

Combiner savoir-faire et machines performantes, la clef du succès !

Implanté aux confins des domaines viticoles saumurois, Sifom s'est progressivement fait une place dans le secteur aéronautique, grand demandeur de ses moules complexes. Pour faire face à la hausse du carnet de commandes et optimiser sa production, Sifom a choisi de miser sur un haut savoir-faire associé à des centres d'usinage Hurco. Une recette qui manifestement fonctionne à merveille...



À gauche, Brice Vincent, à droite, Nicolas Lemaître devant la machine à portique DCX-22i

« **C**elui qui achète la bonne machine a tout compris ». Souvent, avant même de parler de stratégie marketing, d'organisation sophistiquée s'appuyant sur les concepts ronflants du management ou de mettre en œuvre un process entièrement digitalisé, il est essentiel de revenir aux fondamentaux et au bon sens qui manque parfois à l'industrie. C'est du moins l'avis de Brice Vincent, fondateur en 2002 de la société Sifom, implantée à Longué-Jumelles, dans le Maine-et-Loire. Discrètement niché entre les pins, ce site employant une quinzaine de personnes livre pourtant aux majors de l'industrie des moules très techniques, en particulier dans l'aéronautique, secteur avec lequel Sifom travaille depuis 2007.

« Sifom a démarré dans la production de moules d'injection plastique de grandes dimensions, un peu pour la filière automobile avec des moules pour l'emballage d'intérieur mais surtout pour les travaux publics, le

monde agricole et le marché des piscines pour lequel nous réalisons des banchages permettant de couler 10 tonnes de béton », précise Brice Vincent. « Puis nous nous sommes ouverts et, aujourd'hui, nous fabriquons des moules pour de multiples secteurs comme par exemple les accélérateurs de particules, des coques de motos, des foils pour le nautisme de compétition et bien entendu l'aéronautique », énumère le chef d'entreprise, qui préfère le terme de responsable d'entreprise et qui rappelle que « si une méthode ne marche pas, il en va de ma responsabilité ».

Forte croissance de l'aéronautique dans l'activité de Sifom

Il faut dire que cet ancien responsable d'atelier (chez un mouliste) a vite compris que, pour diriger une entreprise industrielle et garder un bon cap, il faut avant tout assurer

la production et donc investir dans un outil adapté à ses besoins. « Afin de démarrer dans l'aéronautique, nous avons dû acquérir de nouveaux moyens de production, en particulier des machines à commande numérique », poursuit le responsable de Sifom avant de préciser que « nous travaillons depuis 2012 avec Airbus puis avec Boeing et l'ensemble du monde de l'aéronautique pour qui nous réalisons des outillages de plus en plus complexes, des outillages d'estampage, de drapage, de détournement et de l'outillage jet d'eau ».

Dans le domaine de l'aéronautique, Sifom réalise de multiples pièces particulièrement techniques. La société fabrique par exemple des outillages de mise en forme de bords de fuite et des bords d'attaque, pièces destinées à maintenir la voilure à l'intérieur des ailes. Sifom produit également des outillages de mousage pour les accoudoirs de sièges de pilote et des outillages de thermogainage destinés cette fois aux sièges de luxe d'avions. « Nous réalisons aussi des

>>

HURCO / SIFOM (suite)

ouillages de drapage de grandes dimensions [4 000 x 1 500 mm] sans oublier de nombreuses pièces destinées, quant à elles, au développement et à la démonstration de nouvelles technologies ; ces ouillages sont très appréciés et nous sommes régulièrement sollicités par les industriels en raison de notre savoir-faire et de notre goût de l'innovation ».

Associé au savoir-faire et au bureau d'études, le parc de machines est « la clef de la réussite »

Lorsque les premiers marchés ont commencé à apparaître et les commandes à fortement augmenter, Brice Vincent a choisi de capitaliser sur le savoir-faire et la maîtrise de l'ouillage. Sur les quatorze collaborateurs de l'entreprise, douze travaillent dans l'atelier. Parmi eux, six fraiseurs, quatre ajusteurs, une personne au bureau d'études et... Brice Vincent, qui n'a pour ainsi dire jamais « lâché » la production pour s'enfermer dans son bureau. « *Tous ces postes stratégiques comme l'usinage et le contrôle sont exercés par des techniciens complets qui possèdent tous la capacité d'intégrer la fonction finale de ce qu'ils fabriquent et savent pourquoi telle ou telle pièce n'est pas bonne. De même, chaque poste est équipé de la solution WorkNC, logiciel que chacun de nos techniciens maîtrise parfaitement, car tous sont pleinement impliqués dans la vie de l'entreprise* ». De plus, Sifom travaille en étroite collaboration avec son partenaire – depuis 2012 – Cetios, un bureau d'études implanté à Surgères (Charente-Maritime) et que Brice Vincent a décidé de développer avec son patron, Olivier Goussard. « *Grâce aux compétences de Cetios, nous sommes parvenus à entrer chez Airbus. Certifié ISO 9001, ce bureau d'études est désormais composé de six personnes. Sifom détient des parts dans Cetios et cela nous a permis de mettre en place un bureau d'études ici, à Longué, et d'être encore plus réactifs* ».

