

Editorial

Retour sur 2010, Vœux pour 2011

L'année 2010 ne s'annonçait pas sous les meilleurs auspices : baisse du volume de commandes, contrats arrivant à échéance...

Il nous fallait profiter de toutes les opportunités pour relancer l'activité. Mi-avril, nous apprenions la mise en redressement judiciaire d'AERO92, entreprise de chaudronnerie aéronautique située à Chilly Mazarin en région parisienne. Nous avons travaillé d'arrache pied. Début juillet, le tribunal nous retenait pour reprendre AERO92.

C'était une vraie opportunité : Augmenter notre chiffre d'affaire d'environ 30% dans le même secteur d'activité en reprenant le personnel et les machines capables d'assurer les fabrications.

Face à nous, trois défis :

- Conserver la confiance des clients d'AERO92.
- Remonter l'OTD des fabrications correspondantes.
- Transférer l'activité de Chilly Mazarin à Sartrouville.

Même si la confiance d'un client n'est jamais totalement acquise, nous avons su renouer les liens, pérenniser certains contrats et en signer de nouveaux. Certes, l'OTD de la fin 2010 du site de Chilly Mazarin n'est pas encore au niveau de celui de Sartrouville (environ 95%), mais il progresse. Pour le transfert de l'activité, nous nous y préparons, il aura lieu en trois étapes pendant le premier semestre 2011.

Il vous est facile de savoir ce que vous pouvez nous souhaiter pour 2011...

De notre côté, nous vous présentons nos meilleurs vœux. Quand je dis-nous, c'est au nom de la direction, mais aussi de l'ensemble des équipes de BRONZAVIA. **Nous vous souhaitons une bonne et heureuse année 2011, tant à titre personnel que professionnel.**

Olivier KREMPP – Président Directeur Général

Lean Manufacturing

Au cours des années 2009 et 2010, la société Goodrich Actuation Systems nous aura apporté son expertise pour la mise en place et l'adoption de la philosophie Lean Manufacturing au sein de Bronzavia.

Ce soutien s'est concrétisé par 5 sessions successives de 4 à 5 jours de travaux pratiques sur le flux de production. Diagrammes « spaghetti », calcul capacité/charge, macro-gammes, balance VA/NVA, etc. autant d'outils très utiles pour apporter de la fluidité au processus de fabrication de pièces complexes.

Ce véritable partenariat avec la société Goodrich nous aura fait acquérir une méthodologie permettant de pérenniser notre programme de production et de mieux absorber une montée en cadence importante sur la réalisation d'équipements chaudronnés de haute technicité.

Procédés

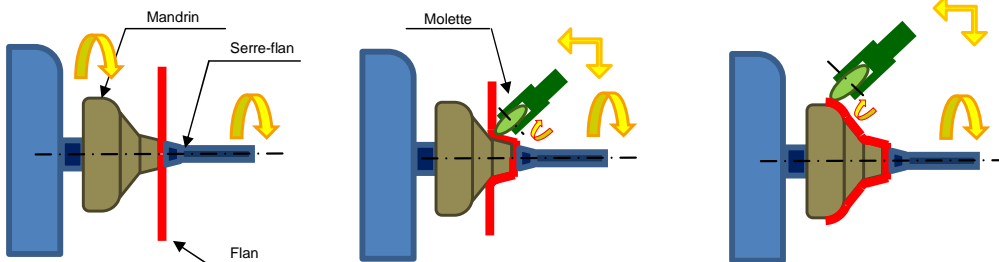
LE REPOUSSAGE

Effectué sur un tour, le repoussage consiste à déformer progressivement un flan de tôle généralement circulaire, de quelques dixièmes à quelques millimètres d'épaisseur pour lui faire épouser la forme d'un mandrin sous la pression d'une molette en plusieurs passes.

Située entre le martelage en chaudronnerie pour des pièces unitaires et l'emboutissage qui vise les grandes séries, le repoussage permet d'obtenir des pièces creuses à symétrie axiale.



Tour à repousser 12 kW



Pièce obtenue en repoussage à partir d'un disque de 800 mm de diamètre

Intérêt du procédé : Se positionne en alternative à l'emboutissage pour des petites ou moyennes séries de pièces en réduisant le coût des outillages (seule la partie « poinçon » de l'ensemble « poinçon/matrice/serre-flan » de l'emboutissage est nécessaire).

Inconvénients du procédé : Ne s'applique qu'aux pièces axisymétriques.

Technicité du procédé : La déformation de la matière doit être parfaitement contrôlée car il faut en limiter l'amincissement, en retarder l'écroissage, et éviter la formation de plis ou de déchirures.

BRONZAVIA dispose de 3 tours de repoussage dont un de grande puissance (35 kW) à banc rompu, permettant de réaliser des pièces à partir d'un flan pouvant atteindre 2000 mm de diamètre.