

PRODUCTION

Les habits neufs du traitement de surface

Entre les normes environnementales et la pression des clients, les industriels du traitement de surface ont appris à élaborer leurs propres méthodes de suivi de la qualité.

Les applicateurs sont à la page. S'ils participent de plus en plus en amont à la conception des pièces, auprès de leurs clients, leurs ateliers sont aussi passés au peigne fin. Une propreté omniprésente, l'amélioration du process et pourquoi pas, la suppression des fluides nocifs permettent de garantir un niveau de qualité optimum. Un argument d'une impérieuse nécessité pour ce métier confronté à la concurrence des pays à bas coût. « Je vends l'image de la qualité auprès de mes clients, mais en interne, il s'agit d'un travail quotidien avec le personnel », prévient Michel Bossi, le P-DG de l'entreprise albigeoise Fin'Tech.

La mise en œuvre de la propreté a commencé pour beaucoup avec l'arrivée du 5S et le Seiso

(nettoyage), mais cela ne suffit plus. Les industriels surveillent la propreté des pièces du début à la fin du traitement. Et portent leur attention sur celles qui leur sont livrées en amont.

La multiplication des huiles chlorées, l'apparition des lubrifiants exotiques avec les nouveaux aciers contraignent la profession à trouver des solutions de dégraissage adaptées à chaque cas. Dans le métier de la galvanisation, par exemple, le groupe TSN, installé à Bernay dans l'Eure, a mis en place sa propre procédure de préparation des surfaces. Intérêt ? Assurer le meilleur accrochage possible des couches de peinture.

Côté process, l'attention porte sur l'entretien des outillages et la qualité des machines. A Thiers dans le Puy-de-Dôme, la Sapec dispose en permanence

Sapec filme sa production

Cette entreprise du Puy-de-Dôme (80 salariés) est spécialisée dans le revêtement électrolytique. Elle vient de se doter d'un réseau de 19 caméras de surveillance destinées à sécuriser l'atelier et contrôler les méthodes de travail au quotidien. Sapec peut ainsi mener des actions correctives liées à la qualité.

d'un parc de machines de moins de cinq ans. Elle investit l'équivalent de 11 % de son chiffre d'affaires en équipements de modernisation.

LES SOUS-TRAITANTS SUIVENT LA SURENCHÈRE

Autre point fort, l'exploitation depuis quinze ans d'une gestion de la production informatisée (GPAO). « L'entreprise dispose aujourd'hui d'un historique de plus de dix à quinze ans sur l'ensemble des pièces qu'elle a déjà réalisées », déclare fièrement son directeur technique, Bertrand Papon. Toyota, son premier client, apprécie...

L'exigence de qualité des donneurs d'ordres automobiles peut aller jusqu'à imposer une qualité d'aspect pour des pièces intérieures. Du coup, les sous-traitants doivent suivre la surenchère et dépassent le plus souvent le minimum requis par les normes et les certifications.

« Ces normes constituent un standard pour l'ensemble de l'industrie mais, dans nos métiers, nous sommes condamnés à garder une longueur d'avance », signale Yves Boudon, le P-DG du groupe TSN. Il faut désormais

cloisonner les lignes de production, dépolluer les usines et éviter les courants d'air.

Mais la qualité pourrait se jouer aussi sur les matériaux. Chez AIMT, l'enseigne des traitements de surface et thermiques du groupe Aalbert Industries, une cellule R&D étudie les meilleurs couples matériaux-traitements. Récemment, l'entreprise a réussi à substituer un traitement galvanique par un traitement sous dépôt physique vapeur.

TROUVER DE NOUVEAUX TRAITEMENTS

De son côté, Electropol, premier groupe français de galvanisation, mène des recherches pour remplacer toutes les substances susceptibles d'être interdites un jour. « Nous cherchons bien sûr un traitement capable d'assurer la même qualité », explique le directeur qualité du groupe, Olivier Marchais. Mais cela ne marche pas toujours. Denis Théry, le secrétaire général du syndicat des applicateurs de traitements de surface, rappelle d'ailleurs que « le remplacement du chrome VI, quand il s'est avéré possible, a été effectué avec un surcoût notable à qualité équivalente. »

OLIVIER KETELS



Cibles. Dans les ateliers, les industriels recherchent la propriété des pièces, l'amélioration du process, la diminution des fluides nocifs et comme AIMT (ci-dessus), étudient les meilleurs couples matériaux-traitements.