

« Le BA322 de SW, le bon choix » pour BWIndustrie

**Le centre d'usinage
bibroches de SW équipe
l'entreprise BWIndustrie.
Le cogérant Philippe Boog
explique pourquoi il a opté
pour ce best-seller du
constructeur allemand.**

Un cap à passer » mûrement réfléchi et, finalement, « le bon choix ». Philippe Boog codirige BWIndustrie. Il vient d'acquérir un centre d'usinage bibroches BA322, de SW. Si aujourd'hui il s'en félicite, il se remémore aussi ses a priori. « Dans notre esprit, le bibroches était plus difficile à piloter, mais nous nous sommes bien trompés. » Ce centre d'usinage horizontal permet, de surcroît, un chargement à plat sur le berceau, améliorant ainsi l'ergonomie du poste de travail. Les opérateurs-régleurs n'ont eu besoin que d'une semaine pour se l'approprier. Quatre salariés de l'entreprise ont déjà été formés et d'autres le seront, car BWIndustrie a fait le choix d'en acquérir une deuxième.

« C'est une aventure, il ne faut pas se planter »

Après une baisse de l'activité en 2019 et 2020, BWIndustrie a rattrapé son retard avec 5,2 millions d'euros de chiffre d'affaires. Investir 10 % ne s'est donc pas fait à la légère comme le résume le chef d'entreprise : « C'est une aventure, il ne faut pas se planter. » Un choix judicieux qui a permis de décrocher un marché avec un tiers du volume annuel garanti, à terme. « Avec deux centres d'usinage monobroches, l'affaire ne se serait pas faite ! » Un



Philippe Boog (au centre), cogérant de BWIndustrie, et Philippe Waentz, responsable régional France-Nord, Suisse et Belgique pour SW (à droite).

autre aspect conforte le gérant dans sa décision : « Ce qu'on n'avait pas mis dans la balance, c'est la surface au sol », chaque BA322 remplaçant deux machines. « Nous étions au maximum, sans elles, nous aurions dû pousser les murs. » Un problème en moins pour l'entrepreneur qui apprécie les gains en termes de productivité.

« Les temps de changement d'outils sont faibles », poursuit-il. Le système bibroches se révèle efficace pour modifier rapidement les séries, quant à la cellule robotisée, elle permet d'obtenir un TRS de 95 %. Lorsque le robot ne peut pas s'occuper du chargement, la sécurité de l'opérateur est néanmoins assurée par un chargement en temps masqué en dehors de la zone d'usinage. La structure horizontale et la rigidité de la machine permettent de travailler des pièces en acier ou en fonte. « La BA 322, c'est une machine passe-partout » que Philippe Boog juge parfaitement adaptée à son activité de sous-traitant.

Et bientôt, une troisième...

Si la productivité augmente, les coûts d'entretien ne suivent pas la même courbe. La puissance électrique n'a pas augmenté et les huiles de coupe ont diminué de 50 %. « Sans oublier l'évacuation des copeaux, précise Philippe Boog, qui est facilitée. » « Pour la troisième, je n'irai même plus voir la machine en Allemagne », explique, amusé, Philippe Boog, en désignant Philippe Waentz, responsable régional France-Nord, Suisse et Belgique pour SW. Une relation de confiance rendue possible grâce aux moyens mis à disposition par SW. La filiale française répond rapidement aux besoins des clients grâce à un SAV réactif, un contrat de maintenance ou encore un show-room. Philippe Boog conclut : « Nous avons besoin de voir ce que la machine avait dans le ventre et ce fut un déclic. » La haute précision et la facilité d'utilisation ont fini de le convaincre.

Marie Luff