

VISITE CHEZ ESAPS SPRL

TECHNIQUE & ESPRIT D'ENTREPRISE

Notre pays ne manque pas vraiment d'entreprises spécialisées dans les techniques d'usinage. L'économie n'est, en outre, pas au mieux de sa forme. Il s'agit donc d'y réfléchir à deux fois avant de se lancer, en tant qu'entrepreneur, dans l'aventure avec des perspectives aussi douteuses. Cela n'a cependant pas dissuadé Chaïb Amezziane et Karim Jabri. Cette histoire démontre comment un savant mélange de passion, de compétences, de vision et d'audace peut mener au succès, même quand les circonstances semblent a priori défavorables.

Par Eric Cornand



Avec ce système de verrouillage pour installations à pont suspendu, on tire le maximum des machines d'usinage

PROFIL DE L'ENTREPRISE

Création

Chaïb Amezziane et Karim Jabri sont des trentenaires, amis de jeunesse. Ils suivent tous deux la même formation de tourneur-fraiseur et finissent dans un atelier où ils peuvent transformer leurs connaissances scolaires en compétences professionnelles. Amezziane travaille d'abord quelques années dans un atelier fabriquant des outils de précision, puis dans une entreprise spécialisée dans la navigation aérienne et spatiale. Il est ensuite chef de production dans une firme de Herstal fabriquant des pièces pour l'usine d'armes du même nom. Jabri débute sa carrière dans une entreprise de sous-traitance pour l'industrie pétrolière, dans une section fabriquant des valves, soupapes et clapets spécialisés. Comme Amezziane, il rejoint après un certain temps une autre firme comme responsable de l'atelier. Les deux jeunes hommes deviennent ainsi des

spécialistes dans quelques industries-clés et réunissent ensemble des connaissances impressionnantes. Le duo pense depuis un moment déjà à créer sa propre entreprise et en 2010, ESAPS SPRL voit le jour.

Pas d'aide

Les deux gérants établissent un plan financier bien documenté et se rendent, pleins d'énergie, à la banque. Ils découvrent alors ce que tant de jeunes candidats entrepreneurs enthousiastes sont bien obligés de constater dans une telle situation: la plupart des banques sont toujours en train de panser leurs plaies résultant de la crise bancaire et ne sont nullement disposées à accorder des crédits risqués à de jeunes chefs d'entreprise débutant. Jabri et Amezziane ne se découragent cependant pas et se mettent en quête d'un fournisseur de machines de tournage et fraisage faisant preuve de compréhension face à leurs besoins et désireux de les aider à lancer leur entreprise.

FOURNISSEUR

Ils entrent ainsi en contact avec Gibas Toolshop à Almere, aux Pays-Bas. Après un premier contact, Gibas propose de mettre deux machines d'occasion à leur disposition pour une période de six mois: une fraiseuse Victor et une machine Bridgeport. Et ce, sans conditions trop contraignantes. Pour les deux jeunes chefs d'entreprise aux moyens financiers restreints, c'est un don du ciel. Ils peuvent, en effet, ainsi directement se mettre au travail. Six mois plus tard, ils parviennent non seulement à payer l'acompte pour les nouvelles machines, mais achètent également le centre d'usinage CNC Bridgeport VMC-760/22. Aujourd'hui, à peine onze mois après la création de leur entreprise, ils commandent encore un tour Victor A26, qui sera suivi très prochainement d'une machine à cinq axes (trois sur la tête et deux sur le porte-pièce). On n'attend plus que la signature d'un très gros et important client, pour lequel Jabri et Amezziane ont construit le prototype d'un nouvel appareil. La banque a entre-temps aussi révisé son jugement et est prête à assurer les financements nécessaires.

