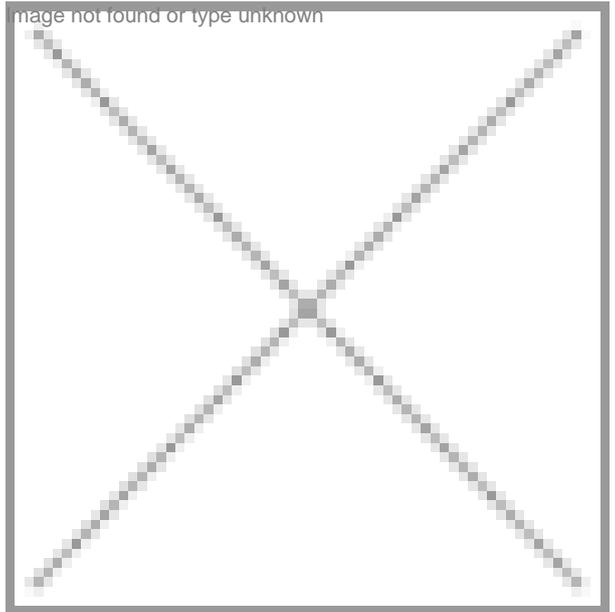
La servante Brumath Luxe dispose de sept tiroirs à ouverture intégrale et verrouillage intégré, d'un plan de travail en inox et de deux bacs de rangement latéraux. Cinq tiroirs sont de dimension 570 x 410 x 74,5 mm et deux de 570 x 410 x 153,5 mm. La charge maximale par tiroir est de 25 kg. La serrure, livrée avec deux clés, est centralisée.

Cette servante est également équipée de pare-chocs sur les quatre coins, de glissières renforcées, et de roues « Heavy Duty », en caoutchouc, de diamètre 127 mm, dont deux fixes et deux orientables avec frein.

Penta

Servante-C pour les interventions haute-tension

Avec l'essor des véhicules électriques et hybrides, Penta répond aux exigences de sécurité des techniciens avec une servante d'atelier, spécialement conçue pour les interventions haute tension. Pensée pour offrir tout le nécessaire en un seul point de travail, la Servante-C comprend un jeu complet d'outils isolés 1 000 V conformes aux normes en vigueur, garantissant une intervention en toute sécurité, les équipements de protection individuelle indispensables (gants isolants, écran...), ainsi que le matériel de balisage et de consignation pour sécuriser la zone d'intervention et éviter tout risque électrique. Elle est dotée de cinq tiroirs coulissants sur roulement à billes, le premier tiroir comportant une mousse préformée pour le rangement efficace des outils. Le verrouillage est possible grâce à la serrure à clé. Un espace latéral destiné aux poteaux a été prévu (les socles se rangent dans le dernier tiroir). La poignée latérale facilite le déplacement. Ses dimensions sont de 800 x 450 x 950 mm. Elle est disponible également en version vide.



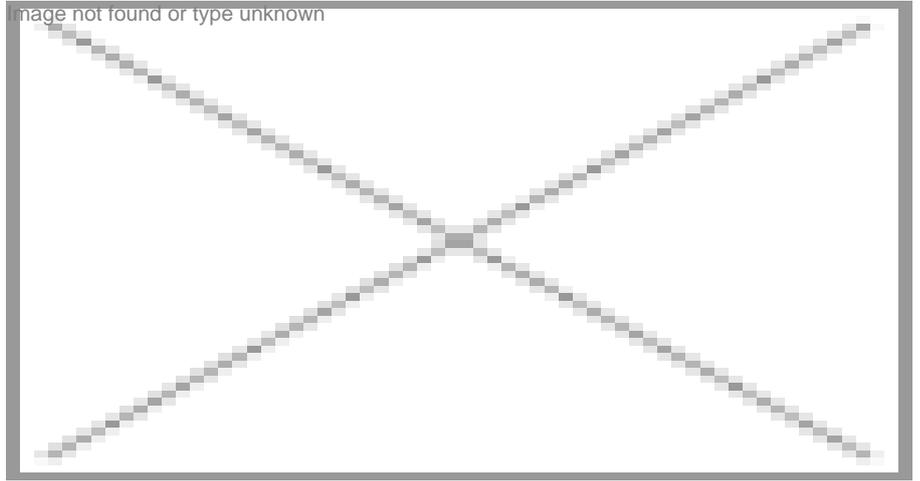
Conçue dans une tôle d'acier soudée, la servante R24-16 de Bedrunka+Hirth présente cinq tiroirs à ouverture complète montés sur glissières à roulement à billes, avec un système de blocage individuel de l'extension. La capacité de charge des tiroirs est de 50 kg. Cette servante est équipée de quatre roulettes mobiles, dont deux équipées de freins, de Ø 125 mm. Sa capacité de charge totale est de 500 kg.

