

# Auxiliaire de Ferblanterie renouvelle sa confiance à **BALLIU**

Le constructeur belge de machines de découpe laser Balliu vient d'implanter une machine de découpe de dernière génération dans une région plus réputée pour ses conditions météo que pour son tissu industriel, puisqu'il s'agit de la ville de Marseille. Auxiliaire de Ferblanterie a bien voulu nous recevoir, nous permettant de découvrir une société aussi atypique que dynamique.



▲ C'est au cœur de Marseille, à deux pas de la gare Saint-Charles et du palais Longchamp, qu'Auxiliaire de Ferblanterie exerce son activité.

## De multiples compétences anciennes

C'est en 1927 que l'entreprise voit le jour au cœur de la cité phocéenne, avec une activité qui explique le nom choisi par son fondateur : "avec les activités de conserverie industrielle, explique Colette Collignon, PDG de l'entreprise, il existait sur la ville à cette époque, une importante activité de

ferblanterie. Mon grand-père a ainsi fondé l'entreprise sur la fourniture, non pas des contenants en eux-mêmes, mais de tous les éléments tournant autour, comme les obturateurs, les bouchons, les goulots filetés... Il en résulte le nom Auxiliaire de notre raison sociale, adjoint à Ferblanterie qui est notre métier d'origine et qui a fait les beaux jours de l'entreprise pendant 50 ans. Bien sûr, si nous étions restés sur ce type de marché, il

y a un moment que nous n'existerions plus, aussi nous avons élargi notre savoir-faire en direction du "petit emballage". Au travers de cette activité, nous avons acquis une nouvelle compétence : l'injection plastique". Parmi les produits réalisés par Auxiliaire de Ferblanterie dans ce domaine, il en est un qui rappellera aux lecteurs nés avant

1970, au moins autant de souvenirs que les Mistral Gagnants chantés par Renaud. Il s'agit des boîtes de Zanoïds. "Nous avons été pendant longtemps le seul fournisseur des emballages de ces bonbons fabriqués à Uzès, raconte Colette Collignon. Nous avons développé et réalisé plusieurs modèles de boîtes faisant appel, d'une part à nos compétences de ferblantier pour le couvercle et d'autre part à celles de plasturgiste pour le contenant. En tant que fournisseur unique, c'est au rythme mensuel d'un million de boîtes que nous avons produit ce que nous appelions "la Zanoïd", dont le total de la production s'élève à 92 millions !"

"En parallèle, explique Michel Collignon, Directeur Général et conjoint de Colette Collignon, notre atelier de presses continuait à assurer des fabrications de grandes séries comme les boîtes de peinture d'écobliers". Encore une madeleine de Proust pour beaucoup, avec ce fond en plastique où étaient logées les pastilles de peinture sur lesquelles on rabattait un couvercle métallique. "Nous assurions la fabrication complète de ce produit, explique Colette Collignon, jusqu'aux pastilles de peinture elles-mêmes réalisées par compression de poudre sur nos presses".



▲ Exemple de produit réalisé aujourd'hui par Auxiliaire de Ferblanterie.

## □ Une réorientation des activités

En 1986, la donne change avec le rachat de Zan par Haribo : "l'approche d'Haribo en terme d'emballage n'était pas le même, explique Michel Collignon. Ainsi nos fabrications ont été considérées comme trop



▲ La nouvelle installation de découpe laser LD 1250 PS fournie par Balliu est dotée de 2 tables de découpe et d'un dispositif d'échange des palettes qui permet de réaliser le chargement et le déchargement en temps masqué.

