

Le grand savoir-faire d'un petit constructeur

Les 5 et 6 juin derniers, le constructeur allemand de machines pour le travail de la tôle et des profilés Boschert organisait des journées dédiées à la presse. Une occasion de découvrir avec quelques confrères d'outre-Rhin une entreprise familiale remarquable, tant par les produits qu'elle conçoit, que par son organisation atypique.



L'usine de Boschert à Lörrach-Hauingen en Allemagne.

Environ 300 machines par an, c'est ce que Boschert produit actuellement. Un niveau qui peut sembler modeste au regard d'autres constructeurs de machines de tôlerie, mais la force de cette société n'est pas dans le nombre d'équipements qu'elle vend, mais dans sa capacité à résoudre les problématiques industrielles de ses clients. « Nous ne cherchons pas à proposer les mêmes machines que celles qui existent sur le marché, car c'est une posture qui nous placerait dans une pure logique de prix pour faire face à la concurrence. Nous devons proposer quelque chose de différent pour exister, faire ce que les autres ne savent pas ou ne veulent pas faire », explique Peter Kunz, son P-dg. Dans les faits, c'est toute l'histoire de l'entreprise

qui témoigne de cette stratégie, et pour bien le comprendre, il convient de faire une petite digression autour d'un produit qui n'a rien à voir avec la tôlerie, mais qui compte pour beaucoup dans la réussite de Boschert.

En effet, avant d'être constructeur de machines, l'entreprise produisait

et produit toujours des systèmes de changement rapide de rouleaux pour les industries les plus diverses (papier, textile, pharmacie...), pour des tailles et des masses allant de quelques dizaines de kilogrammes à plusieurs tonnes. « C'est un ensemble particulièrement sensible sur lequel nous disposons d'une licence mondiale, mais surtout d'un savoir-faire qui nous met à l'abri des copieurs, et donc de tout amateurisme, car la vitesse de rotation extrême de charges importantes interdit le moindre risque de rupture », justifie Peter Kunz. C'est donc sur ce socle d'activité pérenne que Boschert s'appuie depuis ses débuts dans la machine-outil pour valoriser ses grandes compétences mécaniciennes. Une expertise qui lui a permis de proposer, il y a plus de 50 ans, sa première encocheuse 3 points, où le guidage breveté du coulisseau permettait à la fois d'assurer une qualité de coupe remarquable et de changer rapidement de production.

Vers toujours plus d'imagination

Lorsque le constructeur s'attaque au poinçonnage, il se positionne cette fois sur une niche de petits faiseurs exigeants en termes de qualité. « Il y avait autour de nous des entreprises qui n'avaient pas les moyens d'investir dans les solutions que leur proposaient les grands constructeurs, mais qui avaient malgré tout besoin d'accroître leur productivité », expose Peter Kunz. C'est dans cette logique qu'il propose diverses machines de poinçonnage mono ou multi tête afin d'offrir à ses clients différents niveaux d'investissements, mais avec un facteur commun : le très haut niveau de qualité des machines. Un positionnement qui porte ses fruits et permet à l'entreprise d'associer à ses équipements divers procédés complémentaires afin d'accroître leurs pos-



Peter Kunz, P-dg de Boschert expliquant le fonctionnement de son entreprise.

sibilités d'usinage. Là encore, pas question de copier ce qui existe. Les combinaisons possibles vont d'une simple tête de poinçonnage alliée à de la découpe thermique (plasma ou laser fibre), à une poinçonneuse de types Twin ou Tri avec soudage de goujons, taraudage..., en fonction des besoins techniques et de performance nécessaires à ses clients. En effet, on peut se demander pourquoi continuer à proposer des machines double tête quand il existe dans la gamme une machine à tourelle ? La réponse de Sébastien Sitter, Responsable de la société P&G Outillage qui commercialise les produits Boschert en France, est sans appel :

« *il existe chez nos clients des applications pour lesquelles il est plus performant de travailler avec deux outils sur deux postes séparés lorsque le temps de changement d'outil pénalise fortement le temps de cycle* ».

Autre domaine dans lequel Boschert a joué la carte de la différence, c'est celui de la découpe plasma, où il propose depuis maintenant sept ans une machine dont l'architecture est très éloignée de ce que l'on a coutume de voir. En effet, cette table de découpe, baptisée Ergo Cut, est constituée d'une structure en profilés soudés sur laquelle reposent les guides du portique. Ici, pas de caisson sous la table pour récupérer fumées et scories de découpe, cette fonction étant assurée par un dispositif de chariot mobile asservi au mouvement de la torche afin de se trouver en permanence sous la zone de découpe. Une approche qui rend plus efficace la captation des fumées. Cette machine est quasi confidentielle puisque seuls 36 exemplaires ont été commercialisés. « *36, c'est plutôt un bon score pour une machine que nous n'avons jamais présentée sur aucun salon* », ironise Peter Kunz. « *Plus sérieusement, c'est en tout cas la démonstration que les clients viennent vers nous pour la qualité de construction et la robustesse de nos équipements* ».

