



Luxe et précision chez LB Industrie



Fabriquées en France par LB Industrie sur centre 508MT de Willem-Macodel, les boucles et manchettes made in Alpes sont à découvrir sur clodius-France.com, le tout nouveau site du jeune créateur.

Les techniques d'usinage peuvent aider la création et l'innovation artistique, pour assurer croissance et développement aux uns et aux autres. Cet usineur de précision le démontre avec un créateur français d'accessoires de luxe, qui lui a confié la fabrication de boucles de ceintures, manchettes ou porte-clés de luxe. La technologie de tournage-fraisage est à l'origine de ce partenariat.

Entre décolletage et mécanique de précision, la société **LB Industrie** s'appuie sur la qualité du « Made in Alpes », qui profite d'un tissu industriel très dense en Haute-Savoie. A l'origine société de décolletage, l'entreprise de Cluses s'est aujourd'hui spécialisée dans la réalisation de pièces de mécanique de précision complexes en série de 50 à 50 000 pièces. Se préparant à célébrer les 25 ans d'existence de LB Industrie, Eric Richard, Directeur Technique de la société nous parle de son client et ami Jules, jeune créateur de la marque **Clodius** dans le Var. La PMI fabrique pour lui depuis deux ans des produits de luxe, à des prix tout à fait abordables.

Les secrets d'une fabrication compétitive

Le secret de cette fabrication compétitive tient dans un équipement en machine-outil de tournage-fraisage du constructeur suisse **Willem-Macodel**, travaillant directement à

partir de la barre. L'autre secret tient dans le savoir-faire de l'entreprise LB Industries, capable d'imaginer les meilleures méthodes de travail pour gagner des secondes sur chaque poste, tout en assurant d'excellentes précisions et qualités d'état de surface, limitant ainsi les temps de polissage. On ne vient pas du décolletage pour rien ! Ensuite, l'environnement technique en sous-traitance de spécialité constitue un atout maître de la région pour répondre rapidement aux demandes du créateur. Effectivement, ces produits sont entièrement faits entre les Alpes et le Jura français. Les matières premières, les usinages, polissages, et anodisation viennent de Haute-Savoie. Les revêtements or et palladium viennent du Doubs. Quant au design, c'est Jules qui s'en charge. Après discussions et essais, Jules a décidé de confier à l'entreprise de Cluses toutes les fabrications de ses boucles de ceinture et accessoires. Ses produits sont à découvrir sur son tout nouveau site, mis en ligne au printemps dernier. Pour se faire plaisir, il suffit de prendre le temps de découvrir cette gamme et voir de vrais

produits à coûts raisonnables « Made in France ».

Depuis la barre jusqu'à la pièce finie

Cette orientation vers le luxe a vraiment été permise par l'investissement en 2009 du premier centre de fraisage-tournage Willem Macodel 508MT, travaillant directement à partir de barres cylindriques ou prismatiques. En 2012, le second centre 508MT, nouvelle génération, est entré dans l'atelier, avec des fonctionnalités d'automatisme encore plus complètes. Les barres, de section rectangulaires ou cylindriques jusqu'à 62 mm, sont chargées automatiquement par le ravitailleur version courte fourni par **LNS France**. Il permet de faire travailler la machine nuit et week-end sans surveillance. Le centre 508MT possède une unité de reprise multifonctions à 3 positions de travail pouvant recevoir simultanément contre-broche de fraisage/tournage, étau auto-centrant et contre-pointe. La réalisation de



Devant le centre 508MT Christophe Rey-Canard, ingénieur des ventes France pour Willemin-Macodel (à gauche) est avec Eric Richard, Directeur Technique de LB Industrie. En médaillon, la boucle est directement issue de la barre prismatique chargée automatiquement par ravitailleur LNS.

pièces de connectique est ainsi faite par grappe de 5 pièces, tenues par l'unité de reprise en cours d'usinage et lors du tronçonnage. Jules, le créateur de Clodius, a également été conquis par la qualité de réalisation de sa dernière création, une boucle de ceinture entièrement taillée dans la masse. « La très haute précision en finition de la 6^{ème} face nous permet de réaliser des pièces complexes direc-

tement et sans surveillance, » confirme Eric Richard. Afin de limiter l'usure des outils, de préserver la machine et d'assurer une lubrification optimale, les centres de fraisage-tournage travaillent tous à l'huile entière, à l'instar des machines de décolletage, toujours fortement présentes dans l'entreprise. En complément, un poste de FAO **Mastercam** accélère la programmation et sécurise le process.

Flexibilité et réactivité pour mieux exporter

« Nos clients savent qu'ils peuvent nous appeler la veille pour recevoir une série de pièces conformes très rapidement, » affirme Eric Richard. Que ce soit en acier, inox, titane ou autres alliages non ferreux pour divers domaines d'activités dont le luxe, l'aéronautique, la connectique ou l'horlogerie, la précision des pièces finies directement sur le centre 508MT ouvre ainsi de nouvelles perspectives à l'entreprise familiale de Cluses. Aujourd'hui, son développement est clairement orienté à l'export, notamment en direction de la Suisse et de l'Italie. Ainsi, par son investissement technologique, appuyé sur un grand savoir-faire et une démarche commerciale permanente, LB Industrie a su franchir les difficultés économiques et se différencier sur un marché très concurrentiel. Dans cette PMI, la flexibilité et la réactivité du parc machines rejoint celles des professionnels.

Michel Pech
mpech@machpro.fr