

MGA/EROWA

>>> Un robot sur rails décuple le potentiel de performance du sous-traitant MGA

Dossier Aéronautique

Quel parcours pour cette entreprise de Villeneuve sur Lot qui en moins de dix années est devenue l'un des fournisseurs les plus courtisés par un grand nombre de sous-traitants aéronautiques pour la fourniture de pièces, de kits et de sous-ensembles pour l'aménagement de cabines passagers, cockpits et de pièces de liaison d'aéro-structures. L'explication dans ce retour d'expérience après avoir choisi la solution FMC Erowa.

Comme la plupart des sous-traitants de deuxième rang, MGA doit se valoriser sur un marché très concurrentiel par une amélioration « continue » voire « planifiée ». Les clients recherchent le potentiel d'évolution de leurs sous-traitants, leur capacité à innover et s'engager sur des baisses de prix programmées. Pour Stéphane Buffa, le directeur industriel de

standard ITS. En six mois, cette installation a été capable d'usiner 80% des 3 500 références pièces. Grâce à la standardisation des moyens proposée par le concept FMC Erowa, tous les usinages peuvent être effectués et répétés de la même façon, sans défauts sur les différents centres d'usinage de l'atelier, car tout est pensé et validé avant l'arrivée de la pièce sur la machine.

Un meilleur standard de fonctionnement

Concernant le lancement de nouveaux produits, le directeur industriel vise à terme l'objectif de ne plus faire d'essais sur site préalables, mais bien de valider en amont les paramètres machine, outils et programmes avant de lancer chaque première pièce en production pour qu'elle soit bonne du premier coup. Sur le plan de l'organisation du travail (Lean management), l'activité des hommes doit être dissociée de celle des machines de façon à mieux disséquer les ressources temps respectives et éliminer les opérations qui ne créent pas de valeur ajoutée au produit. Avec la robotisation sur rails et le concept FMC Erowa, l'organisation de la production a pu trouver un meilleur standard de fonctionnement, tout en conservant le confort et l'intérêt des opérateurs. L'entreprise se montre plus réactive et s'adapte aux conditions du marché : les clients ne veulent plus participer aux frais d'outillage et de lancement, leur préoccupation vise à n'acheter que des « heures copeaux ». Sur le plan opérationnel, MGA dis-

pose d'une meilleure visibilité sur ses plans de charge, ses coûts et son potentiel de progression. L'installation sur rails dispose de surcroît d'un potentiel d'extension déjà pressenti pour assurer des missions supplémentaires. Elle peut ainsi se positionner sur les nouveaux programmes aéronautiques que lui proposent ses clients de rang 1. Enfin, du côté des performances et de la rentabilité des investissements, les trois centres d'usinage en ligne offrent un potentiel de production largement équivalent à cinq cellules indépendantes. En prime, l'autonomie offerte permet de produire en lots réduits, avec peu d'outils et d'outillages, les week-ends et lors des ponts traditionnels du mois de mai.

MGA, la clé de la réussite « passe par une amélioration continue de ses performances en travaillant sur son organisation (Lean management) en cohérence avec une stratégie d'amélioration de process de production tout aussi continue, donc évolutive. Le choix du concept s'est porté sur FMC Erowa dans sa version la plus aboutie, c'est-à-dire la robotisation sur rails pour la desserte en ligne de trois machines. Cette solution s'est imposée comme le moyen de continuer de grandir avec nos clients tout en disposant de nouvelles opportunités d'améliorer le fonctionnement et l'organisation de production. »

Ainsi, en septembre 2011, trois centres d'usinage 5 axes DMU Evolution Linear alimentés par un robot sur rails ERD Erowa disposent d'une station de chargement et de pilotage, de cinq magasins à plateaux fixes pour accueillir soixante-dix palettes (au standard 600 X 400mm et 400 X 400mm) et un magasin rotatif de soixante positions au

