AVEC BYSTRONIC, TRIVERO VISE LES GRANDES DIMENSIONS ET LES FORTES ÉPAISSEURS EN LASER

Arnaud Vacherand

« *Notre réputation s'est construite par les solutions que nous avons proposées pour baisser les coûts pour nos clients* » indique Alban Trivero, qui suit les traces de son père pour cette logique alliée à la recherche permanente de gains de productivité pour générer des revenus et conserver les capacités d'investissement de l'entreprise. « *Outre la productivité, la technologie nous permet également de palier au manque de personnel* ».

Alban Trivero, qui a repris la direction de l'entreprise en 2004, une entreprise qui a longtemps été précurseur par rapport aux chaudronniers de la région en matière d'achats de machines : robot de soudage, machines de découpe, gros centres de fraisage, etc.

Jusqu'alors équipé d'une machine de découpe plasma/oxycoupage de 3 x 12 mètres, l'atelier voit arriver en 2014, un premier laser Bystronic ByStar en 4 x 2 m, équipé d'une source de 6 kW CO_2. Pourtant, à cette date, aucun client de l'entreprise n'avait formulé le souhait de cette évolution technologique.

Pourquoi ce format ? Tout simplement en raison de la taille des pièces qui sont intégrées aux ensembles développés par l'entreprise. « Le format 4 x 2 m me permettait d'optimiser la découpe par rapport à une machine classique 1500 x 3000 et de passer directement à la suite des opérations après la découpe ».

L'objectif de ce premier investissement était simple : « *ramener de la qualité et de la productivité dans l'entreprise* » témoigne Alban Trivero.

La machine était équipée d'une double table, ce qui permettait à l'opérateur de la faire tourner en continu en assurant le déchargement lors de la phase de découpe, voire de réaliser du pliage sur la machine située à proximité.

De plus, Alban Trivero a apprécié la fiabilité de la machine Bystronic, qui a permis pendant toutes ses années d'exploitation, de fonctionner de manière efficace, notamment grâce au logiciel fourni par le constructeur pour la gestion

Pour accompagner et surtout anticiper les besoins de ses clients, Trivero a fait le choix de passer d'une machine 4 x 2 mètres à 6 x 2,5 mètres équipée d'une source fibre de 10 kW.

Alban Trivero pose devant la machine de découpe laser fibre Bystronic équipée d'une table pour le chargement/déchargement en temps masqué.

de l'optimisation matière et des paramètres de découpe. Cette machine CO_2 fut remplacée en 2017 par une machine Bystronic BySprint, mais cette fois avec une source fibre.

FORMAT, PUISSANCE : DÉPASSER LES LIMITES

Les évolutions des demandes clients, avec des pièces jusqu'à 2500 mm de largeur ont été le premier facteur déclencheur pour l'investissement dans une machine laser de dimensions supérieures en format 2500 x 6200 mm.

La puissance de la source fût le second critère important afin de dépasser les limites de la précédente machine fibre. « *Nous coupions déjà des tôles de 30 mm d'épaisseur sur notre machine plasma, mais avec une qualité plasma. J'ai souhaité amener la qualité du laser à certains clients afin de leur proposer un autre service* ».

De plus, toujours dans cette logique de productivité, Alban Trivero regrettait que le plasma ne dispose pas de deux tables comme la machine laser, et ne permettait donc pas le chargement / déchargement en temps masqué. Sans compter la simplicité de la mise en œuvre de la machine Bystronic ByStar Fiber 6225 équipée d'une source fibre de 10 kW, avec des réglages réduits au minimum.

