



Zoom sur...
La gestion d'atelier

1



En vue...
Jean-Claude Montes
qualifié COFREND II

2

CRM réalisations **Pétrochimie, 3**
Ferroviaire

CRM en chiffres **3**

CRM actualités **4**
Un déchargement de haute précision

Éditorial

Bien sûr les nouvelles concernant l'économie pourraient être meilleures.

Mais pour CRM la conjoncture reste favorable en 2008, au moins dans la continuité de 2007. Certes les craintes existent toujours mais nos clients bénéficient d'une croissance constante et la confiance qu'ils nous témoignent reste solide. Au nom de toute l'équipe, je les en remercie.

CRM profite de ces perspectives positives pour aller de l'avant et renforcer ses moyens de production (voir article sur le FH).

Par ailleurs, l'obtention de qualifications telles que la certification COFREND vient étoffer nos nombreuses compétences.

Nous restons ainsi fidèles à notre désir de **toujours mieux satisfaire nos clients.**

Martine AUSSENAC



Zoom sur...

La gestion d'atelier



Michel Thomas (responsable du fraisage)



Thierry Lénart (responsable du tournage)

Relais de Bruno Saurel, directeur de production (*News n°3*), Thierry Lénart et Michel Thomas se consacrent à l'organisation de la production dans les ateliers. Notre valeur ajoutée vient principalement de nos compétences à travailler avec précision des pièces de grande taille, complexes, des matériaux différents, des aciers classiques, des aciers traités ou des inox réfractaires.

Effectuer la programmation et optimiser les temps de réglage

Le rôle de Thierry et de Michel est d'appréhender les usinages complexes, de prévoir les outillages spécifiques, d'effectuer la programmation et d'optimiser les temps de réglage. Leurs principales missions sont d'orchestrer la fabrication et de gérer la distribution du travail. ▶

Zoom sur... (suite)

Michel Thomas, plus de 20 années d'expérience en tant que technicien d'usinage sur centre CN, occupe la fonction de responsable du fraisage.

« Tous les programmes que je prépare en Mazatrol ou en ISO sont archivés. J'élabore des fiches méthodes et j'assure la traçabilité de l'usinage des pièces (photos, outils utilisés, précautions à prendre, problèmes rencontrés...) »

Thierry Lénart, après 25 ans d'expérience avec la double compétence de tourneur-fraiseur, est responsable du tournage.

« Grâce au logiciel de FAO MASTERCAM, nous intégrons le schéma de la pièce fournie par le client et nous obtenons une visualisation précise, en 3D, de l'opération. Par cette manipulation, nous pouvons paramétrer au mieux la machine pour procéder à l'usinage avec fiabilité et haute précision. »

Dans l'optique de la transmission des savoir-faire Michel et Thierry ont aussi le rôle de tuteurs auprès des nouveaux arrivants et des jeunes en alternance. ●



Michel Thomas forme Julien et Thibaut

En vue...

Jean-Claude Montes qualifié COFREND II

Comme nous l'évoquions dans le dernier CRM News, un de nos contrôleurs vient d'obtenir avec succès la qualification COFREND II en Fabrication et Maintenance.

A l'issue d'un stage, d'une mise en pratique puis d'un examen, la COFREND¹ a habilité Jean-Claude MONTES au contrôle magnétoscopique classique et fluo.

Reconnue et conforme aux référentiels internationaux, cette certification est un réel atout pour notre entreprise et nous permet de procéder désormais nous-mêmes aux contrôles magnétoscopiques.



CRM démontre une fois de plus la qualité de son organisation et de ses savoir-faire, et confirme sa démarche permanente d'amélioration continue.

La qualification COFREND II vient ainsi conforter l'image d'excellence et de professionnalisme de CRM. Toutes nos félicitations à Jean-Claude MONTES ! ●

¹ Confédération française pour les essais non destructifs

CRM réalisations



Plaque intermédiaire

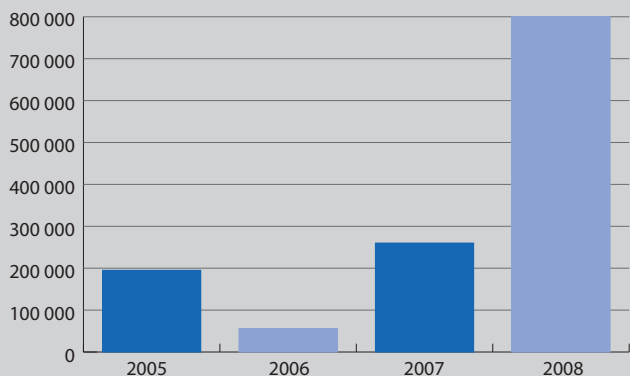
Ferroviaire

La partie désaxée de cette pièce nécessite une mise en œuvre complexe et un positionnement très précis de la pièce lors de l'usinage.

