

AEML

Rapatrifier de Chine la fabrication des colliers

AEML a inventé un collier de fixation de plomberie à clips. Sa gamme opératoire lui permet de concurrencer les coûts de production chinois.

Plutôt que de réduire les effectifs, l'entreprise AEML a décidé de rapatrier une partie de sa production chinoise dans son usine de Meung-sur-Loire. L'occasion de pallier la baisse d'activité. Une décision accélérée par un constat : fabriqué à Shanghai par sa filiale de distribution Plombelec, son collier Atlas ne cesse d'être copié. Le brevet de cette fixation de plomberie est tombé dans le domaine public. En trouvant une nouvelle fixation dont la conception serait protégée par un brevet et dont la fabrication pourrait se faire en France, AEML faisait d'une pierre deux coups. Encore fallait-il trouver comment les produire à Meung-sur-Loire à des prix aussi compétitifs qu'en Chine.

Un trophée d'innovation

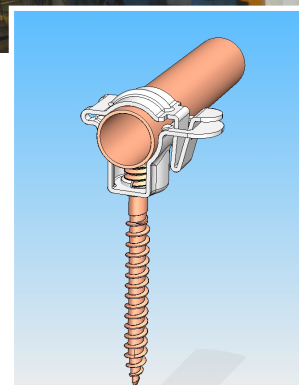
Les services R&D et méthodes de l'entreprise se sont attelés à la tâche. Ils ont conçu un tout nouveau collier pour lequel AEML a reçu en 2010 le Trophée régional de l'innovation délivré par l'INPI et dont la ligne de production devrait être opérationnelle d'ici fin 2011. Les vis ont été remplacées par un clip. Le métal utilisé est un acier déjà traité contre la corrosion et autolubrifié.

« *Nous gagnons sur plusieurs tableaux. Plus facile et rapide à installer, notre nouveau collier est aussi moins cher à produire* », résume Alain Krzywdziak, responsable du département R&D d'AEML.

En Chine, la fixation est traitée



© AEML



contre la corrosion en fin de ligne et les machines travaillent sous lubrification, ce qui oblige à dégraisser les colliers avant leur mise en sachet. L'utilisation d'un acier doux électro-zingué revêtu d'un film spécial permet de s'affranchir de la lubrification, du traitement de surface et du dégraissage.

Simuler pour valider les choix

Mais, à raison de plus de 100 coups par minute sur les presses d'emboutissage, la résistance du matériau retenu n'était pas établie. « *Nous avons demandé au Cetim de nous aider à trouver la matière la plus appropriée. Nous étions partis sur un acier DC01. Il s'est avéré qu'on prenait un risque certain avec la montée en cadence* », indique Didier Ozon, responsable méthode d'AEML. La simulation numérique a validé la pertinence d'utiliser un acier DC03, moins cher que le DC04 et plus performant que le DC01.

NOTRE CLIENT

Raison sociale

Ateliers électriques et métallurgiques du Loiret (AEML), société coopérative ouvrière de production

C.A 2009

29 millions d'euros

Effectif

250 personnes

Activité

Concepteur et fabricant de matériels pour la préparation des teintes en carrosserie automobile et l'industrie ainsi que des articles métalliques de fixation pour le BTP

L'tout Cetim

Le Cetim met à la disposition des PMI son expertise dans le domaine de l'emboutissage. Ses équipes font appel si nécessaire à des outils de simulation numérique que les petites entreprises ne peuvent acquérir faute d'en avoir une utilité régulière.



Contact Service Question Réponse

Tél. : 03 44 67 36 82

sqr@cetim.fr

www.cetim.fr