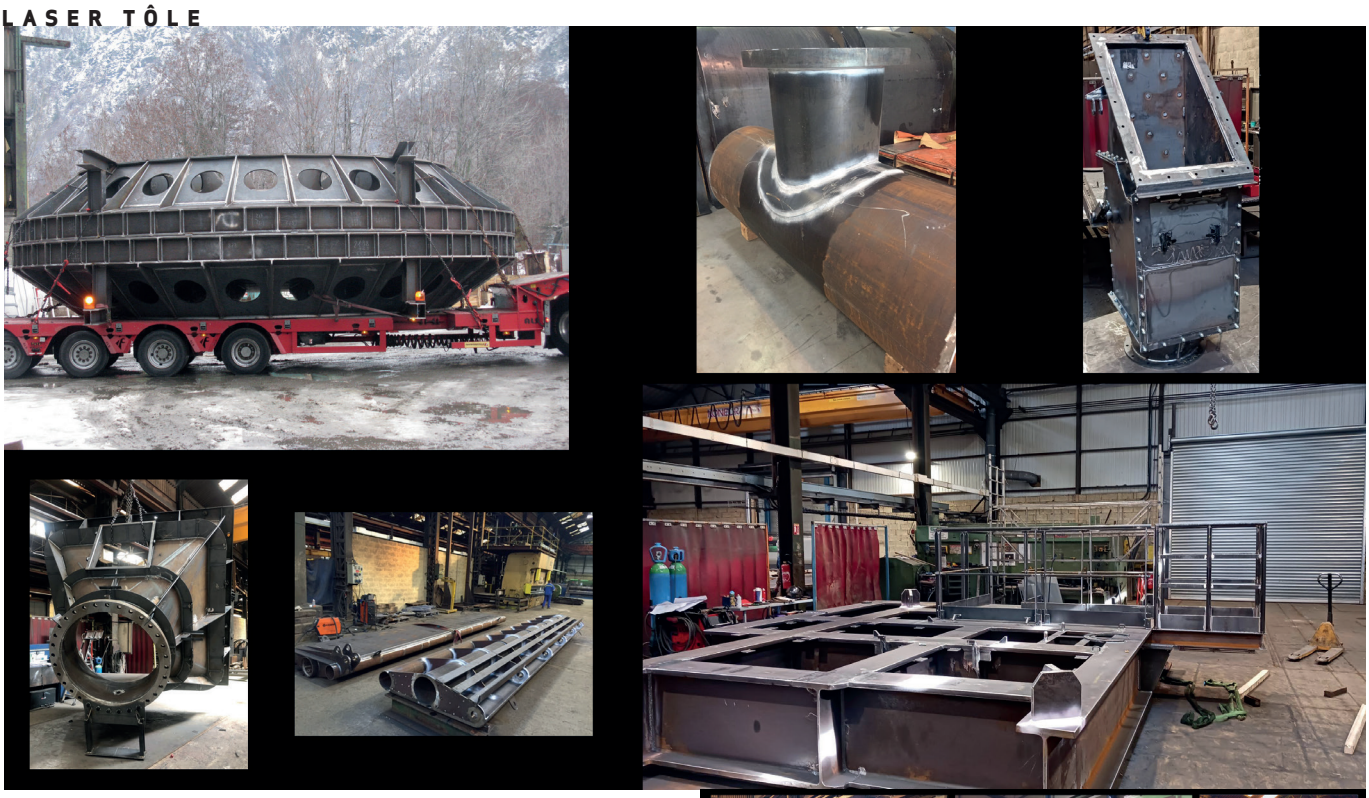
Pour lui, les technologies sont complémentaires et non concurrentes, et c'est pour cette raison que les deux équipements cohabitent dans l'atelier, avec une machine plasma équipée d'une tête 5 axes.

Alban Trivero explique que le format supérieur de la machine peut entraîner une perte de productivité : « *si on n'optimise pas ce que l'on pose sur la table, soit de grandes tôles, soit plusieurs tôles plus petites, on perd en rapidité d'exécution en raison du temps de translation entre les deux tables qui est un peu plus long que sur une machine plus courte* ».

Afin de tirer parti au mieux d'une telle surface de table, il faut donc bien veiller à charger la machine en conséquence : une tôle au format natif sera parfaite, mais ne disposer qu'une tôle 1500 x 3000 sur la table est dommage car le ratio entre le temps de découpe et la durée globale de l'opération du chargement et déchargement ne sera pas

LIEN UTILE

« Accédez à la vidéo de présentation de la société Trivero et de l'investissement dans la machine Bystronic »



Quelques exemples de réalisations de l'entreprise (Photos Trivero)

favorable. « *C'est une habitude de travail qu'il a fallu modifier pour récupérer la logique d'une table 2,5 x 6,2 mètres* ».
Le chargement de tôles d'épaisseurs et de matières variées est simplifié par la possibilité de définir jusqu'à 256 points zéro.
« *Nous sommes toujours en train de faire varier le potard entre réactivité et économie et c'est l'une de nos forces* » appuie Joffrey Métral, chargé d'affaires chez Trivero.
La programmation de la machine s'effectue à 80% du bureau, avec la possibilité pour l'opérateur de réaliser des ajustements.
« *BySoft est un très bel outil intuitif. Par exemple, dès que nous avons un peu de délai sur des fabrications, avec la possibilité de les préparer en amont, BySoft nous propose automatiquement toutes les pièces qui correspondent à la matière et l'épaisseur de la tôle sélectionnée. Les tôles se remplissent des dossiers de plusieurs clients* ». Notons que BySoft sait récupérer des 3D afin de déterminer les entités que l'on peut traiter en tôlerie, en incluant la découpe et le pliage.
La facilité de mise en œuvre de la machine a un autre avantage : « *un enfant de 10 ans peut faire tourner la machine. On peut mettre n'importe quel opérateur dessus. Je peux prendre un intérimaire qui n'a jamais travaillé sur la machine Bystronic et en une demi-heure, il sera opérationnel et passera la journée dessus* » apprécie Joffrey Métral.
Aujourd'hui, l'entreprise a diversifié sa clientèle, et si la métallurgie et la sidérurgie font toujours partie de l'éventail des marchés auxquels elle s'adresse, ils ont été rejoints par les installations portuaires, le nucléaire, les cimenteries ou encore les remontées mécaniques.
Avec ses capacités en découpe laser renforcées, sa machine plasma et ses machines d'usinage, Trivero est capable de répondre aux nombreuses problématiques techniques posées par ses clients : « *Nous savons proposer un service multi-technologies afin que le client ait sa pièce au meilleur prix sans faire de sur-qualité* » conclut Alban Trivero. •