

Votre partenaire pour : l'étude, la conception, la réalisation de pièces mécaniques et d'outillages de précision

Avril 2008
Lettre d'information

Un peu d'histoire ...

L'historique de l'usinage :

Le principe de l'usinage est d'enlever de la matière de manière à donner à la pièce brute la forme voulue. Par cette technique, on obtient des pièces d'une grande précision.

Lors de l'usinage d'une pièce, l'enlèvement de matière est réalisé par la conjonction de deux mouvements relatifs entre la pièce et l'outil : le mouvement de coupe (vitesse de coupe) et le mouvement d'avance (vitesse d'avance).

L'évolution des machines-outils commence il y a plus de cinq mille ans avec les premiers tours à potiers.

A travers l'évolution des machines-outils, du tour à potier au tour numérique, apparaissent en filigrane de nombreuses tendances qui ont déterminé l'histoire de l'humanité.

Au 16e siècle, Léonard de Vinci perfectionne les tours à bois et étudie

les premières machines outils motorisées. Verbruggen construit une machine à aléser et Vaucrillon conçoit le premier tour à chariot.

En 1775, Watt développe le moteur à vapeur. La force motrice est transmise aux machines par des poulies et des courroies. Les premières pièces en série sont réalisées.

Dans les années 1970, l'utilisation de l'informatique dans la machine-outil a donné naissance aux machines à commande numérique.



des projets de machines capables de fabriquer des objets sans l'homme. En 1760 sont inventées

Nos dernières réalisations en pièces techniques

Notre savoir faire dans la pièce ouvragée nous a ouvert les portes de la **compétition automobile** pour la réalisation de pièces moteur ou châssis et le monde du **nautisme**

pour la réalisation de pièces destinées à la **course au large**.



Adaptabilité :

Notre structure se veut légère pour être réactive, polyvalente pour répondre aux besoins des clients.



Pourquoi changer de logo ?

Présent sur tous les documents officiels de l'entreprise, le logo constitue l'identité visuelle de la société. Il permet d'identifier une entreprise à partir d'une forme et d'une couleur.

Nous avons voulu par ce changement refléter les évolutions internes, la reprise de l'entreprise par Jean-François Vaillant au 1er janvier 2008 qui a succédé à son père, l'arrivée en avril 2008 d'un responsable d'atelier, et l'évolution du savoir faire de l'entreprise qui lui permet d'aborder aussi sereinement la réalisation de pièces techniques que la réalisation de petites séries.

Enquête satisfaction

RESULTAT DE LA DERNIERE ENQUETE QUALITE :
« COMMENT NOS CLIENTS NOUS PERÇOIVENT-ILS ? »

L'interrogation de nos clients est une source complémentaire essentielle à l'alimentation de nos plans de progrès et d'amélioration continue. Nous remercions nos partenaires ayant adhéré à la démarche par leurs réponses pertinentes.



LEGÈNDE : Qualité des réalisations, Qualité de service, Situation géographique, Prix, Réactivité

Suivant les résultats de notre enquête la motivation du choix d'un usineur est très fortement basée sur la qualité des réalisations, le prix et la réactivité. La qualité du service n'est pas donnée comme déterminante. La situation géographique ainsi que la réactivité ne sont pratiquement pas citées.

Nos réponses aux demandes de prix : Très satisfaisant, Satisfaisant, Peu satisfaisant, Insatisfaisant

La qualité de nos usinages : Très satisfaisant, Satisfaisant, Peu satisfaisant, Insatisfaisant

Les actions d'amélioration sont engagées pour faire notre part de responsabilité sur certains de nos usinages. L'expérience de notre équipe est également un élément important.

Nos relations téléphoniques : Très satisfaisant, Satisfaisant, Peu satisfaisant, Insatisfaisant

Notre suivi logistique : Très satisfaisant, Satisfaisant, Peu satisfaisant, Insatisfaisant

Dans un souci d'améliorer constamment la qualité de nos prestations et de nos réalisations nous menons depuis quelques années des enquêtes au près de nos clients. Ces enquêtes nous permettent d'obtenir la perception de nos clients sur



des sujets précis. Notre objectif : mesurer le taux de

satisfaction, solliciter des idées, des points d'amélioration et permettre des prises de décision. Notre enquête sera réalisée pendant le 2e semestre 2008. Les résultats feront l'objet de notre prochaine lettre d'information.

Info ... Info ... Info ...

Pour poursuivre notre développement et continuer d'offrir à chacun de nos clients les meilleures prestations, nous venons de recruter un responsable d'atelier. Son expérience, ses compétences techniques et d'organisation vont nous permettre de continuer à progresser.



Parc Machines

Fraisage :
Hurco BMC 64
Course 1625 x 860 x 760
Cincinnati Arrow 750
Course 600 x 550 x 500
Hurco VMX 30
Course 760 x 510 x 610
Huron NU4
4eme axe continu diam 200

Tournage :
Cincinnati Hawk TC 200
Diam maxi 300, Lg maxi 540
Cazeneuve HB 500
Diam maxi 400, Lg maxi 1000

Erosion :
Electro Erosion Enfonçage
Charmille Form 2—LC

Contrôle :
1 machine tridimensionnelle