

Un partenariat constructif

Lorsque la société DEP Industrie, spécialiste de la transformation du métal, se tourne vers les acteurs du marché pour réaliser le brossage de feuillard inox de 0,2 mm, c'est à une avalanche de refus qu'elle est confrontée, la limite de faisabilité avec des moyens standards étant fixée à 0,5 mm. Seuls les ingénieurs d'Enomax ont accepté de relever le gant, ouvrant à leurs clients la voie à de nouveaux marchés.

Quand Pascal Faure, P-dg de DEP Industrie, consulte les spécialistes du brossage pour assurer la finition des flans après leur découpe avec un outil à suivre et avant leur mise en forme, il ne trouve qu'Enomax pour tenter l'aventure. Il faut dire que la gageure est de taille puisqu'il s'agit de brosser de l'acier inox de 0,2 mm d'épaisseur, sans le bleuir ni le déformer, et en obtenant un aspect uniforme sur la totalité de la surface de la pièce. Une opération rendue particulièrement délicate du fait de la présence de plusieurs découpes qui rendent impossible l'usage d'un système classique de maintien par le vide. « La finesse de la pièce est liée à la technique de mise en forme que nous avons choisie, explique Pascal Faure. Toute opération de finition étant inenvisageable après formage, il nous fallait nous assurer d'une absence de rayures au cours de la mise en forme du flan ». Pas question d'un passage dans un outil donc, mais le recours à un simple conformage pour épouser la forme requise.



Installation de brossage permettant de traiter des pièces réalisées dans un feuillard de 0,2 mm d'épaisseur.

Histoire de ... Une belle revanche

En 2007, le client de DEP Industrie contacte l'entreprise pour un premier projet concernant le même produit fini que celui évoqué dans cet article, sans que le travail de mise au point réalisé par le sous-traitant ne débouche sur une collaboration. Quelques années plus tard, il revient vers l'entreprise avec un besoin de production plus complexe : réaliser une pièce d'aspect brossée, avec de fortes contraintes esthétiques, devant être légère et fine afin de permettre une mise en forme après le brossage sans détérioration de ses caractéristiques car toute opération ultérieure est impossible.

DEP Industrie contacte Enomax qui accepte de travailler à une solution industrielle.

C'est une démarche qui peut paraître simple, mais il ne faut pas s'y tromper, car les difficultés sont multiples et dépassent le simple problème du brossage. C'est un véritable savoir-faire que détient DEP avec un processus qui ne demande ni colle, ni soudure, ni élément de fixation pour l'assemblage. « Grâce à cette approche, nous sommes parvenus à relever le pari de la faisabilité, tout en proposant à notre client un prix très économique pour la production de ce composant », poursuit-il.

Un risque bien calculé

« Lorsque nous avons accepté cette affaire, nous savions que nous prenions le risque d'un échec, car tous les fournisseurs avaient décliné la requête. Ça

A propos de ENOMAX

- Entreprise du groupe Supratec.
- Possède un centre technique et un hall d'exposition en région lyonnaise.
- Dispose d'antennes sur Paris et Besançon.
- Spécialisé dans le secteur de l'ébavurage, broissage et polissage.
- Partenaire de la marque Timesavers sur le Rhône-Alpes et l'Auvergne.

n'a d'ailleurs pas été facile, et le travail de soutien réalisé par Enomax a été décisif, rapporte Pascal Faure. Il s'est véritablement agi d'un partenariat entre nos deux entreprises ». Une attitude peu commune dans les faits de nos jours, où la posture du client est généralement de laisser son fournisseur se débrouiller pour trouver la solution technique. Pour cela, les deux partenaires ont gardé leur développement secret. « L'avantage était double. Enomax pouvait ainsi conserver la paternité des développements qu'il a été amené à réaliser. Quant à nous, nous ne transmettions à notre client aucun détail sur les moyens et les méthodes mises en œuvre, nous ne lui faisons passer uni-



De gauche à droite Max Prenat, Responsable Régional Enomax-Supratec, Quentin Montes, Chargé du développement commercial chez DEP Industrie et Philippe Chaix, Chargé des lignes de broissage et de soudage.

quement les résultats obtenus. Cette prudence nous met à l'abri de ce qui nous était arrivé lors de notre première collaboration... » (voir encadré). Une prudence que l'on peut qualifier de sage lorsque l'on sait que le groupe Solucrea, à qui appartient DEP Industrie, s'est spécialisé dans la conception et la réalisation de solutions de mise en forme complexes par découpage-emboutissage. « En fait, dès qu'un client a besoin de mettre en forme une pièce métallique et ne sait comment faire, nous mettons tout en

œuvre pour lui trouver la solution », indique pascal Faure. Une démarche qui ne passe pas systématiquement par une approche classique de découpe et formage sur une ligne de découpage-emboutissage classique. « Cette dernière reste un des outils qui est à notre disposition et dans cette approche, le point de départ de notre réflexion est de déceler le plus tôt possible le périmètre de notre implication : notre collaboration se limite-t-elle à la pièce ou doit-on réaliser un sous-ensemble ? C'est d'ailleurs le cas du produit broissé que nous avons évoqué précédemment, et auquel nous intégrons un certain nombre de pièces plastiques », continue-t-il.

Une belle réussite

Si cette collaboration est des plus réussie pour DEP Industrie, son fournisseur n'est pas en reste. En faisant la démonstration de sa capacité à adapter les solutions existantes, à les faire évoluer jusqu'à fournir à son client une approche véritablement industrielle, Enomax peut s'enorgueillir d'une grande capacité à accompagner ses clients. « On pourrait imaginer que n'importe quelle machine d'ébavurage soit en mesure de réaliser ce que nous demandait DEP Industrie, explique Max Prenat, Technico Commercial chez Enomax, qui a travaillé sur ce projet. Il n'en est rien, ou alors il faut faire abstraction des nombreuses modifications à réaliser sur la base d'une machine standard ». Il n'est, comme vous l'aurez compris, pas pertinent d'exposer ici tous les détails avec précision, mais nous pouvons tout de même donner quelques exemples d'adaptations indispensables. Le système de dépression chargé de maintenir la pièce sur la table durant le cycle de broissage a été totalement reconçu par Enomax, car aucun des dispositifs existants dans le commerce n'est en mesure de maintenir correctement les pièces durant le broissage. « Nous envisageons ce développement comme un investissement technologique, car si aujourd'hui nous l'avons réalisé pour DEP Industrie, c'est un élément que nous pouvons intégrer dans une installation future si un de nos clients en rencontre le besoin, détaille Max Prenat. Nous ne nous interdisons d'ailleurs pas de faire progresser ce développement afin d'en

accroître encore la productivité et pouvoir proposer une offre différenciante à nos clients ». Parmi les futurs axes de développement, on peut imaginer une intégration plus poussée de la table à dépression permettant de passer encore plus rapidement d'une disposition de ce type à une configuration plus classique de la machine. Et oui, moyennant quelques minutes de mise en route, il est possible d'adapter la machine au traitement de pièces d'épaisseur plus habituelle pour une tôlerie ■