

AFT, une longueur d'avance grâce à Willemin-Macodel

Le fabricant d'implants pour le rachis a choisi d'avoir une seule corde à son arc. En choisissant de ne s'équiper que de centres d'usinage Willemin-Macodel, cette entreprise de Fillinges a su rationaliser ses coûts.

C'est l'un des plus gros clients du fabricant suisse de machines-outils Willemin-Macodel. Dans la région Rhône-Alpes, il a le plus important parc de centres d'usinage. Trois 408S, un 408B, cinq 408MT et un 508MT. C'est en 1997 qu'Alain Fresard fonde à Gaillard son entreprise d'usinage pour le secteur du médical. En 2000, le spécialiste de la sous-traitance en micromécanique transfère son activité dans un bâtiment de 400 m² (dont la superficie sera prochainement doublée) située dans la ZAE de Findrol à Fillinges. AFT Micromécanique (Alain Fresard Technologies) y produit des pièces pour les dispositifs implantables, l'orthopédie, le dentaire et l'instrumentation.

« Travailler avec une seule marque a aussi un impact sur la rationalisation des coûts d'outillage »

L'usine est équipée de tours Citizen, mais ce sont les Willemin-Macodel qui composent principalement l'outil de production. En 2007, un second bâtiment est érigé à quelques mètres du premier. Il héberge aujourd'hui la partie administrative et un atelier de 600 m² exclusivement dédié au fraisage. Très vite, le choix d'Alain Fresard s'est porté sur le concepteur des premières fraiseuses à commande numérique travaillant à la barre. « Nous usinons beaucoup d'implants pour le rachis. Des pièces extrêmement complexes, dont les temps de cycle peuvent dépasser largement une heure. Et ce sont les Willemin-Macodel qui ont accentué notre performance », assure Jérôme Fresard, président d'AFT.



Christophe Rey-Canard et Bertrand Décloux, de Willemin-Macodel, auprès de Jérôme Fresard, président d'AFT Micromécanique à Fillinges (de g. à dr.)

Dans l'atelier, l'alignement des centres d'usinage laisse suffisamment d'espace aux régleurs pour travailler. « Si on retire les embarreurs, ils ne prennent guère plus de quatre mètres carrés au sol », se félicite Jérôme Fresard.

Au-delà de l'encombrement, c'est sur les changements de série et la recherche permanente de la productivité que le constructeur de Delémont a su faire ses preuves. 48 ou 72 outils en magasin par machine, un avantage bien appréciable pour le fabricant de dispositifs médicaux. « Nous cherchons toujours à usiner plusieurs familles d'implants sur un seul et même centre. La capacité du magasin nous permet alors de stocker tout l'outillage correspondant. Ce qui se ressent sur nos temps de changement de mise en train », signale Jérôme Fresard.

Et si AFT a choisi de donner toute sa confiance à une seule marque, le dirigeant y voit des avantages significatifs. Les régleurs connaissent leurs machines par cœur, quels que soient les modèles. Et si un nouveau centre Willemin-Macodel rentre dans l'atelier, Jérôme Fresard

sait déjà que ses techniciens seront très rapidement opérationnels. « Travailler avec une seule marque a aussi un impact sur la rationalisation des coûts d'outillage », n'oublie pas le p-dg d'AFT.

L'usiner haut-savoyard est un acteur majeur dans le secteur des dispositifs médicaux. Ses machines-outils l'aident à développer son savoir-faire. Son imposant parc de Willemin-Macodel semble lui donner une longueur d'avance. Une avance qu'il a su garder en investissant chaque année 26 % de son chiffre d'affaires dans son outil de production. Et cela depuis quinze ans.

L'entreprise dispose aujourd'hui d'une solidité et d'une notoriété légitime. Acheter un nouveau centre d'usinage ne poserait aucun problème à Jérôme Fresard. Il connaît ses forces. « Nos machines sont précises et d'une répétabilité incroyable. Nous enregistrons des taux de rebut extrêmement faibles », garantit le chef d'entreprise. Une chose est sûre pour le patron d'AFT : « Je ne refuserai pas un projet par manque de machine. La concurrence est rude. Je ne manquerai aucune opportunité. » J.M.