Machines à la loupe

La gamme de Vcenters englobe les modèles 55/70/85A et 102A. Chez Esaps, on trouve un V70. Les Vcenters combinent une empreinte minimale et une capacité d'ingénierie maximale. La broche comme la tête à outil sont suffisamment lourdes pour supporter les applications de découpe les plus exigeantes et les forces correspondantes. La machine a non

seulement une vitesse d'avance très rapide (30/30/24 m/min sur le V70) mais a aussi pour les tâches combinées un changement d'outil de seulement 1,5 seconde. La cassette dans la machine peut contenir jusqu'à 28 outils différents. La vitesse de la broche est de 8000 tr/min. Il y a un guidage linéaire sur les 3 axes et une table de travail très large pour les applications sur un quatrième axe. Un double changeur de palettes automatique rotatif accroît la productivité en minimisant le temps de réglage. Pendant l'usinage d'une pièce, la deuxième palette peut être préparée depuis l'avant de la machine pour la pièce suivante. L'opérateur peut ainsi limiter l'arrêt entre l'usinage des pièces à un minimum absolu. Le changeur de palettes à servo-commande fait tourner les palettes en un minimum de temps (3 sec), tandis que des broches de palpation coniques localisent la palette avec précision et que tous les copeaux et la saleté sont soufflés simultanément avec de l'air comprimé de sorte que la palette puisse être centrée parfaitement. Les palettes (720 x 400 mm sur Vcenter 70APC) peuvent supporter un poids de 200 kg et sont dotées de mortaises. La palette immobile peut être échangée facilement contre une autre. Pendant l'usinage, la palette est ancrée par un système hydraulique.

Passion, vision et une dose de chance

Sans Gibas, Esaps serait peut-être parvenue à démarrer, mais pas sans les tours de passe-passe nécessaires et en tout cas bien plus lentement et bien plus difficilement.

PARC DE MACHINES

Le parc de machines de la jeune entreprise comprend aujourd'hui deux fraiseuses Victor V70 à trois axes, un tour Colchester Tornado T2 avec chargeur de barres, une colonne de mesure numérique Digimar 817 CLM, une machine de mesure Wenzel LH Mini et le centre d'usinage CNC Bridgeport VMC-760/22. Il sera bientôt complété avec un tour Victor A26 et une machine à cinq axes.



Chaïb Amezziane & Karim Jabri, gérants

Il est clair que les gérants sont très reconnaissants. Mais le duo se distingue surtout par sa détermination sans stress. On est face ici à deux gérants qui savent exactement ce qu'ils veulent et où ils en sont.

Gestion commerciale & savoir-faire technique

Quand on leur demande ce qui les a incités à franchir ce pas entre le statut de travailleur et celui de gérant indépendant d'une SPRL, leur réponse fuse: "Nous constatons à chaque fois que les gérants des entreprises pour lesquelles nous travaillons se souciaient uniquement de l'aspect financier de la direction d'une entreprise. Les clients descendaient à chaque fois dans l'atelier et avaient de longues discussions animées et très techniques avec nous. Nous pouvions nous plonger dans la problématique à laquelle ils étaient confrontés, nous pouvions leur dire ce qui était réalisable et comment, et forts de notre savoir-faire, nous pouvions aussi améliorer sensiblement leurs prototypes. Au bout du compte, nous nous chargeons non seulement de l'aspect technique mais aussi de l'aspect commercial des affaires et le patron n'avait pour ainsi dire plus qu'à négocier le bon prix. Ce qui n'était pas trop compliqué, étant donné que nous avions déjà convaincu le client. Nous avons ainsi réalisé que nous disposions d'une propriété unique, à savoir la faculté d'aller très loin et en profondeur avec nos clients, sur le plan technique comme conceptuel. Nous étions de plus en plus convaincus que si nous utilisions cette propriété en guise d'enseignement pour notre propre firme, nous aurions entre les mains une formule à succès que chacun ne pourrait que nous envier."

LES CLIENTS VIENNENT D'EUX-MEMES

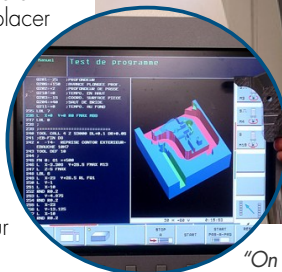
"Jusqu'ici, nous n'avons pas encore dû consacrer la moindre minute à la

recherche de clients. Nos relations, nouées au fil des ans, ont trouvé par elles-mêmes le chemin de notre atelier et les commandes continuent d'affluer. A un point tel que nous allons même devoir envisager d'embaucher du personnel." Esaps a déjà pris une option sur l'immeuble situé juste derrière avec plus ou moins la même superficie. D'ici quelques mois tout au plus, la firme pourra s'y installer, en principe dès que le locataire précédent aura quitté les lieux. La superficie sera alors doublée et ils pourront placer les nouvelles machines. "Tout est entièrement automatisé et se commande depuis le PC, mais s'il y a six ou sept machines, plus tous les appareils et machines plus petits (cisailles de tôlier, scies, outillage de tréfilage sur perceuse à colonne et une section métrologique – espace fermé à part, aménagé en salle propre et à une température constante de 20 °C), le stockage des matériaux avec balance, etc., nous ne nous en sortirons plus à deux. La charge administrative est aussi de plus en plus lourde. Nous devons donc nous agrandir et nous y tenons aussi, même si nous sommes conscients des difficultés que cela entraîne."

