



Partenaires en réduction de coûts

Il existe de nombreuses pistes menant à la réduction des coûts de production. La rédaction de Mach'Pro explore aujourd'hui l'une d'entre elles, qui emprunte à la fois à la conception d'une machine, à l'expertise de son fournisseur et à la stratégie de son utilisateur. Reportage en terre aéronautique.

Une entreprise jeune a souvent l'avantage de ne pas être encombrée d'habitudes et de conservatismes techniques, l'objectif d'efficacité étant toujours prioritaire. « Le site de Verniolle est très polyvalent et nous devons trouver toujours les processus de fabrication optimaux dans tous les domaines, usinage, chaudronnerie, soudure, traitements de surface, traitements thermiques et montages nécessaires au secteur. Exemple de sa démarche, c'est dans l'unité mécanique de précision de Verniolle (09) que Mach'Pro découvre le

Les méthodes au cœur de la stratégie

Un échange constant entre les techniciens de chez Obabatch permet aux responsables de l'usine de partager les savoirs et les méthodes de fabrication. Au premier plan, Christian Gauthier, directeur technique, et Michel Peche, responsable de la production, sont entourés de techniciens et de techniciennes. Ils discutent de la fabrication d'une pièce complexe, une pièce de précision de Verniolle (09) que Mach'Pro découvre le



Un échange constant entre les techniciens de chez Obabatch permet aux responsables de l'usine de partager les savoirs et les méthodes de fabrication. Au premier plan, Christian Gauthier, directeur technique, et Michel Peche, responsable de la production, sont entourés de techniciens et de techniciennes.

rapidement comme la solution d'avenir en réduction de coûts, pour toutes les pièces, abrités obligent à de nombreuses opérations de fraisage, perçage et taillage. Confrontant ce constat, c'est la question d'un grand donneur d'ordres du secteur qui a déclenché l'investissement dans cette technologie. Ce dernier souhaitait trouver une source d'approvisionnement fiable en termes de qualité et de réactivité, mais avec des prix dignes de l'aéronautique pour la production en série. Recaro India, filiale indienne à Bangalore de Recaro a vu le jour en 2005. Les dirigeants ont rapidement compris le double avantage qu'ils pouvaient tirer d'une implantation dans un pays à bas coût de production, joint à une forte expertise en France. Pour ce type de demandes, il fut donc décidé de mettre au point les meilleures méthodes de travail en France sur les pièces prototypes, pour ensuite fabriquer en séries industrielles en Inde. Dans le domaine de l'usinage, l'expérience devait être réalisée en tournage-fraisage. Encore fallait-il trouver le partenaire en ma-

chine-outil capable d'intégrer sur les deux continents. L'investissement devenait stratégique et la Direction des achats vint soutenir les responsables méthodes dans cette optique.

L'investissement dans un partenaire

Pour tout investissement, Recaro établit un tableau comparatif basé sur le cahier des charges défini par les méthodes et les responsabilités détaillées. Pour le centre de tournage-fraisage, tous fournisseurs ont été retenus, tous capables d'installer une telle machine bi broche à forte capacité de fraisage sur 100 mm d'entre-pointes et 500 mm de diamètre, partout dans le monde. « Mais nous avons retenu le constructeur Daewoo Daewoo et surtout son importateur Obabatch car ils se sont montrés les plus réactifs et les plus compétents dans notre démarche technique, aussi bien pour l'investissement en France que celui destiné à notre site indien », nous explique Christian Gauthier, directeur des achats. Ce sont ainsi quatre centres de tournage-fraisage Puma MX 2000 L (2) et LS (2), qui ont été commandés. Les deux premiers étant ceux que nous avons découverts dans l'atelier de Verniolle. Pour M. Gomez, chef

Atelier de tournage-fraisage, le tour Puma MX 2000 LS est une référence pour le usinage de précision de pièces complexes.



Atelier de tournage-fraisage, le tour Puma MX 2000 LS est une référence pour le usinage de précision de pièces complexes. Ici, une pièce complexe est usinée sur le lathe. La programmation CNC / AutoCAD assure le soutien efficace de l'opérateur durant cette opération.

d'atelier, ce choix s'est révélé le plus judicieux, car il répond bien à sa responsabilité de mettre au point le processus, qui sera repris à la ligne près sur le site de Bangalore. « Sur la CNC Puma 1617R la programmation en 5 axes continu constituait notre 1^{er} inconvénient, qui s'est résolu assez facilement grâce à l'appui presque quotidien de l'ingénieur d'affaires Cedric Reynie et du technicien local d'Obabatch, Richard Thierry. » Souligne-t-il. Une première, pièce complexe pour leur client a déjà trouvé sa gamme, permettant une diminution du prix de près de 20%. Le processus a été validé par la réalisation de prototypes de 5 pièces, ici pour attendre une fabrication de 8 pièces/mois en Inde, lorsque tout sera installé et les opérateurs formés. Importateur français de la marque Daewoo depuis quinze ans, Obabatch s'est distingué dans cette affaire en assurant la maîtrise d'ouvrage de l'installation indienne. « Pour nous, cet engagement était vital, car nous devons avoir un seul interlocuteur pour les deux sites », rendit Christian Gauthier. « Or il se trouve que certains grands constructeurs mondiaux ne pouvaient l'assurer

Technologie et maîtrise restent en France

La leçon de cette histoire tient dans la conservation et le renforcement du savoir-faire de Recaro en France. Les constructeurs aéronautiques savent ainsi qu'ils disposent d'un partenaire de proximité fiable à tous points de vue, depuis la qualité jusqu'aux prix, y compris en termes de confidentialité de leurs projets. L'autre face exemplaire démontre que les constructeurs de machines ne font pas toute la différence, aussi puissants soient-ils. Encore faut-il qu'ils disposent de structures capables de conseiller et d'accompagner leurs clients dans tous les aspects de leurs développements stratégiques. En l'occurrence, l'équipe Obabatch a démontré qu'elle savait transporter sur toutes les adresses. Par l'approche humaine et technique.

Michel Peche
mpeche@machpro.fr



Entouré le responsable de l'usine de Recaro, Christian Gauthier, directeur technique, et Michel Peche, responsable de la production, sont entourés de techniciens et de techniciennes. Ici, une pièce complexe est usinée sur le lathe. La programmation CNC / AutoCAD assure le soutien efficace de l'opérateur durant cette opération.