luxeuses et il nous fallait donc rebondir sur d'autres activités. À cette époque, nos ateliers étaient essentiellement constitués de presses mécaniques et d'un atelier d'usinage permettant de réaliser les outillages. Nous avons eu l'opportunité, quelques années avant cette époque, de racheter une tôlerie. Le parc machines en était des plus conventionnels, mais il nous a fourni les moyens techniques de développer une activité de sous-traitance de

pièces industrielles". L'élargissement de l'activité à une offre de tôlerie fine s'est donc fait en douceur. "À partir du parc originel, poursuit Michel Collignon, nous avons réalisé des investissements successifs afin de doter l'entreprise de moyens de production modernes dans chacun des domaines d'activité. Cette démarche nous a conduits à

disposer rapidement d'un parc de machines à commande numérique pour les procédés fondamentaux. Cela s'est traduit en poinçonnage par l'acquisition d'une Aries d'Amada, complétée aujourd'hui par une poinçonneuse à tourelle Finn-Power de 27 tonnes. En pliage, nous disposons d'une machine Amada de 50 tonnes à 3

axes numérisés et d'une autre Amada de 80 tonnes de type HFB à 8 axes pilotés. Concernant la découpe laser, il y a 8 ans que nous sommes équipés d'un Minotaur et nous venons de renouveler notre confiance à Balliu en faisant l'acquisition d'un centre de découpe de 3000 watts de type LD 1250 PS". En outre, l'entreprise a su se doter

au fil du temps des outils informatiques indispensables à une gestion cartésienne de l'activité. "C'est le logiciel GPS de Missler que nous avons choisi comme outil pour la gestion de la production, développe Collette Collignon. En outre, le service programmation utilise les logiciels de la gamme Act d'Alma-Sapex, complétés depuis quelque temps par le logiciel de conception 3D Solid Edge. Ces outils modernes, soutenus par un réseau informatique per-



▲ Auxiliaire de Ferblanterie réalise des ensembles de tôlerie complets, comportant de nombreuses opérations au-delà de la découpe. L'assemblage par soudage est ici facilité par la précision des pièces.

formant, nous permettent de posséder une grande réactivité et une grande rigueur dans la gestion des affaires".

## □ Faire rimer performance et fiabilité

C'est la démarche qui a guidé le constructeur Balliu dans la conception de sa nouvelle génération de lasers. "La démarche de nos équipes de développement n'est pas de rechercher à tout prix la performance maximale de la technologie utilisée, explique Alain Caffort, Responsable des Ventes chez Balliu pour la France, mais d'assurer le compromis le plus juste entre les performances et leur impact en terme de maintenance. Cette politique n'est pas nouvelle et conduit parfois à une interrogation de la part de prospects qui se demandent pourquoi nous affichons des performances pures qui ne sont pas supérieures à celles de la concurrence, alors que nous avons une expérience plus gran-

**"Avec des déplacements à 220 m/mn, le laser LD 1250 PS associe les performances des machines conventionnelles les plus rapides à la fiabilité de la technologie linéaire"**

de de l'utilisation des moteurs linéaires. En effet, notre première machine date de 8 ans, époque où Auxiliaire de Ferblanterie nous achetait sa première machine. 25 lasers de cette première génération ont été vendus depuis cette date, et certains affichent des valeurs de compteur horaire impressionnantes, sans avoir connu d'incidents majeurs. La raison tient justement à la limitation des capacités à un niveau raisonnable, car nous considérons, et beaucoup de nos clients avec nous, qu'il y a plus à tirer d'une machine toujours disponible que d'un bolide régulièrement arrêté pour cause d'entretien". Cet aspect est confirmé par Gilles Genneciaux, Directeur Technique d'Auxiliaire de Ferblanterie : "nous disposons d'un recul de 7 ans d'utilisation du laser Minotaur qui nous a donné pleine satisfaction et surtout fait preuve d'une fiabilité remarquable. En fait, hormis

## DÉCOUPE SANS OUTILS

Reportage

*l'entretien courant de la partie optique et de la source, dont la plus grande partie était réalisée en interne, cette machine n'a jamais engendré le moindre besoin de maintenance mécanique et présente encore aujourd'hui un niveau de précision hors du commun. Pour illustrer ce dernier point, nous avons voulu récemment soustraiter une fabrication précise auprès de plusieurs laséristes qui s'y sont cassé les dents".*



▲ *La nouvelle installation de découpe laser LD 1250 PS a été installée dans un hall entièrement rénové, afin de mettre en valeur cette machine hautement performante.*