Les roulettes

Un cahier des charges par servante

Les servantes d'atelier sont par définition des équipements mobiles et sont nécessairement équipées de roulettes pour permettre leur déplacement. Ces roulettes doivent obéir à des contraintes fortes en termes de charge et de manœuvrabilité en fonction des environnements de travail et des fréquences d'utilisation.

La réponse apportée à ces contraintes tient déjà dans le dimensionnement des roulettes qui doit être en adéquation avec les efforts à soutenir. Ainsi, la société Blickle, spécialiste mondialement reconnu des solutions de mobilité à valeur ajoutée, qui vend en OEM pour des fabricants de servantes et également ses produits à l'unité, possède dans sa gamme pour appareillages des roulettes qui vont du diamètre 35 à 150 mm avec des capacités de charge unitaires qui vont de 50 à 150 kg.



Au-delà de ce critère, les roulettes doivent garantir la maniabilité de la servante avec des résistances faibles au démarrage, au roulage et au pivotement, avec dans le même temps une fiabilité dans le temps à assurer. L'environnement de travail doit être questionné pour trouver la meilleure solution, qui est bien différente selon que la servante doit être déplacée en intérieur sur un sol lisse et plat, sur un sol gras et entrecoupé de caillebotis, en extérieur sur un sol inégal et poussiéreux où peuvent traîner des clous. Ainsi, sur un sol lisse, il sera privilégié des roulettes de petits diamètres avec un bandage en PU, dont la dureté Shore est supérieure à 90 et la résistance à l'effort est faible. A l'inverse, pour des sols inégaux, il faut prendre des roulettes de plus grandes dimensions au bandage moins dur pour encaisser les chocs, et possiblement ici du caoutchouc dont la dureté Shore est de 55. La fréquence d'utilisation, la présence de salissures, de produits chimiques, d'objets divers sont également à prendre en compte pour prescrire le bandage adapté. Dans tous les cas, les bandages ne doivent pas être mélangés.

Ces questions se posent également pour déterminer les caractéristiques des montures – elles peuvent être en inox –, lesquelles sont associées à des platines à quatre points de fixation pour assurer une grande stabilité à la charge. Si ces montures sont sous-dimensionnées, elles peuvent se plier et éventuellement entraîner des risques de basculement. Ensuite, il y a un choix à effectuer au niveau du montage avec possibilité de choisir un roulement à billes qualitatif ou un roulement plus simple à moyeu lisse, alésage cylindrique qui permet à un axe de tourner directement contre sa surface interne. En général, une servante comporte deux roulettes fixes et deux roulettes pivotantes à 360° dotées d'un frein, mais ceci n'est pas obligatoire et dépend de l'application et des habitudes de travail des opérateurs.

Dans tous les cas, comme l'exprime Julien Antoine, Marketing Support Manager de chez Blickle France SAS, le rôle du fournisseur de roulettes est d'apporter son expertise aux constructeurs de servantes pour leur apporter les meilleures solutions techniques en fonction de leurs cahiers des charges établis de façon sérieuse sur l'utilisation à venir des équipements. La structure de la servante, sa charge à déplacer, la nature et la typologie du sol, l'environnement général de travail, tout doit être étudié pour proposer la meilleure solution technique en fonction des impératifs financiers du constructeur : « Chaque servante est spécifique. On pose dès le départ les bonnes questions pour conseiller la meilleure roulette et on adapte notre approche si besoin. Avec l'objectif d'avoir des roulettes de bonne qualité pour les servantes d'atelier, il faut compter un coût qui représente de 15 à 20% du coût global de la servante. Ce pourcentage peut toujours être moindre si la qualité n'est pas l'objectif recherché ».