Quand le spécial devient un standard

Cette capacité du constructeur à s'adapter aux besoins de ses clients est à l'origine de la CU Profi, un des modèles les plus populaires de la gamme Boschert. « *Nous avons conçu cette machine il y a 20 ans à la demande d'un client qui réalisait des barres de connexion en cuivre pour les installations électriques, et qui cherchait un moyen de conserver ce type de production à faible valeur ajoutée sur notre territoire* », atteste Manuel Lang, Directeur général de l'entreprise. Le développement de cette machine spéciale à l'époque a permis au constructeur de mettre le pied



Hall de montage des poinçonneuses.

à l'étrier et de promouvoir le concept de cet équipement dont il a vendu 140 exemplaires au cours des 8 dernières années. « *Nous produisons aujourd'hui plus de machines de ce type que de poinçonneuses mono-tête* », poursuit-il. C'est une raison suffisante pour expliquer le développement et la présentation sur le salon Blechexpo 2017 du tout nouveau CU Flex, un centre d'usinage flexible qui combine avec une grande souplesse cisailage, poinçonnage et pliage sur une même pièce, permettant aussi bien de travailler à la réalisation de prototypes qu'à la production de séries de manière économique.

Une organisation à part

Pour comprendre l'agilité et la créativité de l'entreprise, il faut s'attarder un instant sur le caractère de son leader et sur le fonctionnement qu'il a instauré dans l'entreprise. Au premier abord, cette dernière n'a pas l'air très différente de celles que nous avons l'habitude de visiter, mais à y regarder de près, c'est une somme de petites choses qui crée la différence. Prenons le cas de la certification Iso 9000 que tout le monde revendique depuis des années. Il n'y en a pas la moindre trace chez Boschert, et c'est parfaitement assumé. « *Ce qui est important, c'est que les problèmes techniques comme administratifs soient résolus au plus vite et de manière définitive* », explique Peter Kunz. « *Or, plutôt que mettre en place une usine à gaz de procédures avec un service qualité qui chapeaute le tout, je préfère entretenir l'idée que la qualité est réellement l'affaire de tout le monde et faire confiance aux hommes dont elle dépend pour l'assurer. Prenons l'exemple d'une pièce produite pour la première fois et dont on s'aperçoit qu'elle ne se monte pas comme il faut. Dans le cadre de l'Iso 9000, le monteur lance un signal, le responsable qualité se saisit de l'affaire, consigne la pièce et traite avec le bureau d'études pour modifier le plan, voire comment reprendre*

la pièce, si elle doit être rebutée et refaite, etc... Chez Boschert, le monteur va au bureau d'études, rencontre l'auteur du dessin, discute avec lui de ce qui ne va pas et le plan est modifié dans la foulée. Je suis sûr que la prochaine pièce sera bonne, même si d'autres lancements sont en cours. Pour la reprise, c'est l'usineur qui sait comment il faut faire, alors le monteur échange avec l'usineur ». Au delà de cet exemple parlant, il existe plus généralement une proximité et une confiance entre les employés et la responsabilisation de chacun en fonction de son niveau. Par exemple, chaque usineur travaille sur une machine qui lui est propre et un système de jetons (à l'ancienne) permet de savoir « qui » a utilisé « quoi » en termes d'outillage. « Par cette méthode, il n'y a pas de



Démonstration du CU-Flex qui combine avec une grande souplesse cisailage, poinçonnage et pliage.

gestion informatique complexe à mettre en place, c'est la confiance qui prime et c'est efficace si j'en juge par l'audit réalisé par un cabinet américain spécialisé qui, après avoir décortiqué notre organisation durant plus d'une semaine, a avoué ne pas pouvoir la prendre en défaut », revendique fièrement Peter Kunz. Un dernier point sur la confiance dans les « Hommes » dont il fait preuve : « J'interdis que l'on mette la pression sur quelqu'un pour qu'il aille vite. Nous avons eu 3 accidents du travail en 4 décennies, et à chaque fois c'est parce que l'on

avait pressé la personne pour finir rapidement. Je ne veux plus de cela », conclut cet homme de caractère ■

Des hommes, des technologies et des solutions.

MÉCANUMÉRIC

FABRICANT FRANÇAIS DE MACHINES CNC

Découpe
Jet d'eau
MECAJET 1021



www.mecanumeric.fr



L'écoute



Le sur-mesure



Multi-technologies



100% intégrée

MECANUMERIC - Z.I. Fonlabour - 81000 ALBI - Tél. +33 (0)5 63 38 34 40 - www.mecanumeric.fr

▲ Présent à Blechexpo - Hall 5 - Stand 5402