Le savoir-faire de la douzaine de techniciens s'illustre notamment dans leur « capacité à sentir la machine » ; et de machines il en est fortement question car, pour Brice Vincent, il s'agit de « la clef de la réussite ». Fidèle à la marque Hurco, Sifom a démarré avec un centre VM1 (le prédécesseur de la VM10) ; « *une machine de bonne qualité et qui demeure précise et stable au niveau des cotes ; mais comme celle-ci était un peu ancienne, nous avons investi dans un VM10 en 2016. Cette machine à la fois rapide, souple et très polyvalente se caractérise par un taux horaire performant ; mécaniquement, elle répond à tous nos besoins. À ce titre, il est important de préciser que nous avons été très bien conseillés par Nicolas Lemaître [responsable régional des ventes – formation et application – chez*



› Discret, l'atelier de production de Sifom n'en est pas moins très équipé en matière d'usinage

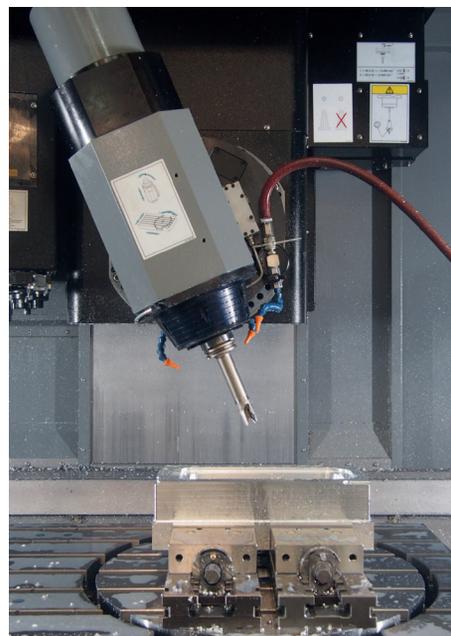


› L'essentiel du parc machines est constitué de centres d'usinage Hurco ; ici, un centre VMX 60 SRTI

Hurco]. Amortie en à peine six mois, cette machine a aussi beaucoup plu dès son arrivée dans l'atelier en raison de son look mais surtout pour son ergonomie très avantageuse ».

« Un SAV royal ! »

Convaincu depuis déjà plusieurs années par la fiabilité et la simplicité d'utilisation quotidienne des machines Hurco, Sifom décide, à la mi-2018, de franchir un pas supplémentaire en faisant l'acquisition d'une machine à portique DCX, d'une capacité de charge de 5 tonnes et de grandes dimensions (2 200 x 1 700 mm). « *Cette machine fait preuve d'une rigidité remarquable*, poursuit Brice Vincent. *Celle-ci peut également être équipée d'une broche cône-face, pour plus de rigidité et moins de vibration dans la broche et sur l'outil... Mais ce n'est pas le seul argument qui nous a fait opter pour le DCX : ses capacités de course en Y ainsi que la rapidité de la CN permettent une anticipation optimale dans*



› Vitesse de broche et rigidité ne sont que deux des nombreux arguments ayant orienté le choix de Sifom pour les centres Hurco

le parcours d'outil. Enfin, cette machine à portique peut travailler en temps masqué : on dépose plusieurs pièces sur la table, on programme dans la CAO et ça tourne tout seul pendant une quarantaine d'heures sans aucune intervention ».

Du côté des centres 5 axes, si Sifom possédait déjà une machine de grande capacité, l'entreprise a choisi d'ajouter à son parc un centre 5 axes de plus petite dimension afin de prendre de nouveaux marchés. Son choix s'est tourné vers le modèle VMX 60 SRTi de Hurco, une machine de dernière génération aux 5 axes simultanés, chargée ici de produire des pièces de démonstration. « Le VMX 60 SRTi offre une excellente cinématique. La tête et le plateau tournant permettent à la machine, tout en restant très compacte, de prendre tous types de pièces. Cette machine tourne également la nuit et offre un certain confort en faisant peu de bruit, y compris à 12 000 tr./min. Sa CN est puissante, ce qui nous permet par exemple d'interrompre le programme afin de vérifier, durant la lecture, un parcours d'outil ou l'état des plaquettes, puis de relancer immédiatement la machine. Enfin, la prise en main par les techniciens s'est faite en peu de temps : la formation a été effectuée sérieusement et rapidement, selon nos besoins ». Un argument supplémentaire qui porte cette fois davantage sur le service de proximité assuré par Hurco et ses partenaires. « Le SAV est royal, affirme Brice Vincent. Dès que l'on a la moindre question, on bénéficie toujours d'une réponse ou d'une intervention rapide et efficace de la part de Hurco et de son partenaire agréé, Satinum. Plus globalement, nous entretenons des relations reposant sur le respect des personnes et du matériel ; c'est ce qui compte pour continuer à avancer ! » ■



► Exemple d'outillage complexe réalisé pour le secteur de l'aéronautique



► Afin de garantir un niveau de qualité optimal de ces pièces, Sifom n'a pas hésité à investir massivement dans le contrôle

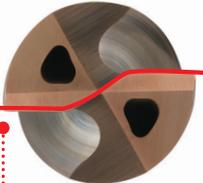




DSAS

FORET POUR REFRACTAIRES

Nouvelle nuance DP9020 pour une durée de vie augmentée.



ARÊTE DE COUPE DROITE AVEC HONING WSPÉCIFIQUE



64 tailles disponibles : du Ø3 au Ø12

www.mmc-hardmetal.com