### □ Un compromis optimal

*"L'importante expérience que nous avons acquise dans le comportement des centres de découpe laser à motorisation linéaires, explique Alain Caffort, nous a permis de mettre en évidence un certain nombre de paramètres structurels et fonctionnels, et de les associer à un impact sur le procédé. C'est sur cette base que nous avons conçu la 2ème génération de lasers à moteurs linéaires Balliu".* Sur le plan de l'aspect, la

machine est plus ramassée sur elle-même, permettant de réduire sensiblement les inerties engendrées par les fortes accélérations (environ 2 g). Les moteurs linéaires de marque Siemens sont pilotés par la CNC 840 D du même constructeur. L'installation est dotée d'une source Rofin DC030 de type Slab affichant une puissance de 3 kW. *"L'utilisation d'une source scellée présente plusieurs avantages, explique Alain*

*Caffort. Tout d'abord, la qualité du faisceau garantit des conditions de coupe stables et des consommations de gaz négligeables, mais c'est l'absence de maintenance qui est la plus remarquable. Avec une vitesse de déplacement de 220 m/mn, cet équipement s'inscrit dans les performances des meilleures machines lasers conventionnelles, mais en apportant, là encore, des atouts en fiabilité".* En effet, la construction de la machine réduit de manière intrinsèque les phénomènes d'usure mécanique et garantit une plus grande précision de positionnement.

Enfin, malgré un niveau technologique de pointe, cette installation ne réclame pas de travaux d'aménagements particuliers : *"Nous avons profité de l'implantation de cette nouvelle machine pour redonner un coup de neuf à l'atelier qui l'abrite, explique Colette Collignon, mais au-delà de ces considérations esthétiques, aucun travail de génie civil n'était nécessaire à la mise en place de la machine" ●*



## 2<sup>ème</sup> édition des STAMPING-DAYS-PFORZHEIM

Salon spécialisé de la filière du découpage à haute précision avec symposium et congrès | du 21 au 23 septembre 2005  
ccp | CongressCentrum Pforzheim

### « Presque chaque visiteur est du métier... ! »

Voilà le résumé, en 2003, des exposants des STAMPING-DAYS-PFORZHEIM. Cela démontre clairement que le concept de cette exposition professionnelle correspond aussi bien aux souhaits des exposants qu'à ceux des visiteurs:

- Conçu pour un groupe cible bien défini, salon spécialisé concentré avec exposants et visiteurs nationaux et internationaux
- Présentation adéquate et non surdimensionnée dans un environnement homogène, salon des chemins courts, à des prix très avantageux - idéal pour les exposants participant pour la première fois à un salon ainsi que pour les petites entreprises (à partir de 1980 EUR + charges + TVA).
- A Pforzheim: haut lieu de la mécanique de précision et du découpage à haute précision
- Symposium d'encadrement de 2 jours plus congrès d'un jour

Grâce à plus de 100 exposants\*, le visiteur peut se faire une très bonne idée générale et ciblée de la branche, avec toute sa gamme quant au savoir-faire, la technologie, les produits et les services.

Un symposium (21 et 23/9/2005) ainsi qu'un congrès (22/9/2005) seront organisés en parallèle au salon.

\* chiffre datant du 10 janvier 2005



Sujets principaux:

- optimiser les processus de découpage, améliorer la productivité
- de grandes possibilités dans le domaine du petit: le micro-découpage

Informations et inscription:

Carl Hanser Verlag | Beate Heilig | Kolbergerstr. 22 | D-81679 München | Téléphone: + 49(0)89/99830-674 | Télécopie: + 49(0)89/99830-157 | e-mail: [seminare@hanser.de](mailto:seminare@hanser.de) | [www.hanser.de/stampingkongress](http://www.hanser.de/stampingkongress)

Liste des exposants mise à jour quotidiennement, Nouvelles, Inscription & Informations: [www.stamping-days-pforzheim.de](http://www.stamping-days-pforzheim.de)



EXHIBITION-DAYS Dipl.-Ing. (FH) Ulrich Brosz & Partner | Postfach 47 | D-75204 Kellern | e-mail: [info@ex-days.de](mailto:info@ex-days.de) | Téléphone: + 49 (0)7236/9374-0 | Télécopie: + 49 (0)7236/9374-93  
Correspondance en allemand et en anglais.  
organisateur: PKM Pforzheim Kongress und Marketing GmbH | 75172 Pforzheim