

Stratégie gagnante

A l'heure où de nombreux industriels de la mécanique se « battent » pour défendre leur métier, leurs compétences et les marges que leurs sociétés dégagent, certains autres visent des marchés moins convoités. Le savoir faire y est tout aussi présent, mais la concurrence y est sans doute moins rude et les conditions de travail plus agréables. Le tout est de choisir le bon créneau et de se doter des bons moyens. Un constructeur italien a su répondre à ces besoins.



De 10 cm³ à 3 m³

La société **Saro (R.198)** – **Sté d'Application et de Réalisation d'Outillages** – est spécialisée dans l'usinage des pièces entrant dans le domaine de la mécanique de précision. Elle emploie 86 professionnels sur un site de 6 500 m² et dé-

gage 160 000 heures d'usinage par an, dont 100 000 en commande numérique. Philippe Godin, son Directeur Général, parle de l'entreprise : « notre spécialité réside dans l'usinage de pièces de dimensions atteignant parfois 3 m³, venues de

fonderie ou taillées dans la masse. Une bonne partie de notre activité concerne les usinages des moteurs diesel industriels dont le plus gros développe une puissance de 3 600 CV grâce à ses 18 cylindres en "Vé". Egalement très présents dans l'atelier, les corps de compresseurs pour le ferroviaire et l'imprimerie. Nous réalisons des prototypes ainsi que des petites et moyennes séries. C'est pour cette raison que nous investissons dans des machines dont la flexibilité nous permet de changer de fabrication en un minimum de temps ».

SUR CETTE VUE IMPRESSIONNANTE, ON VOIT LE CARROUSEL DE PALETTES À 6 POSTES DU CENTRE MANDELLI STORM 1900. IL EST DESTINÉ À 50% AUX USINAGES DES BLOCS MOTEUR ET DISPOSE DE 190 OUTILS DANS LE CHANGEUR AUTOMATIQUE (PHOTO SARO).

Depuis des années, M. Godin fait confiance aux machines **Mandelli**, importées par **Atemo (R.199)** pour ses investissements en machines de grandes dimensions. Rappelons que Atemo est une structure de 15 personnes spécialisée dans la vente et le suivi des machines-outils. Les produits commercialisés sont composés à 95% de centres d'usinage parmi lesquels on compte **Mandelli Sistemi**, la marque allemande **Hedelius** équipée d'une broche verticale, **Breton machines** à portique destinées aux moulistes et depuis peu le constructeur d'alé-seuse-fraiseuse **Colgar**.



QUELQUES PIÈCES REPRÉSENTATIVES DES FABRICATIONS DE SARO : VOLANT D'INERTIE, CYLINDRES ET TÊTES DE COMPRESSEURS. FONDERIE DE CARTER DE DISTRIBUTION DE MOTEUR DIESEL.



CE CENTRE D'USINAGE MANDELLI STORM 1400 TRAVAILLE EN 3X8 H. PARFOIS MÊME LE SAMEDI. IL EST APPRÉCIÉ POUR SA PRÉCISION ET SA FLEXIBILITÉ DE PRODUCTION.

C'est en 1986 qu'est entré dans l'atelier le 1^{er} centre à broche horizontale Régent destiné aux usinages des culasses de moteurs. Lorsque, en 1995, il s'est agi d'investir de nouveau dans cette technologie, la confiance dégagée par la fiabilité du Régent et le bon service

LE CENTRE D'USINAGE MANDELLI 8H EST EN SERVICE DEPUIS 1995. DESTINÉ AUX USINAGES DES CULASSES, IL EST ÉQUIPÉ D'UN CHANGEUR AUTOMATIQUE DE PALETTES À 2 POSTES.



assuré par Atemo, tant au niveau de la maintenance que des services ont conduit M. Godin à choisir le modèle Mandelli 8H. Puis en 2000 et 2001, ce fut au tour des modèles STORM 1900 et 1400 d'intégrer l'atelier. Notons que les 2 centres sont équipés d'une CNC Siemens 840D pilotant 4 axes en continu, et de la tête bi-directionnelle « Over ». Au chapitre des qualités générales qu'il attribue aux machines Mandelli, Philippe Godin cite encore la précision. A ce titre, on remarque une répétabilité de 2 µm dans les positionnements d'axes qui est particulièrement appréciée lors des usinages de lignes d'arbres de vilebrequin.

Des services aussi

Maillon essentiel dans la réussite d'une structure de vente de machines à commande numérique, le Service Après Vente tient une place de la plus haute importance. A ce titre, Atemo se partage les tâches avec le constructeur lui-même. Les interventions peuvent donc être menées depuis la France, avec les techniciens maison.

Les pièces de rechange sont alors livrées en express depuis chez Atemo ou depuis l'Italie. Dans tous les cas, le client n'a qu'un seul interlocuteur, quelle que soit la nature de la prestation à assurer : mécanique, électrique, électronique, programmation ou encore application. A noter également que la mise en route des machines de la marque ont été exécutées en

Italie sur une pièce type choisie par Saro. Encore un atout à mettre au tableau de l'importateur.

Pourquoi « ça marche » ?

Il faut le dire, une des clés du succès de Saro réside dans le maintien de ses activités dans des secteurs moyennement encombrés et dans le choix de ses partenaires. En effet, l'usinage de pièces de fonderie de grandes dimensions fait appel à des compétences très spécifiques, à des moyens de production bien adaptés et à une place au sol disponible très importante. Facile à dire, plus difficile à faire, il faut pourtant constater que toute stratégie paie. Encore faut-il en avoir une.

Jacques Gauthier

gauthier@machpro.fr

Appareils de contrôle pour fluides.

- Contrôleurs de débit • Indicateurs de débit
- Contrôleurs de niveau • Pressostats • Vacuostats
- Thermostats • Transmetteurs de pression et pressostats électroniques • Sondes de niveau • Indicateurs digitales

ELETTROTEC
 www.elettrotec.com

I - 20125 Milano - Via Jean Jaurès, 12
 Tél. +39 0228851811 - Fax +39 0228851854
 www.elettrotec.com
 e-mail: segreteria@elettrotec.it