

Transfert du site de Chilly Mazarin (ex Aéro 92) vers Sartrouville

Le nouvel agencement du site de Sartrouville est en voie de finalisation. Il permettra d'intégrer les 25 personnes du site de Chilly Mazarin ainsi que 5 équipements « clé » :

- Une détoureuse pour la découpe de flans aluminium,
 - Une machine d'ébavurage des flans en sortie de détourage,
 - Un four de traitement thermique pour les recuits et les trempes fraîches des alliages d'aluminium,
 - Une rotoplaneuse permettant de redresser les tôles après traitement thermique,
 - Une presse de 400 tonnes pour la chaudronnerie,
- Des mezzanines seront également créées afin d'accueillir des stocks et outillages.

Ce nouvel agencement est le fruit d'un travail global sur les flux de l'ensemble de l'atelier selon la logique du « Lean Manufacturing ».

Qualité

BRONZAVIA reconduit pour l'EN9100

Juillet 2004, Bronzavia passe pour la première fois et avec succès l'épreuve de la certification EN9100. Juillet 2007 puis juillet 2010, la certification est à chaque fois reconduite avec succès. Le prochain renouvellement aura lieu en juillet 2012 suivant le nouveau référentiel intégrant l'analyse de risques.

Procédés

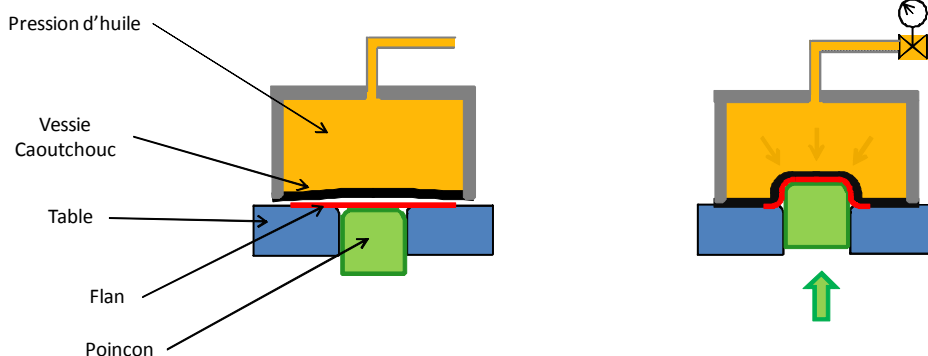
L'EMBOUITISSAGE HYDROFORM

A ne pas confondre avec l'hydroformage où un fluide sous haute pression joue un rôle de poinçon en contraignant la pièce à prendre la forme de l'empreinte d'une matrice.

Dans l'emboutissage hydroform, la matrice est constituée d'une membrane caoutchouc contenant une pression d'huile qui va envelopper le flan de tôle et le forcer à prendre la forme du poinçon.



Presse Hydroform BRONZAVIA de 400t



Pièce réalisée en emboutissage hydroform (Titane 1,8 mm)

Intérêt du procédé : Le frottement métal-métal que l'on observe entre le flan et la matrice avec un emboutissage classique est remplacé par un frottement métal caoutchouc. Le flan subit donc moins de contraintes d'étirement, les épaisseurs sont mieux conservées et la pièce est moins marquée.

Inconvénients du procédé : ne convient que pour les faibles épaisseurs.

Technicité du procédé : la difficulté de la mise au point du procédé réside notamment dans la géométrie du flan qui garantira l'absence de plis et le maintien d'une épaisseur de matière suffisante.

BRONZAVIA dispose d'une presse Hydroform de 400 tonnes permettant d'emboutir des flans allant jusqu'à 400 mm de diamètre.

Stratégie

Avec la reprise d'Aéro 92, Bronzavia Industrie profite du « trou d'air » économique pour asseoir sa stratégie Industrielle et Commerciale :

- Elargir la palette de métiers de tôlerie et de chaudronnerie de haute technicité, et réaliser les assemblages permettant d'obtenir des équipements complets.
- Accompagner ce mouvement d'un programme de développement commercial ambitieux tourné vers les secteurs : Oil & Gas, Défense, Energie et Nucléaire.