Dimensions de la pièce

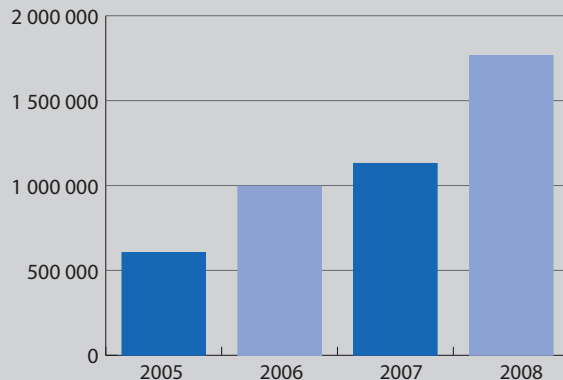
Ø 760 mm, poids : 40 kg

● Évolution des investissements



Montant en €	195 000	55 000	260 000	800 000
Année	2005	2006	2007	2008

● Évolution de nos achats de matière première



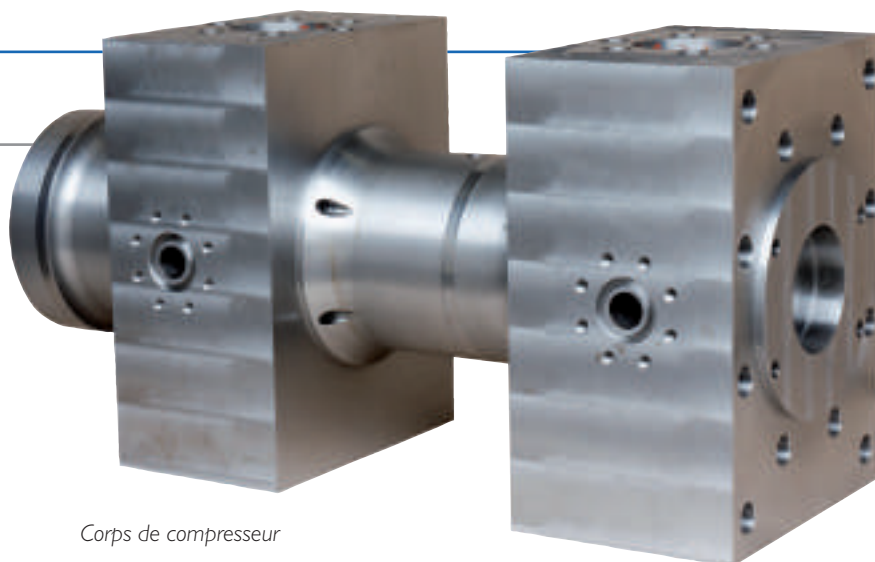
Montant en €	605 000	996 000	1 130 000	1 765 000
Année	2005	2006	2007	2008

Pétrochimie

Usinée à partir d'un bloc forgé de 2,5 tonnes, cette pièce a exigé une étude approfondie des plus spécifiques.

Nos équipes ont effectué une préparation très soignée pour opérer à un emmanchement à l'azote liquide de la chemise dans le corps.

Cette pièce a aussi été mise à l'épreuve pour subir une pression à 525 bars.



Corps de compresseur

Dimensions de la pièce

Hauteur : 673 mm - Profondeur : 502 mm - Longueur : 1 335 mm - Poids : 1 650 kg



Levier

Dimensions de la pièce

Hauteur : 100 mm
 Longueur : 370 mm
 Epaisseur : 60 mm
 Poids : 3,3 kg

Ferroviaire

Cette réalisation est un exemple de pièce tirée dans la masse, à partir d'un bloc forgé XC38. Elle a requis une programmation FAO spécifique afin d'opérer un évidement de matière, méthode alternative à la fonderie.

La réalisation du levier demande une précision accrue avec une tolérance très serrée au niveau du positionnement du brochage et de l'usinage des alésages.

à noter

■ Départs en retraite

L'heure de la retraite a sonné pour Jean-Claude Calmettes et Pierre Viarouge !

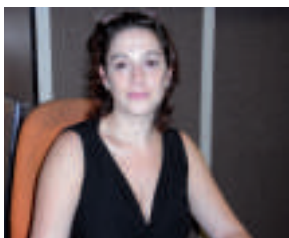
Nos équipes se sont réunies pour remercier Jean-Claude et Pierre de leur contribution à la croissance de l'entreprise.



Jean-Claude CALMETTES Pierre VIAROUGE

■ Congratulations Christelle !

Christelle Bedouch que nous vous présentions dans notre CRM News 3 vient de valider brillamment le diplôme de BTS Assistante de Gestion PME-PMI. Bravo à Christelle pour sa réussite !



Christelle BEDOUCHE

■ CRM actualités

Un déchargement de haute précision

Il mesure 3,65 mètres et pèse 21 tonnes, son nom de baptême est TOYODA FH800SX !



CRM poursuit sa stratégie d'investissement et s'oriente vers l'acquisition de nouveaux équipements toujours plus précis, fiables et performants.

Dans cet esprit, nous venons de nous doter d'un second centre d'usinage horizontal : le TOYODA FH800SX.

Son entrée dans l'usine n'a pas été une mince affaire. Son envergure et ses 21 tonnes ont

mobilisé nos équipes pour une installation des plus délicates...

Cet équipement a fait son entrée le 7 juillet 2008 et nous permet d'accroître notre capacité de réalisation de grandes pièces.

Avec le TOYODA FH800SX et la richesse de ses options, CRM s'ouvre vers de nouveaux marchés.

Principales caractéristiques :

Dimensions palettes	800 x 800 mm
Course X	1 250 mm
Course Y	1 100 mm
Course Z	1 050 mm
Axe B (Table)	360 000 positions



TOYODA FH800SX