OBJECTIFS

Concepts complets

"Nous voulons évoluer vers une entreprise connue et renommée pour sa force conceptuelle et nous voulons donc attirer un maximum de clients nous confiant des concepts complets", explique Jabri. "Nous voulons dire par là que le client s'adresse à nous avant d'avoir construit un premier prototype, c.-à-d. avec les croquis de conception bruts. La seule chose qu'il doit bien avoir en tête, c'est le but final de l'appareil ou de la machine qu'il veut construire. Nous nous chargeons du reste. Nous concevons chaque élément séparément en concertation



"On ne peut pas se permettre de produire des pièces de haute technologie sans les dernières nouveautés en matière d'usinage. Nous travaillons nous-mêmes avec des commandes Heidenhain et elles sont assez à la pointe

permanente avec le client. Ici, nous exigeons vraiment le maximum de nos machines et parfois même encore plus", poursuit Amezziane. "Le résultat final est un échantillon surprenant d'astuce technique et d'ingéniosité, généralement plus compact, plus efficace et plus léger que ce que le client même aurait pu concevoir. Nous savons, en effet, mieux que quiconque ce qui est possible et quelles sont les limites de l'usinage. Et nous voulons faire profiter notre clientèle de ces connaissances. Nous travaillons déjà pour Browning au dernier modèle de fusil de chasse, mais exécutons aussi des commandes pour FN Herstal. Un autre gros client est actif dans le monde de la sécurisation. Nous construisons pour lui un propre concept de système de verrouillage pour les installations à pont suspendu. Pour tout ceci, nous nous spécialisons dans les éléments plus petits (max. 50 cm) et dans chaque type de série, même très petite."

Perfectionnement constant

"Il est indispensable de se recycler et se perfectionner car le monde de l'usinage évolue à la vitesse de l'éclair. On ne peut pas se permettre de concevoir et produire des pièces de haute technologie d'une part et de ne pas être au courant et de ne pas disposer des dernières nouveautés dans le domaine de l'usinage d'autre part. Nous travaillons avec des commandes Heidenhain et elles sont plutôt à la pointe de la technologie. Mais nous devons tout de même continuer de suivre l'évolution sur ce plan de près."

Logiciel

Le logiciel que l'entreprise

utilise pour la conception des pièces est novateur aussi.

"Nous tentons de protéger quelque peu les caractéristiques exactes du progiciel. Nous ne sommes pas naïfs. Les concurrents de la région emploient de nombreux bons techniciens.

Nous avons certains atouts et nous ne comptons pas les jeter en pâture. Nous combinons un niveau de qualité élevé, un prix très avantageux et un délai de livraison rapide. Beaucoup dépend de notre maîtrise technique des machines. Le logiciel représente une part importante. Le nôtre nous permet de concevoir et d'usiner les pièces plus rapidement. Il s'agit donc là d'informations très précieuses."

Ne pas croître trop vite

Esaps veut d'abord se concentrer sur la conception et la production de pièces de prototypes. Et si possible de prototypes complets. La firme se limite aussi aux petites à moyennes séries. De grosses commandes la rendraient inaccessible pour de nouveaux clients et à long terme, cela pourrait s'avérer plus néfaste qu'utile. L'achat de la prochaine grosse machine (à cinq axes) est lié à une commande de 14.000 pièces d'une production en série. C'est plus ou moins la limite de ce qu'ils entendent par 'moyenne série'.

Embauches

L'embauche et la formation de jeunes travailleurs à la production prendront énormément de temps. "Avant de pouvoir laisser de jeunes recrues commander une machine de manière autonome, une année s'est vite écoulée", déclare Jabri. "Il s'agit de ne pas aller trop vite et de laisser un maximum de portes ouvertes", ajoute encore Amezziane. □



"Le client s'adresse souvent à nous avec des croquis bruts; nous nous chargeons du reste"