

LB Industrie sait bien s'entourer

Recrutement de deux salariés, acquisition d'un sixième centre d'usinage Willemin-Macodel et de sa première MMT Mitutoyo, grosse année pour ce sous-traitant spécialisé dans les accessoires pour le luxe.

C'est la sixième machine que vient d'acquérir, au début de l'été, **LB Industrie**. Située à Cluses (Haute-Savoie), l'entreprise d'usinage spécialisée dans la fabrication de pièces pour le luxe, a choisi le tout dernier centre d'usinage multiprocess W508MT2 Linear de **Willemin-Macodel**. Une marque pour laquelle son dirigeant Eric Richard est toujours resté fidèle. « C'est presque une seconde nature chez lui, sourit Christophe Rey-Canard, ingénieur de ventes chez le constructeur suisse de centres d'usinage. Il n'est pas dans un rapport client-fournisseur, mais plutôt dans un rapport collaboratif. Chez Willemin-Macodel, c'est une référence comme client. »

Quand le patron de LB Industrie investit dans un moyen de production, il a pour habitude de ne pas faire d'économie sur les options proposées par le constructeur. « Il a cette vision de réfléchir au coût de l'option réparti sur l'amortissement de la machine », confie Christophe Rey-Canard. Ainsi, la W508MT2 a été livrée avec un convoyeur à copeaux, filtration papier, pompes haute pression à 150 bars, ravitailleurs barres et profilés, entre autres. « On travaille avec du profilé, de manière à être au plus près de la cote et à économiser la matière », explique Eric Richard.



Jessica Luengo, Justine Richard, Fabrice Bastian, Dylan Duval, Christelle Richard et Eric Richard, à Cluses, le 25 septembre (de gauche à droite).

Six centres Willemin-Macodel

Dans l'atelier, Fabrice Bastian, 42 ans, responsable de production, a pu apprécier ce nouveau modèle. « Sur une même pièce, on a gagné 20 % de temps de cycle, non seulement parce que la 508MT2 va plus vite, mais aussi parce que les contrôles d'outils se font en temps masqués. » Son collègue, Dylan Duval confirme : « Elle est très rapide, car on est passé sur des axes linéaires. On a déjà gagné du temps de production par rapport à une autre machine, sans rien changer au programme », se réjouit ce jeune fraiseur de 27 ans. Arrivé en mai chez LB Industrie, il a quitté son ancien employeur afin de pouvoir retravailler sur des Willemin-Macodel. Un fan.

En choisissant le modèle de 65 mm de passage en barre, LB Industrie figure ainsi parmi les rares sous-traitants équipés de la nouvelle 508MT2 d'une telle capacité. Un atout de taille pour cette entreprise dont le parc possède déjà trois W408B et deux W508MT. « On refusait des commandes par manque de capacité »,

explique le dirigeant de cette entreprise de cinq salariés. LB Industrie fournit des inserts de bracelets, corps de briquet, fermoirs, accessoires pour la maroquinerie. Travailler dans le luxe en possédant un parc composé exclusivement de Willemin-Macodel est particulièrement avantageux. En dehors de l'efficacité de ces centres d'usinage à la barre, la réputation de la marque de Delémont joue aussi, en Suisse comme en France. « Nos clients français du secteur du luxe possèdent également des centres Willemin-Macodel, y compris dans certaines filiales de grands groupes, souligne Eric Richard. Il m'arrive de leur fabriquer des pièces quand ils sont en surcharge. Et quand on possède les mêmes machines ça aide. »

Contrôle de pièce automatique en une opération

En cette rentrée de septembre, c'est la première machine à mesurer

tridimensionnelle (MMT), que le dirigeant venait d'installer dans une salle climatisée. Il a opté pour la **Mitutoyo** Crysta Apex V574 de 500 x 700 x 400 mm de capacité, qui vient s'ajouter au projecteur de profil PJ-Plus, du même fabricant. Là aussi, Eric Richard l'a choisie avec le plus grand nombre d'options. Tête indexable motorisée, changeurs d'outils, neuf palpeurs, scanning, suite logicielle MCoSmos. « C'est le modèle le plus vendu dans la vallée de l'Arve, elle est précise à 1,7 micron dans le volume », affirme Laurent Michoux, responsable de l'agence Mitutoyo, en Haute-Savoie. « Elle va nous permettre d'aller contrôler de la forme spécifique en intérieur avec un seul posage », assure Fabrice.

Quand il a été question de choisir sa machine de mesure tridimensionnelle, Eric Richard affirme avoir tout de suite pensé à Mitutoyo, pour une question de proximité, mais pas que. « Ils sont à Scionzier, je connais depuis longtemps son responsable commercial Laurent Michoux. J'aurai pu les mettre en concurrence avec d'autres marques, mais j'ai plein de confrères qui ont du matériel Mitutoyo et avec qui ça se passe très bien. Puis, qui ne connaît pas Mitutoyo dans la vallée ? Tu as un pied à coulisse dans la main, c'est forcément un Mitu. »

Dylan Duval, Fabrice Bastian, usineur chez LB Industrie, et Christophe Rey-Canard, ingénieur de ventes chez Willemin-Macodel (de gauche à droite).



Laurent Michoux, responsable de l'agence Mitutoyo de Scionzier, et Jessica Luengo, responsable qualité chez LB Industrie.

L'arrivée de la Crysta Apex « va aussi nous permettre de prendre de nouvelles commandes, car nous avons dû en refuser, faute de moyens de contrôle adéquates », se félicite M. Richard. C'est aussi un gain de temps qui est attendu. Jusqu'à présent, les pièces étaient contrôlées avec une série d'instruments, nécessitant des relevés à la main. Cela prenait facilement plus de deux heures. Avec la MMT, le

process prend quelques minutes, avec l'édition du rapport de contrôle. Cela évitera bien des erreurs humaines lors d'un contrôle en préproduction. « Un appareil de mesure mal étalonné, une erreur de calibre, ça peut arriver », note Fabrice.

Réactivité et souplesse

Cette année 2023 aura été celle des investissements. « Un million d'euros, pour une petite société comme la nôtre, ça reste lourd », admet Eric Richard, qui a également embauché, cette même année, son deuxième usineur, Dylan, et une responsable qualité, Jessica Luengo. Ce renfort libérera du temps au dirigeant pour prospecter et rencontrer plus souvent ses clients. Ces derniers ont en effet souhaité de tels investissements.

Réactivité et souplesse sont les deux qualificatifs qui caractérisent cette discrète entreprise de la vallée de l'Arve, l'une des rares à ne pas pratiquer le décolletage. « Nos machines travaillent sept jours sur sept et une partie de la nuit », souligne Eric Richard, salarié pendant plusieurs décennies avant de racheter les parts de son patron. Cet usineur passionné, travailleur et généreux, est apprécié de ses clients, notamment dans le secteur du luxe, qui représente 70 % de son activité. « On travaille sur des matières nobles, comme le laiton et le titane. Puis, il y a le plaisir de fabriquer de belles pièces pour de grandes marques de luxe », commente-t-il.

En dehors de ce marché, Eric Richard apprécie d'être consulté pour des pièces atypiques. Et de citer, en vrac, des pièces pour ULM, la robotique, les casques de pilotes pour l'aéronautique, voire même pour les chaussures de ski de randonnée... « Beaucoup de petites niches, en somme. Quand on voit notre vitrine, toutes les pièces sont belles. J'appelle ça de la jolie pièce ouvragée », sourit-il.

Jérôme Meyrand