



Après avoir installé un méga banc d'usinage cinq axes en 2014, Gattefin attend une machine six axes.

CENTRE-VAL DE LOIRE

L'UNION FAIT LA FORCE



À coup d'investissements, les 850 usineurs de la région tentent de se structurer autour de l'usine du futur pour pallier leur isolement.

DE NOTRE CORRESPONDANT, STÉPHANE FRACHET

Cest un signal que les succès à l'export d'Airbus laissaient espérer. Selon l'Urssaf, les effectifs de l'usinage et du travail des métaux progressent de nouveau en région Centre-Val de Loire. Fin 2017, ils affichaient une légère augmentation (+0,1%) alors qu'ils diminuaient toujours à l'échelle du pays (-0,5%). Dans ce bassin historique de sous-traitance, on dénombre quelque 850 mécaniciens de précision qui emploient environ 19 000 salariés. Les entreprises qui redémarrent ont modernisé leurs équipements pendant la crise. À l'image de Gattefin, spécialiste de la grande dimension installé à Mehun-sur-Yèvre (Cher), qui a engagé l'an dernier un programme de 2 millions d'euros. « Nous attendons un centre d'usinage six axes et il a fallu acquérir un atelier voisin pour l'installer », indique Dominique Gattefin, le président de cette PME de 90 salariés.

Selon la dernière enquête coordonnée par Dev'Up, l'agence de développement économique de la région Centre-Val de Loire, l'âge moyen du parc machines des mécaniciens s'élève à 12,5 ans alors que la moyenne nationale atteint 19 ans, mais seulement 9 ans en Allemagne. « Nos clients nous poussent à cette recherche constante de compétitivité », rappelle Arnaud de Ponnat, président de l'ETI Mecachrome basée à Amboise (Indre-et-Loire), et qui dispose d'une usine de pièces moteurs à Aubigny-sur-Nère (Cher). La modernisation des machines est une question de survie. « Quand on passe de l'A 320 à l'A 320neo, presque rien ne change sur les superstructures. En revanche, dans les moteurs, on repart d'une page blanche, en conservant les mêmes délais de livraison. Si rien ne bouge à l'usine, on est mort », assène Arnaud de Ponnat.



« L'impression 3D attire de plus en plus les entreprises »

OLIVIER LEROUX,
directeur du Cetim-Certec

Que propose le Centre de recherche technologique du Centre d'études des industries mécaniques (Cetim-Certec) ?

Le Cetim-Certec de Bourges (Cher) dispose d'un bureau d'études, d'une plate-forme de fabrication additive, d'un laboratoire de métrologie et d'un centre d'essais de qualification. Le tout animé par une vingtaine d'experts. Notre antenne d'Orléans a un laboratoire de métallurgie.

Où en sont les projets de fabrication additive ?

Depuis 2016, un programme baptisé Supchad 1 (Supply chain aéronautique et défense) a réuni une dizaine de

partenaires, des groupes mais aussi des PME. Supchad 2 démarre cette année. Le Cetim-Certec apporte son expertise et une plate-forme mutualisée d'équipements, dont une machine de fusion laser sur lit de poudre métallique et des fours de traitement thermique.

Les industriels adoptent-ils ces nouvelles technologies ?

Nous avons de plus en plus de marques d'intérêt de la part d'entreprises de toutes tailles, notamment dans l'aéronautique et la défense. Mais l'impression 3D passe encore trop peu à l'industrialisation, sauf exception. D'autant qu'il reste un obstacle de taille dans l'aéronautique : la certification des pièces. ■

Une entreprise sur deux est artisanale

L'impérieuse montée en cadence de l'aéronautique a mené la danse. Lancés en 2015 et renouvelés l'an passé, les programmes Performances industrielles du Groupement des industries françaises aéronautiques et spatiales (Gifas) visent à mobiliser tous les acteurs de la chaîne de valeur afin de tenir le rythme. Sous la houlette du pôle de compétitivité Aérocentre, les industriels locaux avaient bien adhéré au dispositif, puisqu'ils étaient, dès la première édition, une quarantaine à s'astreindre aux revues de détail des consultants de Space, l'association du secteur vouée à la « progression de la supply chain vers l'excellence de la communauté aéronautique ». « Cette collaboration entre le client et son fournisseur, chapeauté par des experts, nous a aidés dans le contrôle des flux. Nos délais de livraison sont passés de 85 % à 99 %, ce qui nous a ouvert les portes de Safran », commente Dominique Gattefin, qui a d'abord participé à une grappe d'entreprises (regroupement de cinq à sept PME et d'un donneur d'ordres) avec Zodiac, puis MBDA. L'usineur berrichon prévoit que son chiffre d'affaires de 10 millions d'euros augmentera de 50 % d'ici à cinq ans.

Ces échanges sont plutôt nouveaux dans cette région au tissu industriel certes conséquent, mais atomisé. Malgré les actions d'Aérocentre ou du Groupement des entreprises de l'arrondissement de Romorantin (Gear), aucun pôle de compétitivité mécanique ne joue le rôle de fédérateur. Dev'Up rappelle que près d'une entreprise sur deux est artisanale : 87 % ont moins de dix salariés. Comment demander à un dirigeant qui a « le nez dans le guidon » de s'impliquer dans ces collaborations et dans la transformation de son entreprise ? Pour agréger les petits industriels à la transition en cours et jouer ce rôle moteur, l'UIMM Loiret-Touraine s'est associé aux syndicats professionnels de la plasturgie et de la chimie pour

monter un Club Industrie du futur. Le Centre de ressources technologiques en mécanique et matériaux, rattaché au Cetim (Cetim-Certec) de Bourges (Cher), est un autre atout de poids pour la région en permettant aux entreprises locales d'accéder à des équipements bien trop coûteux pour elles. Mekamicron en a profité. Dès 2013, ce mécanicien de précision de Blois (Loir-et-Cher), spécialiste des engrenages, a fait appel au Cetim-Certec pour la fabrication additive. En 2018, et après avoir validé trois prototypes de pièces, son président, Philippe Duchemin, prévoit d'investir 1 million d'euros sur son site de Châteauroux (Indre), où il emploie 40 salariés.

Reste que la démarche de Mekamicron est assez isolée. Ce qui s'avère assez inquiétant pour les PME de la région, selon Thierry Cros, le PDG de Seco Tools, filiale du suédois Sandvik, qui relate sa propre expérience : « Si nous n'avions pas investi dans l'amélioration continue, le management collaboratif et la géolocalisation des pièces dans l'atelier qui nous a permis de réduire de 75 à 30 jours le temps de cycle, notre usine de 250 salariés serait en réel danger. » Et de prévenir : « Ne pas aller vers l'usine du futur, c'est la façon la plus sûre de perdre nos usines. » ■



« Les programmes Performances industrielles du Gifas nous ont aidés dans le contrôle des flux. Cela nous a ouvert les portes de Safran. »

Dominique Gattefin, président de la société éponyme

SUITE DE NOTRE ENQUÊTE P. 40 ➔